



böhlerwelding
by voestalpine

Lasting Connections

WF NX 230 Classic
WF NX 230 Smart
WF NX 230 SteelDrive

INSTRUCTION MANUAL





Cod. 91.08.432
Date 03/07/2023
Rev. A

| | |
|-----------------|-----|
| ITALIANO..... | 1 |
| ENGLISH | 43 |
| DEUTSCH..... | 87 |
| FRANÇAIS | 129 |
| ESPAÑOL..... | 171 |
| PORTUGUÊS | 213 |
| NEDERLANDS..... | 255 |
| SVENSKA | 297 |
| DANSK | 339 |
| NORSK | 381 |
| SUOMI | 423 |
| ΕΛΛΗΝΙΚΑ | 465 |

IT

EN

DE

FR

ES

PT

NL

SV

DA

NO

FI

EL

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ EU

Il costruttore

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il seguente prodotto:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

è conforme alle direttive EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

e che sono state applicate le norme:

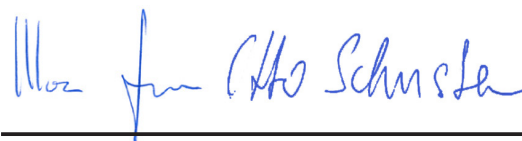
EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

La documentazione attestante la conformità alle direttive sarà tenuta a disposizione per ispezioni presso il sopracitato costruttore.

Ogni intervento o modifica non autorizzati dalla voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. faranno decadere la validità di questa dichiarazione.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

INDICE

| | |
|--|------------|
| 1. AVVERTENZE..... | 3 |
| 1.1 Ambiente di utilizzo | 3 |
| 1.2 Protezione personale e di terzi | 3 |
| 1.3 Protezione da fumi e gas | 4 |
| 1.4 Prevenzione incendio/scoppio..... | 4 |
| 1.5 Prevenzione nell'uso delle bombole di gas | 5 |
| 1.6 Protezione da shock elettrico..... | 5 |
| 1.7 Campi elettromagnetici ed interferenze..... | 5 |
| 1.8 Grado di protezione IP | 6 |
| 1.9 Smaltimento..... | 6 |
| 2. INSTALLAZIONE | 6 |
| 2.1 Modalità di sollevamento, trasporto e scarico..... | 7 |
| 2.2 Posizionamento dell'impianto | 7 |
| 2.3 Allacciamento | 7 |
| 2.4 Messa in servizio | 7 |
| 3. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO..... | 10 |
| 3.1 Pannello posteriore..... | 10 |
| 3.2 Pannello prese WF NX 230 Classic/Smart | 10 |
| 3.3 Pannello prese WF NX 230 SteelDrive..... | 10 |
| 3.4 Pannello comandi frontale WF NX 230 Classic..... | 11 |
| 3.5 Pannello comandi frontale WF NX 230 Classic..... | 12 |
| 3.6 Pannello comandi frontale WF NX 230 Smart..... | 13 |
| 3.7 Pannello comandi frontale WF NX 230 Smart..... | 15 |
| 3.8 Pannello comandi frontale WF NX 230 SteelDrive..... | 16 |
| 3.9 Pannello comandi frontale WF NX 230 SteelDrive..... | 18 |
| 4. UTILIZZO DELL'IMPIANTO..... | 20 |
| 5. SETUP..... | 20 |
| 5.1 Set up e impostazione dei parametri | 20 |
| 5.2 Procedure specifiche di utilizzo dei parametri | 27 |
| 6. ACCESSORI | 29 |
| 7. MANUTENZIONE..... | 29 |
| 7.1 Controlli periodici | 29 |
| 7.2 Responsabilità..... | 29 |
| 8. CODIFICA ALLARMI | 30 |
| 9. DIAGNOSTICA E SOLUZIONI | 32 |
| 10. ISTRUZIONI OPERATIVE | 34 |
| 10.1 Saldatura con elettrodo rivestito (MMA)..... | 34 |
| 10.2 Saldatura a filo continuo (MIG/MAG)..... | 35 |
| 11. CARATTERISTICHE TECNICHE | 39 |
| 12. TARGA DATI..... | 42 |
| 13. SIGNIFICATO TARGA DATI | 42 |
| 14. SCHEMA..... | 507 |
| 15. CONNETTORI..... | 510 |
| 16. LISTA RICAMBI..... | 512 |
| 17. INSTALLAZIONE..... | 523 |

SIMBOLOGIA



Pericoli imminenti che causano gravi lesioni e comportamenti rischiosi che potrebbero causare gravi lesioni.



Comportamenti che potrebbero causare lesioni non gravi o danni alle cose.



Le note precedute da questo simbolo sono di carattere tecnico e facilitano le operazioni.

1. AVVERTENZE



Prima di iniziare qualsiasi operazione siate sicuri di aver ben letto e compreso questo manuale. Non apportate modifiche e non eseguite manutenzioni non descritte. Il produttore non si fa carico di danni a persone o cose, occorsi per incuria nella lettura o nella messa in pratica di quanto scritto in questo manuale. Conservare sempre le istruzioni per l'uso sul luogo d'impiego dell'apparecchio. Oltre alle istruzioni per l'uso, attenersi alle norme generali e ai regolamenti locali vigenti in materia di prevenzione degli incidenti e tutela dell'ambiente.



Tutte le persone addette alla messa in funzione, all'utilizzo, alla manutenzione e alla riparazione dell'apparecchio devono

- essere in possesso di apposita qualifica
- disporre delle competenze necessarie in materia di saldatura
- leggere integralmente e osservare scrupolosamente le presenti istruzioni per l'uso.

Per ogni dubbio o problema circa l'utilizzo dell'impianto, anche se qui non descritto, consultare personale qualificato.

1.1 Ambiente di utilizzo



Ogni impianto deve essere utilizzato esclusivamente per le operazioni per cui è stato progettato, nei modi e nei campi previsti in targa dati e/o in questo manuale, secondo le direttive nazionali e internazionali relative alla sicurezza. Un utilizzo diverso da quello espressamente dichiarato dal costruttore è da considerarsi totalmente inappropriato e pericoloso e in tal caso il costruttore declina ogni responsabilità.



Questo apparecchio deve essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale. Il costruttore non risponderà di danni provocati dall'uso dell'impianto in ambienti domestici.



L'impianto deve essere utilizzato in ambienti con temperatura compresa tra i -10°C e i +40°C (tra i +14°F e i +104°F). L'impianto deve essere trasportato e immagazzinato in ambienti con temperatura compresa tra i -25°C e i +55°C (tra i -13°F e i 131°F).

L'impianto deve essere utilizzato in ambienti privi di polvere, acidi, gas o altre sostanze corrosive.

L'impianto deve essere utilizzato in ambienti con umidità relativa non superiore al 50% a 40°C (104°F).

L'impianto deve essere utilizzato in ambienti con umidità relativa non superiore al 90% a 20°C (68°F).

L'impianto deve essere utilizzato ad una altitudine massima sul livello del mare di 2000m (6500 piedi).



Non utilizzare tale apparecchiatura per scongelare tubi.

Non utilizzare tale apparecchiatura per caricare batterie e/o accumulatori.

Non utilizzare tale apparecchiatura per far partire motori.

1.2 Protezione personale e di terzi



Il processo di saldatura è fonte nociva di radiazioni, rumore, calore ed esalazioni gassose. Sistemare una parete divisoria ignifuga per proteggere la zona di saldatura da raggi, scintille e scorie incandescenti. Avvertire le eventuali terze persone di non fissare con lo sguardo la saldatura e di proteggersi dai raggi dell'arco e dal metallo incandescente.



Indossare indumenti di protezione per proteggere la pelle dai raggi dell'arco e dalle scintille o dal metallo incandescente. Gli indumenti utilizzati devono coprire tutto il corpo e devono essere:

- integri e in buono stato
- ignifughi
- isolanti e asciutti
- aderenti al corpo e privi di risvolti



Utilizzare sempre calzature a normativa, resistenti e in grado di garantire l'isolamento dall'acqua.

Utilizzare sempre guanti a normativa, in grado di garantire l'isolamento elettrico e termico.



Utilizzare maschere con protezioni laterali per il viso e filtro di protezione idoneo (almeno NR10 o maggiore) per gli occhi.



Indossare sempre occhiali di sicurezza con schermi laterali specialmente nell'operazione manuale o meccanica di rimozione delle scorie di saldatura.



Non utilizzare lenti a contatto!



Utilizzare cuffie antirumore se il processo di saldatura diviene fonte di rumorosità pericolosa. Se il livello di rumorosità supera i limiti di legge, delimitare la zona di lavoro ed accertarsi che le persone che vi accedono siano protette con cuffie o auricolari.



Tenere sempre i pannelli laterali chiusi durante le operazioni di saldatura. L'impianto non deve essere sottoposto ad alcun tipo di modifica. Evitare il contatto tra mani, capelli, indumenti, attrezzi... e parti in movimento quali: ventilatori, ruote dentate, rulli e alberi, bobine di filo. Non operare sulle ruote dentate quando il trainafilo è in funzione. L'esclusione dei dispositivi di protezione sulle unità di avanzamento del filo è estremamente pericoloso e solleva il costruttore da ogni responsabilità su danni a cose e persone.



Tenere la testa lontano dalla torcia MIG/MAG durante il caricamento e l'avanzamento del filo. Il filo in uscita può provocare seri danni alle mani, al viso e agli occhi.



Evitare di toccare i pezzi appena saldati, l'elevato calore potrebbe causare gravi ustioni o scottature. Mantenere tutte le precauzioni precedentemente descritte anche nelle lavorazioni post saldatura in quanto, dai pezzi lavorati che si stanno raffreddando, potrebbero staccarsi scorie.



Assicurarsi che la torcia si sia raffreddata prima di eseguire lavorazioni o manutenzioni.



Assicurarsi che il gruppo di raffreddamento sia spento prima di sconnettere i tubi di mandata e ritorno del liquido refrigerante. Il liquido caldo in uscita potrebbe causare gravi ustioni o scottature.



Provvedere ad un'attrezzatura di pronto soccorso. Non sottovalutare scottature o ferite.



Prima di lasciare il posto di lavoro, porre in sicurezza l'area di competenza in modo da impedire danni accidentali a cose o persone.

1.3 Protezione da fumi e gas



Fumi, gas e polveri prodotti dal processo di saldatura possono risultare dannosi alla salute. I fumi prodotti durante il processo di saldatura possono, in determinate circostanze, provocare il cancro o danni al feto nelle donne in gravidanza.

- Tenere la testa lontana dai gas e dai fumi di saldatura.
- Prevedere una ventilazione adeguata, naturale o forzata, nella zona di lavoro.
- In caso di aerazione insufficiente utilizzare maschere dotate di respiratori.
- Nel caso di saldature in ambienti angusti è consigliata la sorveglianza dell'operatore da parte di un collega situato esternamente.
- Non usare ossigeno per la ventilazione.
- Verificare l'efficacia dell'aspirazione controllando periodicamente l'entità delle emissioni di gas nocivi con i valori ammessi dalle norme di sicurezza.
- La quantità e la pericolosità dei fumi prodotti è riconducibile al materiale base utilizzato, al materiale d'apporto e alle eventuali sostanze utilizzate per la pulizia e lo sgrassaggio dei pezzi da saldare. Seguire attentamente le indicazioni del costruttore e le relative schede tecniche.
- Non eseguire operazioni di saldatura nei pressi di luoghi di sgrassaggio o verniciatura.
- Posizionare le bombole di gas in spazi aperti o con un buon ricircolo d'aria.

1.4 Prevenzione incendio/scoppio



Il processo di saldatura può essere causa di incendio e/o scoppio.

- Sgomberare dalla zona di lavoro e circostante i materiali o gli oggetti infiammabili o combustibili.
- I materiali infiammabili devono trovarsi ad almeno 11 metri (35 piedi) dalla zona di lavoro o devono essere opportunamente protetti.
- Le proiezioni di scintille e di particelle incandescenti possono facilmente raggiungere le zone circostanti anche attraverso piccole aperture. Porre particolare attenzione nella messa in sicurezza di cose e persone.
- Non eseguire saldature sopra o in prossimità di recipienti in pressione.
- Non eseguire operazioni di saldatura su recipienti o tubi chiusi. Porre comunque particolare attenzione nella saldatura di tubi o recipienti anche nel caso questi siano stati aperti, svuotati e accuratamente puliti. Residui di gas, carburante, olio o simili potrebbe causare esplosioni.
- Non saldare in atmosfera contenente polveri, gas o vapori esplosivi.
- Accertarsi, a fine lavoro, che il circuito in tensione non possa accidentalmente toccare parti collegate al circuito di massa.
- Predisporre nelle vicinanze della zona di lavoro un'attrezzatura o un dispositivo antincendio.

1.5 Prevenzione nell'uso delle bombole di gas



Le bombole di gas inerte contengono gas sotto pressione e possono esplodere nel caso non vengano assicurate le condizioni minime di trasporto, mantenimento e uso.

- Le bombole devono essere vincolate verticalmente a pareti o ad altro, con mezzi idonei, per evitare cadute o urti meccanici accidentali.
- Avvitare il cappuccio a protezione della valvola durante il trasporto, la messa in servizio e ogni qualvolta le operazioni di saldatura siano terminate.
- Evitare che le bombole siano esposte direttamente ai raggi solari e a sbalzi elevati di temperatura. Non esporre le bombole a temperature troppo rigide o troppo alte.
- Evitare che le bombole entrino in contatto con fiamme libere, con archi elettrici, con torce o pinze porta elettrodo, con le proiezioni incandescenti prodotte dalla saldatura.
- Tenere le bombole lontano dai circuiti di saldatura e dai circuiti di corrente in genere.
- Tenere la testa lontano dal punto di fuoriuscita del gas quando si apre la valvola della bombola.
- Chiudere sempre la valvola della bombola quando le operazioni di saldatura sono terminate.
- Non eseguire mai saldature su una bombola di gas in pressione.
- Non collegare mai una bombola di aria compressa direttamente al riduttore della macchina! La pressione potrebbe superare la capacità del riduttore che quindi potrebbe esplodere!

1.6 Protezione da shock elettrico



Uno shock da scarica elettrica può essere mortale.

- Evitare di toccare parti normalmente in tensione interne o esterne all'impianto di saldatura mentre l'impianto stesso è alimentato (torce, pinze, cavi massa, elettrodi, fili, rulli e bobine sono elettricamente collegati al circuito di saldatura).
- Assicurare l'isolamento elettrico dell'impianto e dell'operatore utilizzando piani e basamenti asciutti e sufficientemente isolati dal potenziale di terra e di massa.
- Assicurarsi che l'impianto venga allacciato correttamente ad una spina e ad una rete provvista del conduttore di protezione a terra.
- Non toccare contemporaneamente due torce o due pinze portaelettrodo.
- Interrompere immediatamente le operazioni di saldatura se si avverte la sensazione di scossa elettrica.

1.7 Campi elettromagnetici ed interferenze



Il passaggio della corrente attraverso i cavi interni ed esterni all'impianto, crea un campo elettromagnetico nelle immediate vicinanze dei cavi e dell'impianto stesso.

- I campi elettromagnetici possono avere effetti (ad oggi sconosciuti) sulla salute di chi ne subisce una esposizione prolungata.
- I campi elettromagnetici possono interferire con altre apparecchiature quali pace-maker o apparecchi acustici.



I portatori di apparecchiature elettroniche vitali (pace-maker) devono consultare il medico prima di avvicinarsi alle operazioni di saldatura ad arco.

1.7.1 Classificazione EMC in accordo con la norma: EN 60974-10/A1:2015.

Classe
B

L'apparecchiatura di Classe B è conforme con i requisiti di compatibilità elettromagnetica in ambienti industriali e residenziali, incluse aree residenziali dove l'energia elettrica è fornita da un sistema pubblico a bassa tensione.

Classe
A

L'apparecchiatura di Classe A non è intesa per l'uso in aree residenziali dove l'energia elettrica è fornita da un sistema pubblico a bassa tensione. Può essere potenzialmente difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di classe A in questi aree, a causa di disturbi irradiati e condotti.

Per maggiori informazioni consultare: TARGA DATI o CARATTERISTICHE TECNICHE.

1.7.2 Installazione, uso e valutazione dell'area

Questo apparecchio è costruito in conformità alle indicazioni contenute nella norma armonizzata: EN 60974-10/A1:2015 ed è identificato come di "CLASSE A". Questo apparecchio deve essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale. Il costruttore non risponderà di danni provocati dall'uso dell'impianto in ambienti domestici.



L'utilizzatore deve essere un esperto del settore ed in quanto tale è responsabile dell'installazione e dell'uso dell'apparecchio secondo le indicazioni del costruttore. Qualora vengano rilevati dei disturbi elettromagnetici, spetta all'utilizzatore dell'apparecchio risolvere la situazione avvalendosi dell'assistenza tecnica del costruttore.



In tutti i casi i disturbi elettromagnetici devono essere ridotti fino al punto in cui non costituiscono più un fastidio.



Prima di installare questo apparecchio, l'utilizzatore deve valutare i potenziali problemi elettromagnetici che si potrebbero verificare nell'area circostante e in particolare la salute delle persone circostanti, per esempio: utilizzatori di pace-maker e di apparecchi acustici.

1.7.3 Precauzioni riguardo i cavi

Per minimizzare gli effetti dei campi elettromagnetici, seguire le seguenti regole:

- Arrotolare insieme e fissare, dove possibile, cavo massa e cavo potenza.
- Evitare di arrotolare i cavi intorno al corpo.
- Evitare di frapporsi tra il cavo di massa e il cavo di potenza (tenere entrambi dallo stesso lato).
- I cavi devono essere tenuti più corti possibile e devono essere posizionati vicini e scorrere su o vicino il livello del suolo.
- Posizionare l'impianto ad una certa distanza dalla zona di lavoro.
- I cavi devono essere posizionati lontano da eventuali altri cavi presenti.

1.7.4 Collegamento equipotenziale

Il collegamento a massa di tutti i componenti metallici nell'impianto di saldatura e nelle sue vicinanze deve essere preso in considerazione. Rispettare le normative nazionali riguardanti il collegamento equipotenziale.

1.7.5 Messa a terra del pezzo in lavorazione

Dove il pezzo in lavorazione non è collegato a terra, per motivi di sicurezza elettrica o a causa della dimensione e posizione, un collegamento a massa tra il pezzo e la terra potrebbe ridurre le emissioni. Bisogna prestare attenzione affinché la messa a terra del pezzo in lavorazione non aumenti il rischio di infortunio degli utilizzatori o danneggi altri apparecchi elettrici. Rispettare le normative nazionali riguardanti la messa a terra.

1.7.6 Schermatura

La schermatura selettiva di altri cavi e apparecchi presenti nell'area circostante può alleviare i problemi di interferenza. La schermatura dell'intero impianto di saldatura può essere presa in considerazione per applicazioni speciali.

1.8 Grado di protezione IP



IP23S

- Involucro protetto contro l'accesso a parti pericolose con un dito e contro corpi solidi estranei di diametro maggiore o uguale a 12,5 mm.
- Involucro protetto contro pioggia a 60° sulla verticale.
- Involucro protetto dagli effetti dannosi dovuti all'ingresso d'acqua, quando le parti mobili dell'apparecchiatura non sono in moto.

1.9 Smaltimento



Non collocare l'apparecchiatura elettrica tra i normali rifiuti!

In osservanza alla Direttiva Europea 2012/19/EU sui Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche e alla sua implementazione in accordo con le leggi nazionali, le apparecchiature elettriche che hanno raggiunto la fine del ciclo di vita devono essere raccolte separatamente e inviate ad un centro di recupero e smaltimento. Il proprietario dell'apparecchiatura dovrà identificare i centri di raccolta autorizzati informandosi presso le Amministrazioni Locali. L'applicazione della Direttiva Europea permetterà di migliorare l'ambiente e la salute umana.

» Per maggiori informazioni consultare il sito.

2. INSTALLAZIONE



L'installazione può essere effettuata solo da personale esperto ed abilitato dal produttore.



Per l'installazione assicurarsi che il generatore sia scollegato dalla rete di alimentazione.

2.1 Modalità di sollevamento, trasporto e scarico

- L'impianto è provvisto di un manico che ne permette la movimentazione a mano.
- L'impianto non è provvisto di elementi specifici per il sollevamento.
- Utilizzare un elevatore a forche ponendo la massima attenzione nello spostamento, al fine di evitare il ribaltamento del generatore.



Non sottovalutare il peso dell'impianto, vedi caratteristiche tecniche.
 Non far transitare o sostare il carico sospeso sopra a persone o cose.
 Non lasciare cadere o appoggiare con forza l'impianto o la singola unità.

2.2 Posizionamento dell'impianto



Osservare le seguenti norme:

- Facile accesso ai comandi ed ai collegamenti.
- Non posizionare l'attrezzatura in ambienti angusti.
- Non posizionare mai l'impianto su di un piano con inclinazione maggiore di 10° dal piano orizzontale.
- Collocare l'impianto in un luogo asciutto, pulito e con ventilazione appropriata.
- Proteggere l'impianto contro la pioggia battente e contro il sole.

2.3 Allacciamento



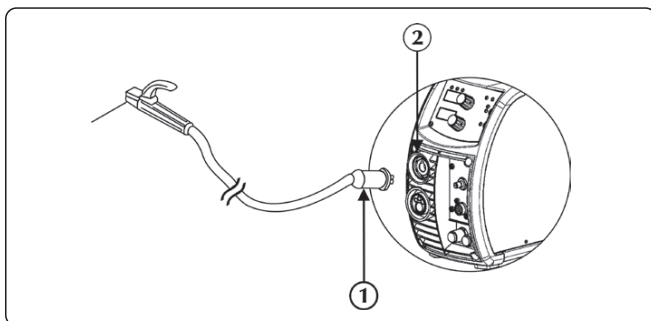
Le unità mobili sono alimentate esclusivamente a bassa tensione.

2.4 Messa in servizio

2.4.1 Collegamento per saldatura MMA

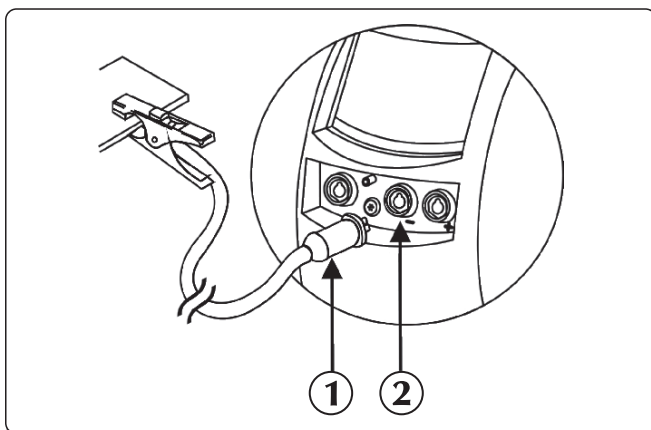


Il collegamento in figura dà come risultato una saldatura con polarità inversa.
 Per ottenere una saldatura con polarità diretta, invertire il collegamento.



- ① Connettore pinza portaelettrodo
- ② Presa positiva di potenza (+)

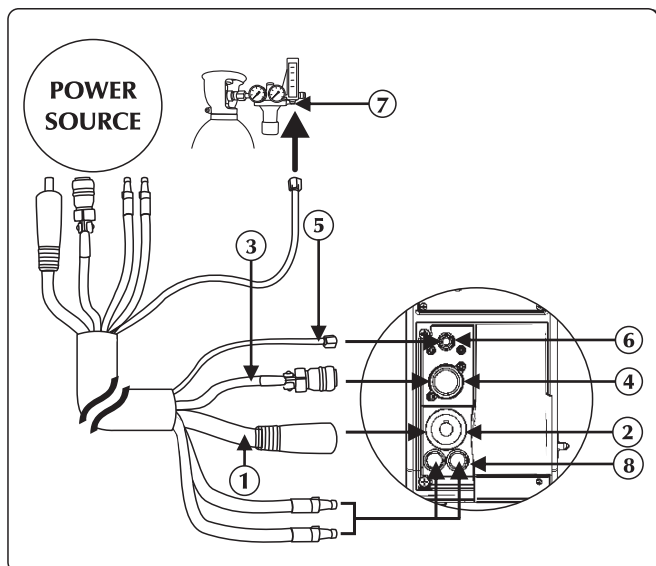
► Collegare il connettore del cavo della pinza portaelettrodo alla presa positiva (+) del WF. Inserire la spina e ruotare in senso orario fino al completo fissaggio delle parti.



- ① Connettore pinza massa
- ② Presa negativa di potenza (-)

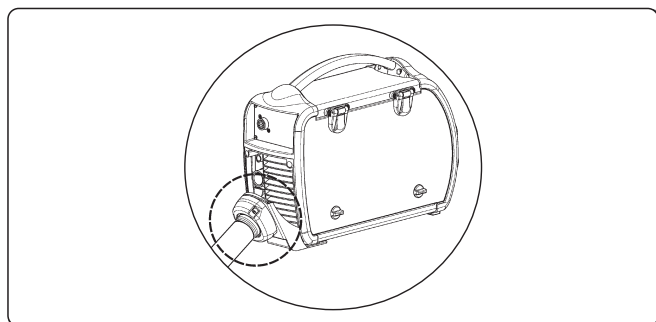
► Collegare il connettore del cavo della pinza di massa alla presa negativa (-) del generatore. Inserire la spina e ruotare in senso orario fino al completo fissaggio delle parti.

2.4.2 Collegamento per saldatura MIG/MAG

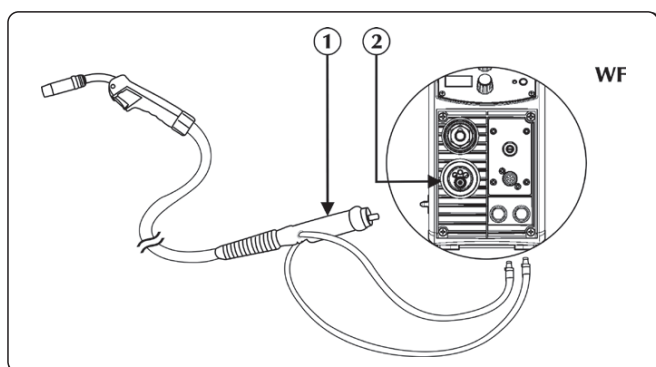


- ① Cavo potenza
- ② Presa positiva di potenza (+)
- ③ Cavo segnale
- ④ Ingresso cavo di segnale
- ⑤ Tubo gas
- ⑥ Raccordo-innesto gas
- ⑦ Raccordo alimentazione gas
- ⑧ Innesto liquido refrigerante

- ▶ Collegare il cavo di potenza del fascio cavi all'apposita presa. Inserire la spina e ruotare in senso orario fino al completo fissaggio delle parti.
- ▶ Collegare il cavo di segnale del fascio cavi all'apposito connettore. Inserire il connettore e ruotare la ghiera in senso orario fino al completo fissaggio delle parti.
- ▶ Collegare il tubo gas del fascio cavi al riduttore di pressione della bombola o al raccordo di alimentazione del gas. Regolare il flusso gas da 10 a 30 l/min.
- ▶ Collegare il tubo di mandata liquido refrigerante del fascio cavi (colore blu) all'apposito raccordo/innesto (colore blu).
- ▶ Collegare il tubo di ritorno liquido refrigerante del fascio cavi (colore rosso) all'apposito raccordo/innesto (colore rosso).

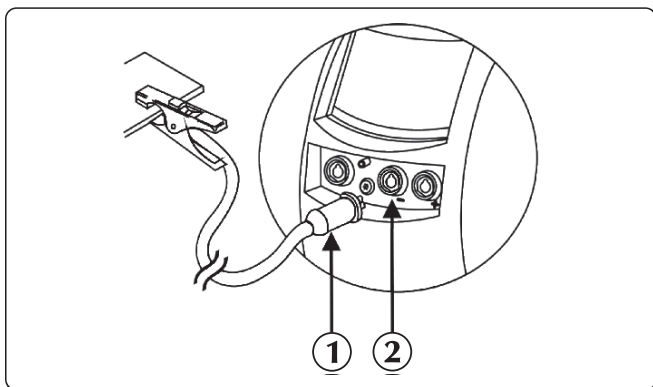


Consultare la sezione "Installazione accessori".



- ① Attacco torcia
- ② Connettore

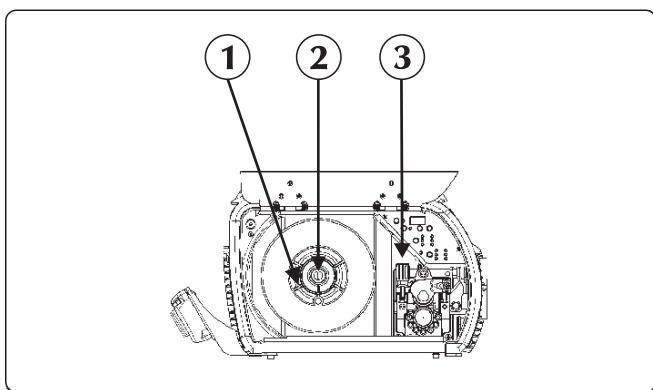
- ▶ Collegare il tubo di ritorno liquido refrigerante della torcia (colore rosso) all'apposito raccordo/innesto (colore rosso).
- ▶ Collegare il tubo di mandata liquido refrigerante della torcia (colore blu) all'apposito raccordo/innesto (colore blu).
- ▶ Collegare la torcia MIG/MAG sull'attacco, prestando particolare attenzione nell'avvitare completamente la ghiera di fissaggio.



- ① Connettore pinza massa
- ② Presa negativa di potenza (-)

► Collegare il connettore del cavo della pinza di massa alla presa negativa (-) del generatore. Inserire la spina e ruotare in senso orario fino al completo fissaggio delle parti.

Vano motore

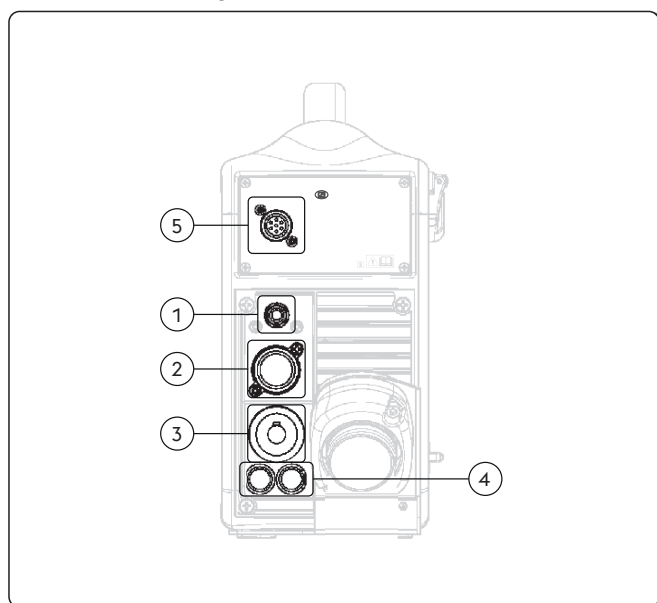


- ① Ghiera
- ② Vite frizione
- ③ Supporto traino

- Aprire il cofano laterale destro.
- Controllare che la gola del rullino coincida con il diametro del filo che si desidera utilizzare.
- Svitare la ghiera dall'aspo porta rocchetto e inserire il rocchetto.
- Fare entrare in sede anche il perno dell'aspo, inserire la bobina, rimettere la ghiera in posizione e registrare la vite di frizione.
- Sbloccare il supporto traino del motoriduttore infilando il capo del filo nella boccola guidafile e, facendolo passare sul rullino, nell'attacco torcia. Bloccare in posizione il supporto traino controllando che il filo sia entrato nella gola dei rullini.
- Premere il pulsante di avanzamento filo per caricare il filo nella torcia.
- Regolare il flusso gas da 10 a 30 l/min.

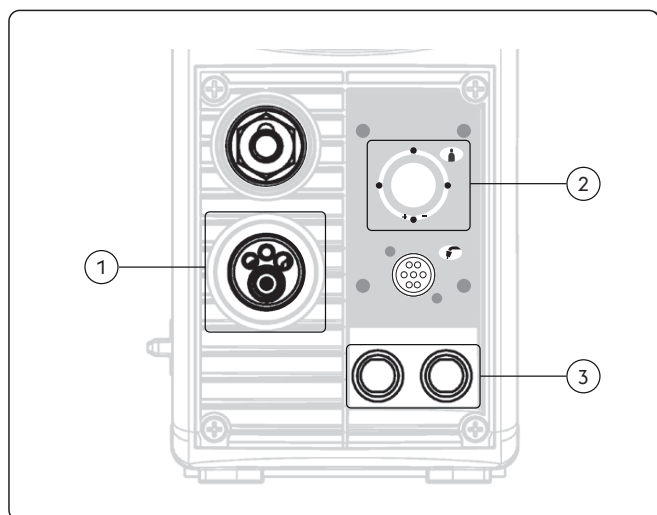
3. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO

3.1 Pannello posteriore



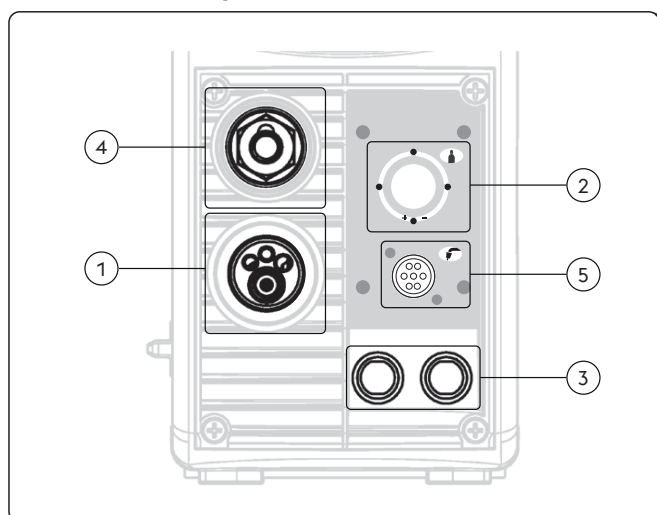
- ① Attacco gas
- ② Ingresso cavo di segnale (CAN-BUS) (Fascio cavi)
- ③ Ingresso cavo di potenza (Fascio cavi)
- ④ Ingresso/uscita liquido di raffreddamento
- ⑤ Dispositivi esterni (RC)

3.2 Pannello prese WF NX 230 Classic/Smart



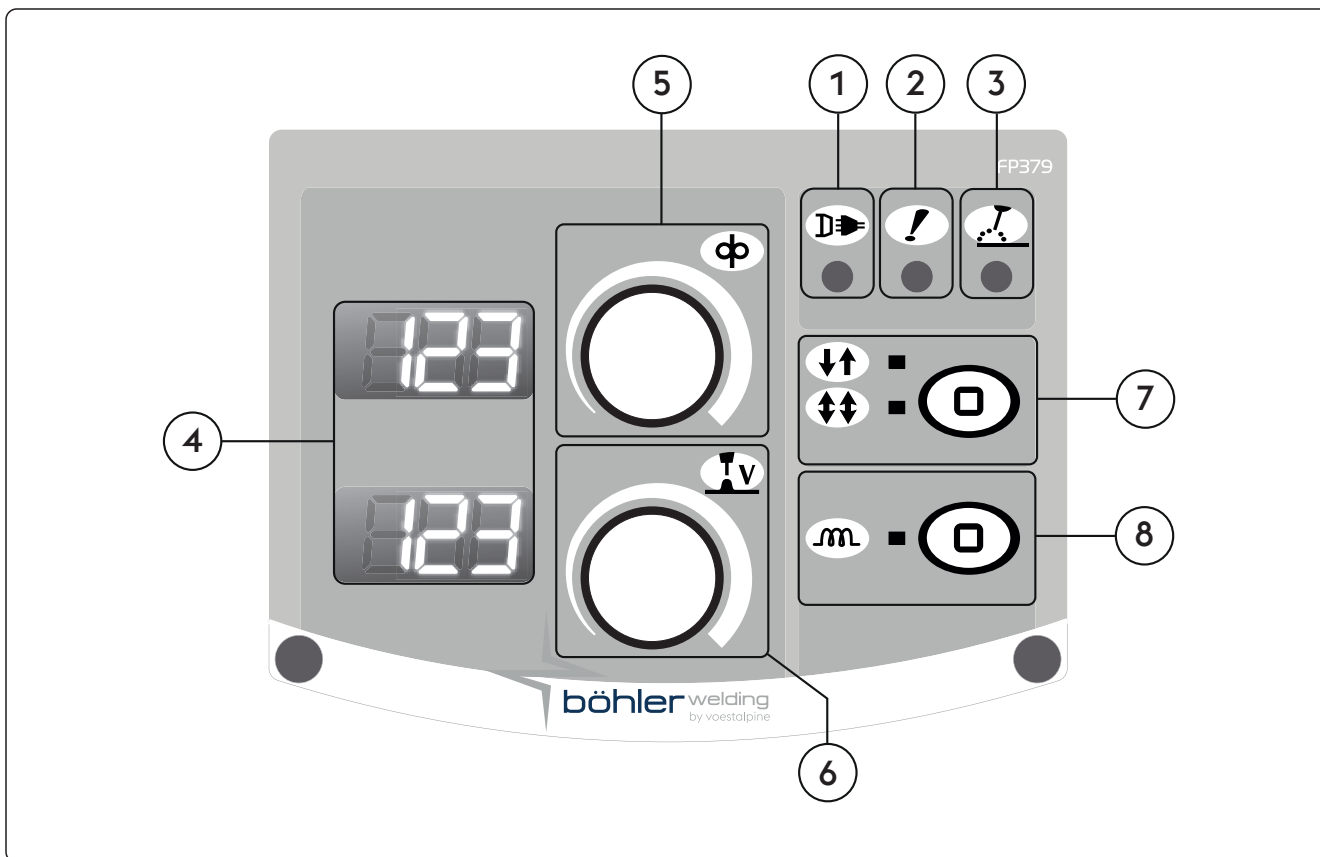
- ① Attacco torcia
Permette la connessione della torcia MIG/MAG.
- ② Regolatore flusso gas
- ③ Innesto liquido refrigerante







3.3 Pannello prese WF NX 230 SteelDrive



- ① Attacco torcia
Permette la connessione della torcia MIG/MAG.
- ② Regolatore flusso gas
- ③ Innesto liquido refrigerante
- ④ Presa positiva di potenza (+)
- ⑤ Ingresso cavo di segnale

3.4 Pannello comandi frontale WF NX 230 Classic



- ①  **LED di alimentazione**
Indica che l'impianto è collegato alla rete elettrica e che è alimentato.
- ②  **LED di allarme generale**
Indica l'eventuale intervento dei dispositivi di protezione quali la protezione termica.
- ③  **LED di potenza attiva**
Indica la presenza di tensione sulle prese d'uscita dell'impianto.
- ④  **Display a 7 segmenti**
Permette di visualizzare le generalità della saldatrice in fase di partenza, le impostazioni e le letture di corrente e di tensione in saldatura, la codifica degli allarmi.
- ⑤  **Manopola di regolazione principale**
Permette di regolare con continuità la corrente di saldatura.
Permette l'ingresso a set up, la selezione e l'impostazione dei parametri di saldatura.
Permette la regolazione della velocità di avanzamento del filo.
- ⑥  **Manopola di regolazione principale**
Permette la regolazione della tensione dell'arco.
Consente la regolazione della lunghezza d'arco in saldatura.
Tensione alta = arco lungo
Tensione bassa = arco corto

| Minimo | Massimo |
|--------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Modalità di saldatura



2 Tempi

In due tempi la pressione del pulsante fa fluire il gas, attiva la tensione sul filo e lo fa avanzare; al rilascio il gas, la tensione e l'avanzamento del filo vengono tolti.



4 Tempi

In quattro tempi la prima pressione del pulsante fa fluire il gas effettuando un pre gas manuale, al rilascio viene attivata la tensione sul filo e il suo avanzamento. La successiva pressione del pulsante blocca il filo e fa iniziare il processo finale che porta la corrente a zero, il rilascio definitivo del pulsante toglie l'afflusso del gas.

8 Induttanza

Permette una regolazione elettronica dell'induttanza serie del circuito di saldatura.

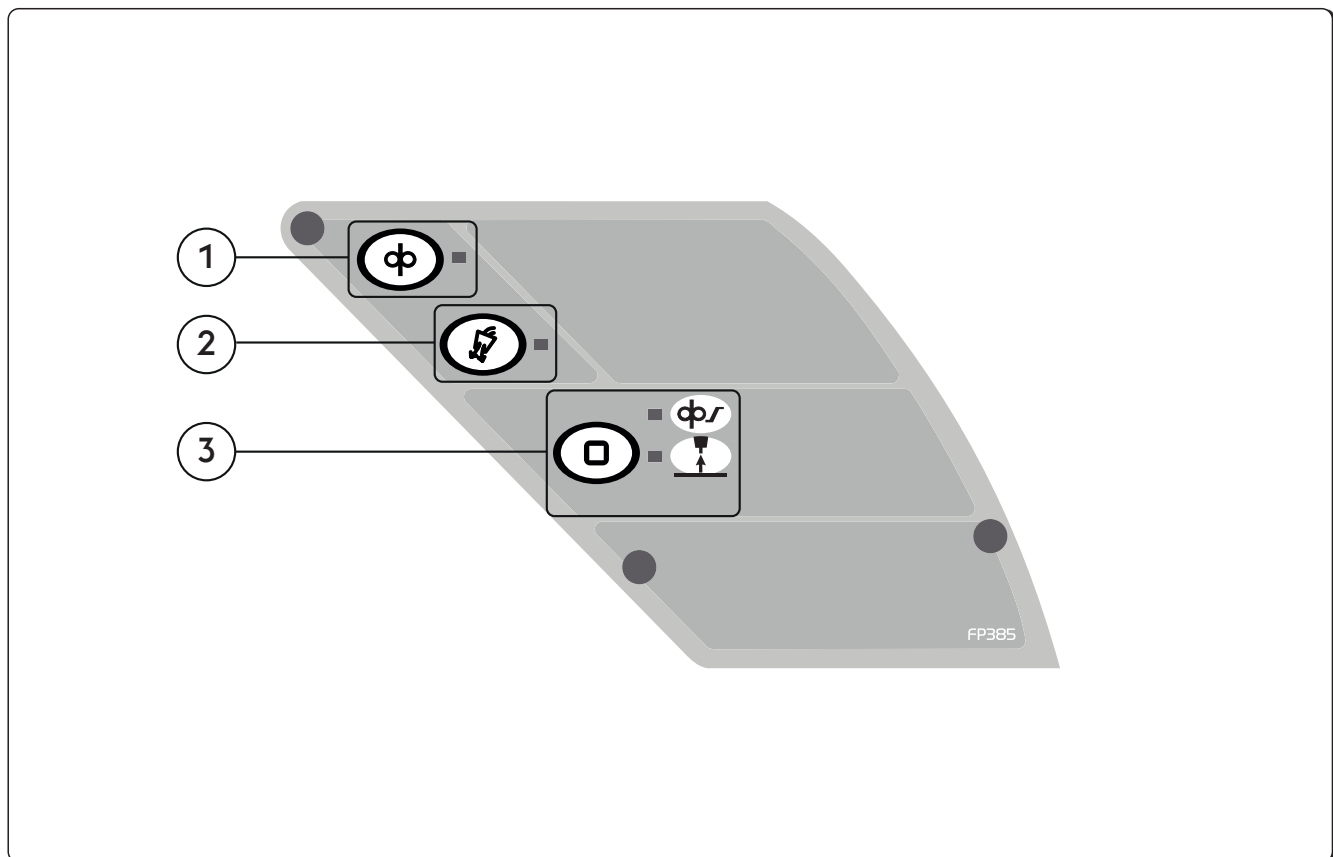
Consente di ottenere un arco più o meno rapido nella compensazione dei movimenti del saldatore e della naturale instabilità di saldatura.

Induttanza bassa = arco reattivo (maggiori spruzzi).

Induttanza alta = arco poco reattivo (spruzzi ridotti).

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.5 Pannello comandi frontale WF NX 230 Classic



1 Avanzamento filo

Permette l'avanzamento manuale del filo senza flusso gas e senza che il filo sia in tensione.

Consente l'inserimento del filo nella guaina della torcia durante le fasi di preparazione alla saldatura.

2 Pulsante test gas

Permette di liberare da impurità il circuito del gas e di eseguire, senza potenza in uscita, le opportune regolazioni preliminari di pressione e portata del gas.

3



Soft start

Permette la regolazione della velocità di avanzamento del filo nelle fasi che precedono l'innesco. Consente un innesco a velocità ridotta e pertanto più morbido e con meno spruzzi. Parametro impostato in percentuale della velocità filo impostata (%)

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 10 % | 100 % | 50 % |



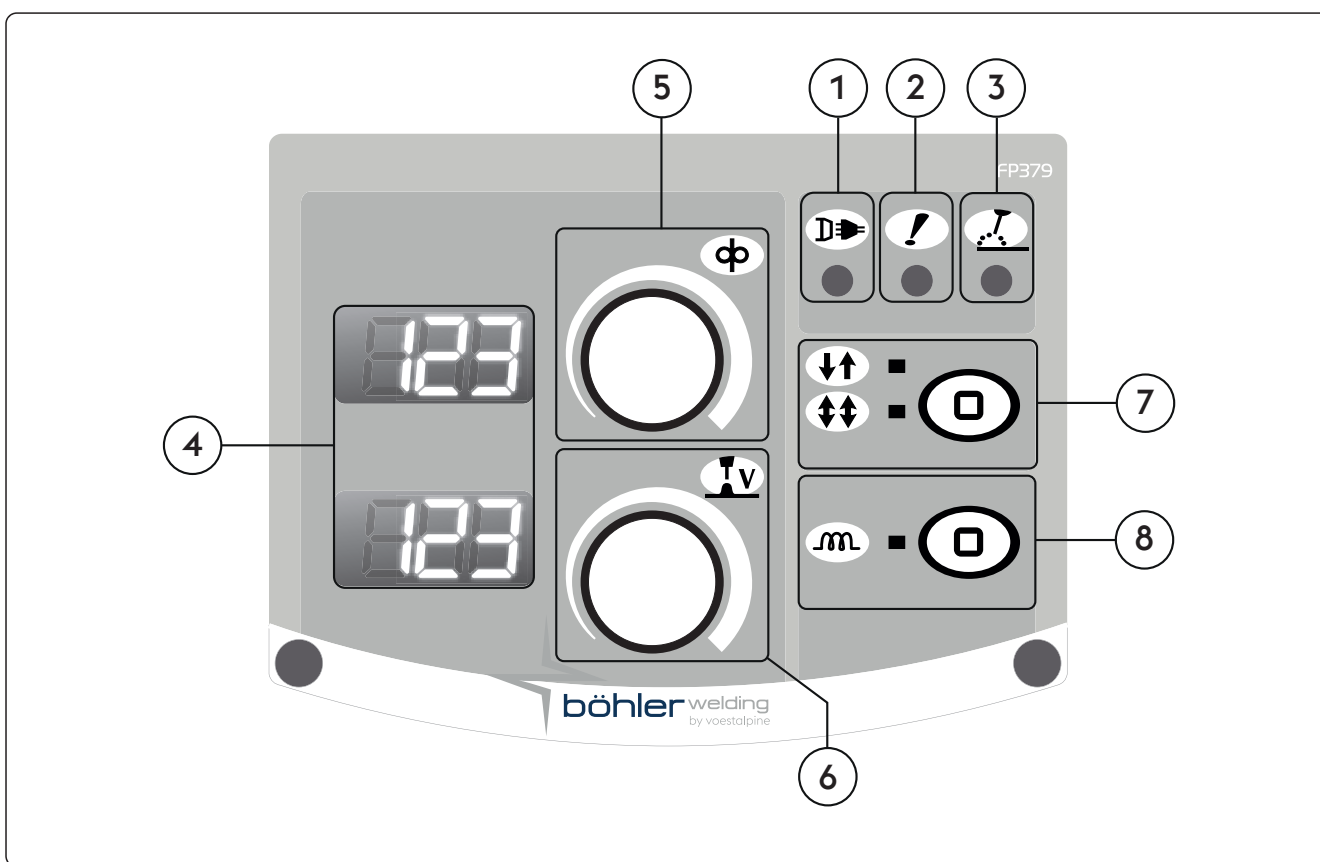
Burn back

Permette la regolazione del tempo di bruciatura del filo impedendo l'incollamento a fine saldatura.

Consente di regolare la lunghezza del pezzo di filo esterno alla torcia.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Pannello comandi frontale WF NX 230 Smart



1

LED di alimentazione

Indica che l'impianto è collegato alla rete elettrica e che è alimentato.

2

LED di allarme generale

Indica l'eventuale intervento dei dispositivi di protezione quali la protezione termica.

3

LED di potenza attiva

Indica la presenza di tensione sulle prese d'uscita dell'impianto.

4

Display a 7 segmenti

Permette di visualizzare le generalità della saldatrice in fase di partenza, le impostazioni e le letture di corrente e di tensione in saldatura, la codifica degli allarmi.

5  **Manopola di regolazione principale**

Permette di regolare con continuità la corrente di saldatura.
Permette l'ingresso a set up, la selezione e l'impostazione dei parametri di saldatura.
Permette la regolazione della velocità di avanzamento del filo.

6  **Manopola di regolazione principale**

Permette la regolazione della tensione dell'arco.
Consente la regolazione della lunghezza d'arco in saldatura.
Tensione alta = arco lungo
Tensione bassa = arco corto

| Minimo | Massimo |
|--------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7  **Modalità di saldatura**



2 Tempi

In due tempi la pressione del pulsante fa fluire il gas, attiva la tensione sul filo e lo fa avanzare; al rilascio il gas, la tensione e l'avanzamento del filo vengono tolti.



4 Tempi

In quattro tempi la prima pressione del pulsante fa fluire il gas effettuando un pre gas manuale, al rilascio viene attivata la tensione sul filo e il suo avanzamento. La successiva pressione del pulsante blocca il filo e fa iniziare il processo finale che porta la corrente a zero, il rilascio definitivo del pulsante toglie l'afflusso del gas.

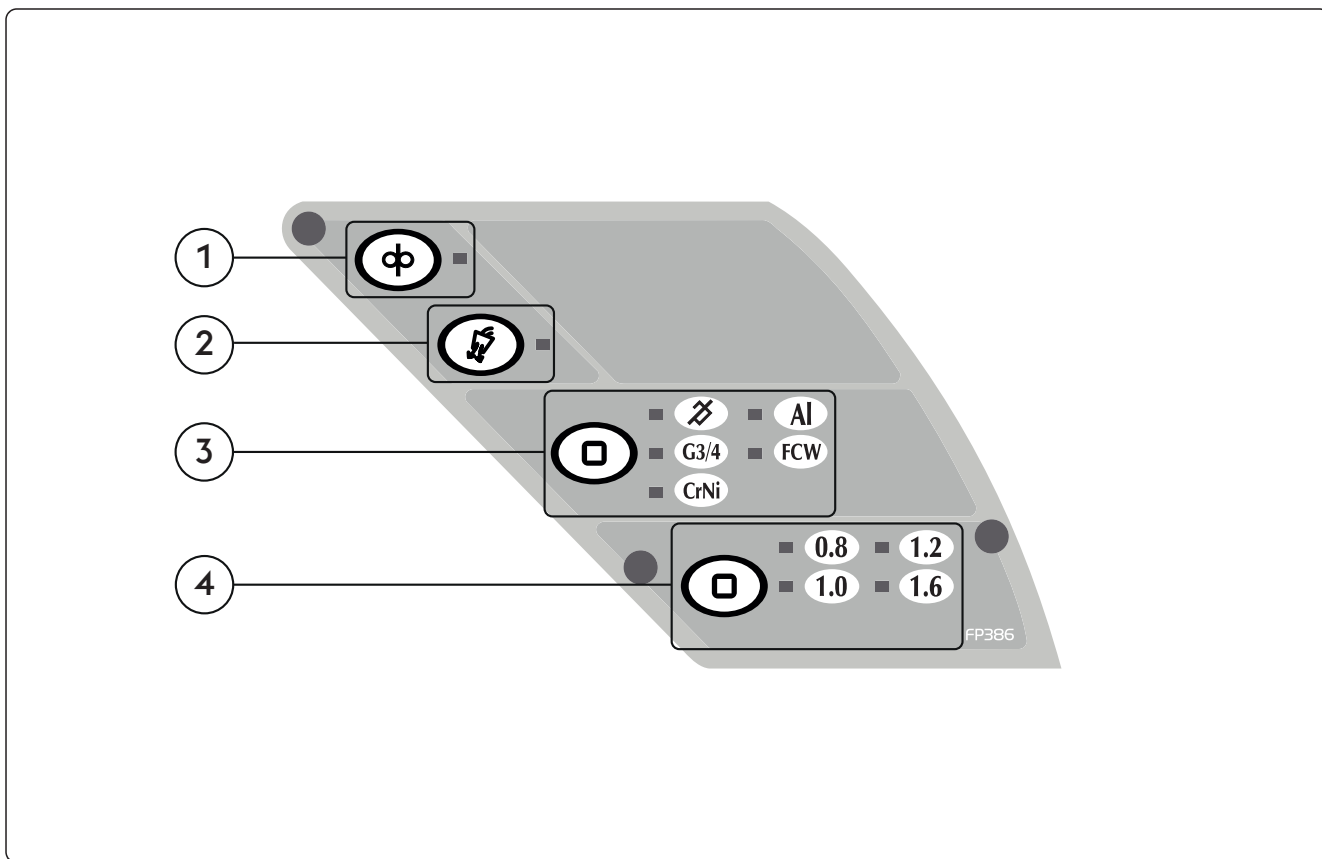
8  **Induttanza**

Permette una regolazione elettronica dell'induttanza serie del circuito di saldatura.
Consente di ottenere un arco più o meno rapido nella compensazione dei movimenti del saldatore e della naturale instabilità di saldatura.
Induttanza bassa = arco reattivo (maggiori spruzzi).
Induttanza alta = arco poco reattivo (spruzzi ridotti).

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.7 Pannello comandi frontale WF NX 230 Smart

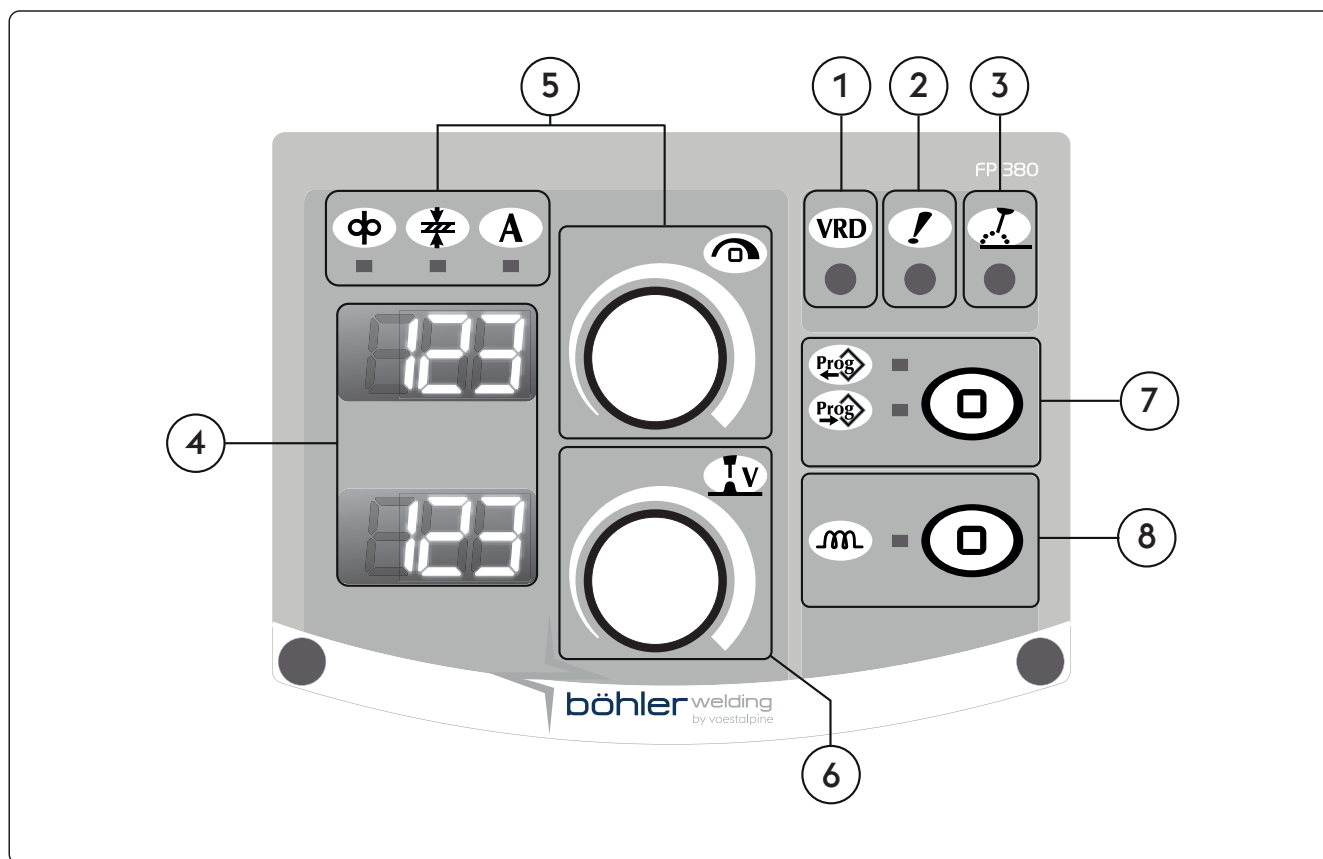
IT



- 1 **Avanzamento filo**
 Permette l'avanzamento manuale del filo senza flusso gas e senza che il filo sia in tensione. Consente l'inserimento del filo nella guaina della torcia durante le fasi di preparazione alla saldatura.
- 2 **Pulsante test gas**
 Permette di liberare da impurità il circuito del gas e di eseguire, senza potenza in uscita, le opportune regolazioni preliminari di pressione e portata del gas.
- 3 **Tasto sinergia**
 Permette la selezione del processo MIG manuale (Off) o MIG sinergico (6) impostando il tipo di materiale da saldare.

 - Processo MIG manuale
 - Processo MIG sinergico, saldatura di acciaio al carbonio
 - Processo MIG sinergico, saldatura di acciaio inox
 - Processo MIG sinergico, saldatura di alluminio
 - Processo MIG sinergico, saldatura di fili animati
- 4 **Diametro filo**
 Permette la selezione del diametro del filo utilizzato (mm).

3.8 Pannello comandi frontale WF NX 230 SteelDrive



- ① **VRD** **VRD (Voltage Reduction Device)**
Dispositivo di riduzione tensione.
Indica che la tensione a vuoto dell'impianto è controllata.
- ② **!** **LED di allarme generale**
Indica l'eventuale intervento dei dispositivi di protezione quali la protezione termica.
- ③ **⚡** **LED di potenza attiva**
Indica la presenza di tensione sulle prese d'uscita dell'impianto.
- ④ **888** **Display a 7 segmenti**
Permette di visualizzare le generalità della saldatrice in fase di partenza, le impostazioni e le letture di corrente e di tensione in saldatura, la codifica degli allarmi.
- ⑤ **⏸** **Manopola di regolazione principale**
Permette di regolare con continuità la corrente di saldatura.
Permette l'ingresso a set up, la selezione e l'impostazione dei parametri di saldatura.
- Selezione parametri**
- φ** **Velocità filo**
Permette la regolazione della velocità di avanzamento del filo.
- A** **Corrente di saldatura**
Permette l'impostazione e la visualizzazione della corrente di saldatura.
- ZZ** **Spessore pezzo**
Permette l'impostazione dello spessore del pezzo da saldare.
Consente l'impostazione dell'impianto attraverso la regolazione del pezzo da saldare.

6



Manopola di regolazione principale

Permette la regolazione della tensione dell'arco.
 Consente la regolazione della lunghezza d'arco in saldatura.
 Tensione alta = arco lungo
 Tensione bassa = arco corto

MIG/MAG manuale

| Minimo | Massimo |
|--------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

MIG/MAG sinergico

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7



Tasto Job



Memorizzazione programma

Entrare nella schermata "memorizzazione programma" premendo il tasto per almeno 1 secondo.
 Selezionare il programma (o la memoria vuota) desiderato ruotando l'encoder.
 Confermare l'operazione premendo il tasto encoder.



Richiamo programmi

Richiamare il 1° programma disponibile premendo il tasto.
 Selezionare il programma desiderato premendo il tasto.
 Selezionare il programma desiderato ruotando l'encoder.
 Vengono richiamate solamente le memorie occupate da un programma, mentre quelle vuote vengono automaticamente saltate.

8



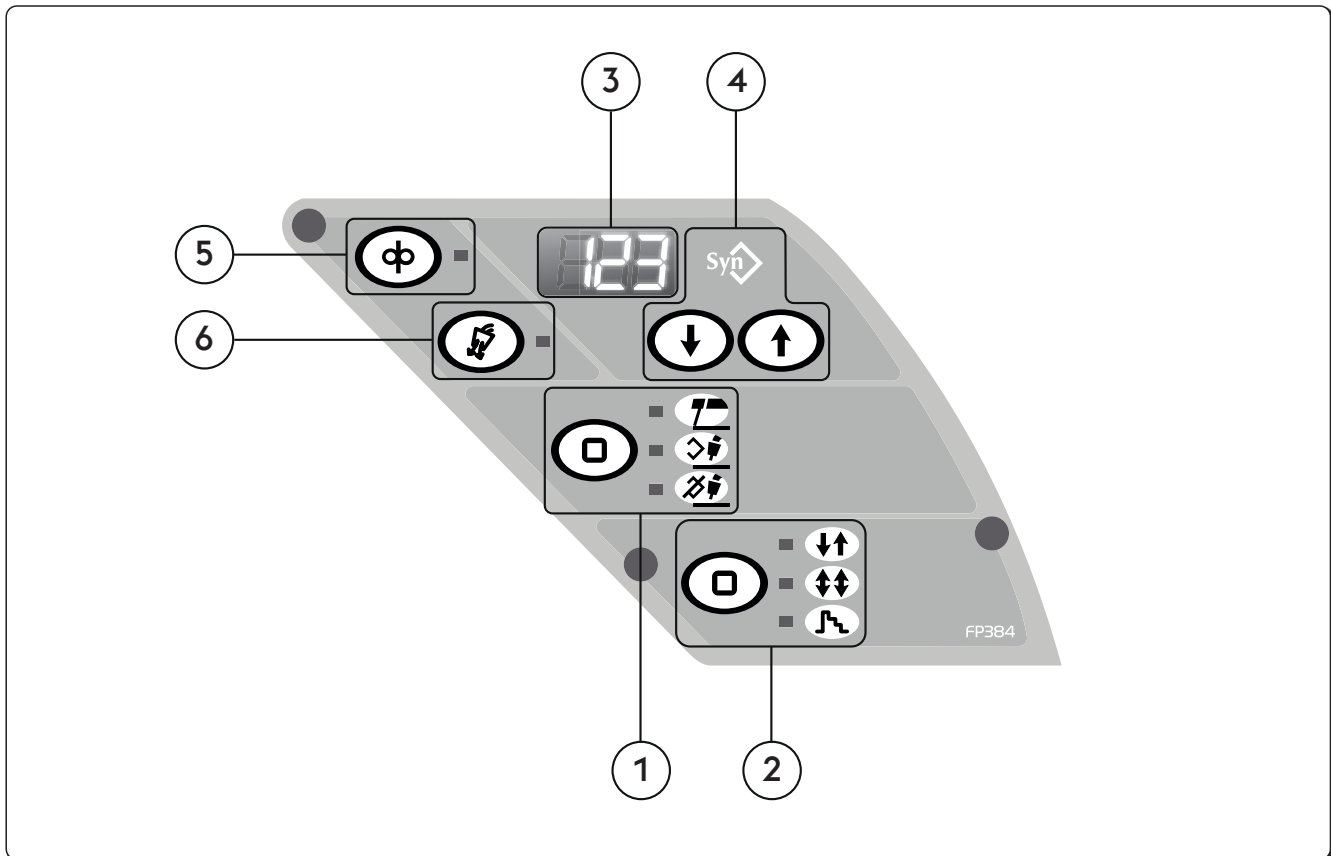
Induttanza

Permette una regolazione elettronica dell'induttanza serie del circuito di saldatura.
 Consente di ottenere un arco più o meno rapido nella compensazione dei movimenti del saldatore e della naturale instabilità di saldatura.
 Induttanza bassa = arco reattivo (maggiori spruzzi).
 Induttanza alta = arco poco reattivo (spruzzi ridotti).

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |




3.9 Pannello comandi frontale WF NX 230 SteelDrive

IT



1  **Processo di saldatura**

Permette la selezione del procedimento di saldatura.

-  MMA (ad elettrodo)
-  MIG/MAG sinergico
-  MIG/MAG manuale

2



Modalità di saldatura



2 Tempi

In due tempi la pressione del pulsante fa fluire il gas, attiva la tensione sul filo e lo fa avanzare; al rilascio il gas, la tensione e l'avanzamento del filo vengono tolti.



4 Tempi

In quattro tempi la prima pressione del pulsante fa fluire il gas effettuando un pre gas manuale, al rilascio viene attivata la tensione sul filo e il suo avanzamento. La successiva pressione del pulsante blocca il filo e fa iniziare il processo finale che porta la corrente a zero, il rilascio definitivo del pulsante toglie l'afflusso del gas.



Crater filler

Permette di eseguire una saldatura con tre diversi livelli di potenza selezionabili e gestibili direttamente dal saldatore attraverso il pulsante torcia.

La prima pressione del pulsante torcia fa fluire il gas, attiva la tensione sul filo e lo fa avanzare alla velocità impostata nel parametro "incremento iniziale" (a set up) e con i relativi valori sinergici dei parametri di saldatura.

Al rilascio del pulsante torcia, la velocità del filo e i relativi parametri sinergici passano automaticamente ai valori principali impostati sul pannello comandi.

La successiva pressione del pulsante torcia porta la velocità filo e i relativi parametri sinergici ai valori preimpostati nel parametro (a set up) crater filler.

Il rilascio del pulsante torcia, blocca l'avanzamento del filo e l'erogazione della potenza eseguendo burn back e post gas.

3



Display a 7 segmenti

Permette di visualizzare le generalità della saldatrice in fase di partenza, le impostazioni e le letture di corrente e di tensione in saldatura, la codifica degli allarmi.

4



Tasto Job



Permette la selezione di un programma di saldatura preimpostato attraverso la selezione di alcune semplici informazioni

- Tipo di filo
- Tipo di gas
- Diametro filo

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A..."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r..."
 PulsDrive UniversalArc (Pd) "P..."
 QuickPulse UniversalArc (qP) "q..."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A..."
 RapiDeep BohlerArc (rdb) "r..."
 PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P..."
 QuickPulse BohlerArc (qPb) "q..."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A..."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r..."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A..."
 RapiDeep BohlerArc (rdb) "r..."

5



Avanzamento filo

Permette l'avanzamento manuale del filo senza flusso gas e senza che il filo sia in tensione.

Consente l'inserimento del filo nella guaina della torcia durante le fasi di preparazione alla saldatura.

6



Pulsante test gas

Permette di liberare da impurità il circuito del gas e di eseguire, senza potenza in uscita, le opportune regolazioni preliminari di pressione e portata del gas.

IT

4. UTILIZZO DELL'IMPIANTO

IT

All'accensione, l'impianto esegue una serie di verifiche atte a garantirne il corretto funzionamento ed anche di tutti i dispositivi ad esso connessi. In questa fase viene anche eseguito il test gas per accertare il corretto allacciamento al sistema di alimentazione del gas.

Consultare la sezione "Pannello comandi frontale" e "Set up".

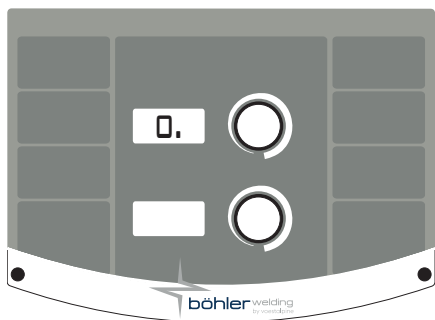
5. SETUP

5.1 Set up e impostazione dei parametri

Permette l'impostazione e la regolazione di una serie di parametri aggiuntivi per una migliore e più precisa gestione dell'impianto di saldatura.

I parametri presenti a set up sono organizzati in relazione al processo di saldatura selezionato e hanno una codifica numerica.

Ingresso a set up



- ▶ Avviene premendo per 5 secondi il tasto encoder.
- ▶ Lo zero centrale su display 7 segmenti conferma l'avvenuto ingresso.

Selezione e regolazione del parametro desiderato

- ▶ Avviene ruotando l'encoder fino a visualizzare il codice numerico relativo al parametro desiderato.
- ▶ Il parametro è identificato con il "." a destra del numero
- ▶ La pressione del tasto encoder, a questo punto, permette la visualizzazione del valore impostato per il parametro selezionato e la sua regolazione.
- ▶ L'entrata nel sottomenù del parametro è confermata con la scomparsa del "." a destra del numero

Uscita da set up

- ▶ Per uscire dalla sezione "regolazione" premere nuovamente l'encoder.
- ▶ Per uscire dal set up portarsi sul parametro "0" (salva ed esci) e premere l'encoder.

5.1.1 Elenco parametri a set up (MMA) **SteelDrive**

- 0** **Salva ed esci**
Permette di salvare le modifiche e di uscire dal set up.
- 1** **Reset**
Permette di reimpostare tutti i parametri ai valori di default.
- 3** **Hot start**
Permette la regolazione del valore di hot start in MMA.
Consente una partenza più o meno "calda" nelle fasi d'innesco dell'arco facilitando di fatto le operazioni di start.

Elettrodo Basico

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 80% |

Elettrodo Cellulosico

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 150% |

Elettrodo CrNi

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 100% |

Elettrodo Alluminio

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 120% |

Elettrodo Cast Iron

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 100% |

Elettrodo Rutilico

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 80% |

7
Corrente di saldatura

Permette la regolazione della corrente di saldatura.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|------------------|---------|
| 3 A | I _{max} | 100 A |

8
Arc force

Permette la regolazione del valore dell'Arc force in MMA.

Consente una risposta dinamica più o meno energetica in saldatura facilitando di fatto le operazioni del saldatore.

Aumentare il valore dell'Arc force per ridurre i rischi di incollamento dell'elettrodo.

Elettrodo Basico

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 30% |

Elettrodo Cellulosico

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 350% |

Elettrodo CrNi

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 30% |

Elettrodo Alluminio

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 100% |

Elettrodo Cast Iron

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 70% |

Elettrodo Rutilico

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 80% |

204
Dynamic power control (DPC)

Permette la selezione della caratteristica V/I desiderata.

I=C Corrente costante

L'aumento o la riduzione dell'altezza dell'arco non ha alcuna incidenza sulla corrente di saldatura erogata.

Consigliato per elettrodo: Basico, Rutilico, Acido, Acciaio, Ghisa

1:20 Caratteristica cadente con regolazione di rampa

L'aumento dell'altezza dell'arco provoca la riduzione della corrente di saldatura (e viceversa) secondo il valore impostato da 1 a 20 Ampere per ogni Volt.

Consigliato per elettrodo: Cellulosico, Alluminio

P=C Potenza costante

 L'aumento dell'altezza dell'arco provoca la riduzione della corrente di saldatura (e viceversa) secondo la legge: $V \cdot I = K$

Consigliato per elettrodo: Cellulosico, Alluminio

205
Sinergia MMA

Permette di impostare la migliore dinamica d'arco selezionando il tipo di elettrodo utilizzato.

La selezione della corretta dinamica d'arco permette di sfruttare nel migliore dei modi le potenzialità dell'impianto al fine di ottenere le migliori prestazioni possibili in saldatura.

| Valore | Funzione | Default |
|--------|----------------------------|---------|
| 1 | Standard (Basico/Rutilico) | X |
| 2 | Cellulosico | - |
| 3 | Acciaio | - |
| 4 | Alluminio | - |
| 5 | Ghisa | - |



Non viene garantita la perfetta saldabilità dell'elettrodo utilizzato.

La saldabilità dipende dalla qualità dei consumabili e dalla loro conservazione, dalle modalità operative e dalle condizioni di saldatura, dalle numerose applicazioni possibili.

312 Tensione di stacco arco

Permette di impostare il valore di tensione al quale viene forzato lo spegnimento dell'arco elettrico. Consente di gestire al meglio le varie condizioni operative che si vengono a creare. In fase di puntatura, per esempio, una bassa tensione di stacco d'arco permette una minore sfiammata nell'allontanamento dell'elettrodo dal pezzo riducendo spruzzi, bruciature e ossidazione del pezzo. Se si utilizzano elettrodi che richiedono alte tensioni è invece consigliabile impostare una soglia alta per evitare spegnimenti d'arco durante la saldatura.



Non impostare mai una tensione di stacco arco maggiore della tensione a vuoto del generatore.

Elettrodo Basico

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 99.9 V | 57.0 V |

Elettrodo Cellulosico

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 99.9 V | 70.0 V |

399 Velocità di spostamento

Permette l'impostazione della velocità di esecuzione della saldatura. Default cm/min: velocità di riferimento per la saldatura manuale. Syn: valore sinergico.

| Minimo | Massimo | Default |
|----------|------------|-----------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500 Impostazione macchina

Permette la selezione dell'interfaccia grafica desiderata. Permette di accedere ai livelli superiori del set up. Consultare la sezione "Personalizzazione interfaccia (Set up 500)"

| Valore | Interfaccia Utente | |
|--------|-----------------------|--------------|
| XE | Modalità Easy | |
| XA | Modalità Advanced | |
| XM | Modalità Medium | Smart |
| XP | Modalità Professional | |

| Valore | Livello selezionato |
|--------|---------------------|
| USER | Utente |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Permette il blocco dei comandi del pannello e l'inserzione di un codice di protezione. Consultare la sezione "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Passo di regolazione

Permette la regolazione di un parametro con passo personalizzabile dall'operatore.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Impostazione valore minimo parametro esterno CH1

Permette l'impostazione del valore minimo per il parametro esterno CH1.

603 Impostazione valore massimo parametro esterno CH1

Permette l'impostazione del valore massimo per il parametro esterno CH1.

705 Taratura resistenza circuito

Permette la taratura dell'impianto. Consultare la sezione "Taratura resistenza circuito (set up 705)".

751 Lettura di corrente

Permette la visualizzazione del valore reale della corrente di saldatura.

752 Lettura di tensione

Permette la visualizzazione del valore reale della tensione di saldatura.

768 Misura apporto termico HI

Permette la lettura del valore della misura dell'apporto termico in saldatura.

851 Abilitazione ARC-AIR

Abilita la funzione ARC-AIR.

| Valore | Default | ARC-AIR |
|--------|---------|------------|
| on | - | ATTIVO |
| off | X | NON ATTIVO |

852 Abilitazione TIG DC LIFT START

Abilita o disabilita la funzione.

| Valore | Default | TIG DC LIFT START |
|--------|---------|-------------------|
| on | - | ATTIVO |
| off | X | NON ATTIVO |

903 Cancellazione programmi **SteelDrive**

Selezionare il programma desiderato ruotando l'encoder 1.

Eliminare il programma selezionato premendo il tasto - encoder 2.

5.1.2 Elenco parametri a set up (MIG/MAG)
0 Salva ed esci

Permette di salvare le modifiche e di uscire dal set up.

1 Reset

Permette di reimpostare tutti i parametri ai valori di default.

2 Programmi di saldatura **SteelDrive**

Permette la selezione di un programma di saldatura preimpostato (sinergia) attraverso la selezione di alcune semplici informazioni:

Tipo di filo

Tipo di gas

Diametro filo

Consultare la sezione "Pannello comandi frontale WF NX 230 Classic".

3 Velocità filo

Permette la regolazione della velocità di avanzamento del filo.

| Minimo | Massimo | Default |
|-----------|------------|---------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4 Corrente **Smart **SteelDrive****

Permette la regolazione della corrente di saldatura.

| Minimo | Massimo |
|--------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5 Spessore pezzo **Smart **SteelDrive****

Permette l'impostazione dello spessore del pezzo da saldare.

Consente l'impostazione dell'impianto attraverso la regolazione del pezzo da saldare.

6 Cordone d'angolo "a" **Smart **SteelDrive****

Permette l'impostazione della profondità del cordone in un giunto d'angolo.

7 Tensione - Lunghezza d'arco

Permette la regolazione della tensione dell'arco.

Consente la regolazione della lunghezza d'arco in saldatura.

Tensione alta = arco lungo

Tensione bassa = arco corto

Modalità Sinergica **Smart **SteelDrive****

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

Modalità manuale

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10 Pre gas

Permette di impostare e regolare il flusso di gas prima dell'innesco dell'arco.
Consente il caricamento del gas in torcia e la preparazione dell'ambiente per la saldatura.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 99.9 s | 0.1 s |

11 Soft start

Permette la regolazione della velocità di avanzamento del filo nelle fasi che precedono l'innesco.
Consente un innesco a velocità ridotta e pertanto più morbido e con meno spruzzi.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12 Rampa motore

Permette di impostare un passaggio graduale tra la velocità filo d'innesco e quella di saldatura.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 1.0 s | 0/off |

15 Burn back

Permette la regolazione del tempo di bruciatura del filo impedendo l'incollamento a fine saldatura.
Consente di regolare la lunghezza del pezzo di filo esterno alla torcia.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16 Post gas

Permette di impostare e regolare il flusso di gas a fine saldatura.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0/off | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) SteelDrive

Permette la regolazione della velocità filo secondaria nella modalità di saldatura bilevel.

Se il saldatore preme e rilascia velocemente il pulsante si passa ad "ϕ₂".

Premendo e rilasciando velocemente il pulsante si passa nuovamente ad "ϕ" e così via.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 1 % | 200 % | 0/off |

25 Incremento iniziale SteelDrive

Permette di regolare il valore della velocità filo durante la prima fase di saldatura del "crater-filler".

Consente di incrementare l'energia fornita al pezzo nella fase in cui il materiale (ancora freddo) necessita di maggior calore per fondere in modo omogeneo.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler SteelDrive

Permette di regolare il valore della velocità filo durante la fase di chiusura della saldatura.

Consente di ridurre l'energia fornita al pezzo nella fase in cui il materiale è già molto caldo, riducendo i rischi di inutili deformazioni.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Temporizzazione incremento iniziale SteelDrive

Permette l'impostazione del tempo di incremento iniziale.

Consente di automatizzare la funzione "crater filler".

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

28 **Temporizzazione crater filler** **SteelDrive**

Permette l'impostazione del tempo di "crater filler".
 Consente di automatizzare la funzione "crater filler".

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

30 **Puntatura**

Permette di abilitare il processo "puntatura" e di stabilire il tempo di saldatura.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

31 **Punto pausa**

Permette di abilitare il processo "punto pausa" e di stabilire il tempo di sosta tra una saldatura e l'altra.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

32 **Tensione secondaria (Bilevel MIG)** **Smart** **SteelDrive**

Permette la regolazione della tensione del livello di pulsazione secondario.
 Consente di ottenere una maggiore stabilità d'arco nelle varie fasi di pulsazione.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33 **Induttanza secondaria (Bilevel MIG)** **Smart** **SteelDrive**

Permette la regolazione dell'induttanza del livello di pulsazione secondario.
 Consente di ottenere un arco più o meno rapido nella compensazione dei movimenti del saldatore e della naturale instabilità di saldatura.

Induttanza bassa = arco reattivo (maggiori spruzzi).
 Induttanza alta = arco poco reattivo (spruzzi ridotti).

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34 **Rampa incremento iniziale** **SteelDrive**

Permette di impostare un passaggio graduale tra l'incremento iniziale e la saldatura.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

35 **Rampa crater filler** **SteelDrive**

Permette di impostare un passaggio graduale tra la saldatura e il crater filler.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

202 **Induttanza**

Permette una regolazione elettronica dell'induttanza serie del circuito di saldatura.
 Consente di ottenere un arco più o meno rapido nella compensazione dei movimenti del saldatore e della naturale instabilità di saldatura.

Induttanza bassa = arco reattivo (maggiori spruzzi).
 Induttanza alta = arco poco reattivo (spruzzi ridotti).

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207 **Abilitazione sinergia (G3/4 Si1 - 100% CO₂)** **Smart**

| Valore | Default | Funzione Richiamata |
|--------|---------|--|
| on | - | sinergia (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) disabilitato |
| off | X | sinergia (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) abilitato (al posto del G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331 **Tensione media compensata** **Smart** **SteelDrive**

Permette l'impostazione della tensione di saldatura.

398 Costante di riferimento velocità di spostamento

Costante di riferimento per tutti i processi di saldatura

Valore della velocità di spostamento della torcia alla quale il sistema si riferisce per eseguire i calcoli dei parametri di saldatura

399 Velocità di spostamento

Permette l'impostazione della velocità di esecuzione della saldatura.

Default cm/min: velocità di riferimento per la saldatura manuale.

Syn: valore sinergico.

| Minimo | Massimo | Default |
|---------|---------|-----------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500 Impostazione macchina

Permette la selezione dell'interfaccia grafica desiderata.

Permette di accedere ai livelli superiori del set up.

Consultare la sezione "Personalizzazione interfaccia (Set up 500)"

| Valore | Interfaccia Utente | |
|--------|-----------------------|--------------|
| XE | Modalità Easy | |
| XA | Modalità Advanced | |
| XM | Modalità Medium | Smart |
| XP | Modalità Professional | |

| Valore | Livello selezionato |
|--------|---------------------|
| USER | Utente |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Permette il blocco dei comandi del pannello e l'inserzione di un codice di protezione.

Consultare la sezione "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Passo di regolazione

Permette la regolazione di un parametro con passo personalizzabile dall'operatore.

Funzionalità controllabile tramite pulsante up/down della torcia.

| Minimo | Massimo | Default |
|--------|---------|---------|
| 1 | lmax | 1 |

602 Impostazione valore minimo parametro esterno CH1

Permette l'impostazione del valore minimo per il parametro esterno CH1.

603 Impostazione valore massimo parametro esterno CH1

Permette l'impostazione del valore massimo per il parametro esterno CH1.

604 Impostazione valore minimo parametro esterno CH2


Permette l'impostazione del valore minimo per il parametro esterno CH2.

605 Impostazione valore massimo parametro esterno CH2

Permette l'impostazione del valore massimo per il parametro esterno CH2.

606 Torcia U/D **SteelDrive**

Permette la gestione del parametro esterno (U/D).

| Valore | Default | Funzione Richiamata |
|---|---------|---------------------|
| 0/off | - | off |
| 1/1 | X | Corrente |
|  | - | Richiamo programmi |

607 Impostazione valore minimo parametro esterno CH3

Permette l'impostazione del valore minimo per il parametro esterno CH3.

608 Impostazione valore massimo parametro esterno CH3

Permette l'impostazione del valore massimo per il parametro esterno CH3.

653 Velocità avanzamento filo

Permette la regolazione della velocità di avanzamento del filo (durante la fase di caricamento).

| Minimo | Massimo | Default |
|-----------|------------|-----------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

- 705 Taratura resistenza circuito**
 Permette la taratura dell'impianto.
 Consultare la sezione "Taratura resistenza circuito (set up 705)".
- 751 Lettura di corrente**
 Permette la visualizzazione del valore reale della corrente di saldatura.
- 752 Lettura di tensione**
 Permette la visualizzazione del valore reale della tensione di saldatura.
- 755 Lettura di portata gas**
 Permette la visualizzazione del valore reale del flusso gas.
- 757 Lettura velocità filo**
 Lettura encoder motore 1.
- 758 Velocità di spostamento robot**
 Permette la visualizzazione della velocità di spostamento del braccio di un robot o di una automazione.
- 760 Lettura di corrente (motore 1)**
 Permette la visualizzazione del valore reale della corrente (motore 1).
- 768 Misura apporto termico HI**
 Permette la lettura del valore della misura dell'apporto termico in saldatura.
- 770 Misura del tasso di deposito** **Smart** **SteelDrive**
 Permette la visualizzazione della misura del tasso di deposito.
- 903 Cancellazione programmi** **SteelDrive**
 Selezionare il programma desiderato ruotando l'encoder 1.
 Eliminare il programma selezionato premendo il tasto - encoder 2.

5.2 Procedure specifiche di utilizzo dei parametri

5.2.1 Personalizzazione interfaccia (Set up 500)

Permette di personalizzare i parametri nella schermata principale.


500

Impostazione macchina

Permette la selezione dell'interfaccia grafica desiderata.

| Valore | Interfaccia Utente | |
|--------|-----------------------|--------------|
| XE | Modalità Easy | |
| XA | Modalità Advanced | |
| XM | Modalità Medium | Smart |
| XP | Modalità Professional | |

Allestimento Classic

Modalità XE

Non impiegato.

Modalità XA

Modalità di saldatura manuale.

Consente l'impostazione e la regolazione manuale di ogni singolo parametro di saldatura.

Modalità XP

Consente l'impostazione e la regolazione manuale di ogni singolo parametro di saldatura.

Consente di utilizzare una serie di preimpostazioni disponibili nella memoria dell'impianto.

È consentita la modifica e la correzione delle iniziali impostazioni proposte dall'impianto.

Allestimento Smart

Modalità XE

Permette la saldatura in MIG manuale con regolazione della rampa motore.

Modalità XM

Permette la selezione del processo MIG manuale impostando il tipo di materiale da saldare.

Le impostazioni rimangono invariate durante le varie fasi della saldatura.

Modalità XA

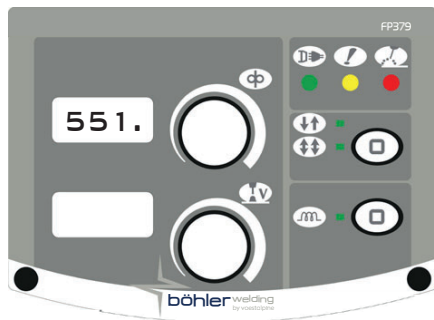
Permette la saldatura in MIG manuale e MIG sinergico.
Le impostazioni rimangono invariate durante le varie fasi della saldatura.

Modalità XP

Permette la saldatura in MIG manuale e MIG sinergico.
Durante le varie fasi della saldatura, il controllo sinergico rimane attivo.
I parametri di saldatura vengono costantemente controllati e all'occorrenza corretti secondo un'analisi precisa delle caratteristiche dell'arco elettrico!
È possibile fornire una correzione in percentuale sul valore sinergico secondo le esigenze del saldatore.

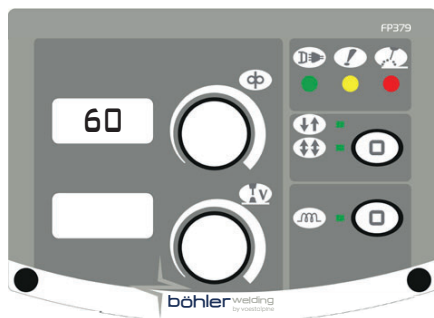
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Permette il blocco dei comandi del pannello e l'inserimento di un codice di protezione.



Selezione parametro

- ▶ Entrare nel set up premendo il tasto encoder per almeno 5 secondi.
- ▶ Selezionare il parametro desiderato (551.).
- ▶ Attivare la regolazione del parametro selezionato premendo il tasto encoder.



Impostazione password

- ▶ Impostare una codifica numerica (password) ruotando l'encoder.
- ▶ Confermare l'operazione premendo il tasto-encoder.
- ▶ Per uscire dal set up portarsi sul parametro "0." (salva ed esci) e premere l'encoder.

Funzioni pannello

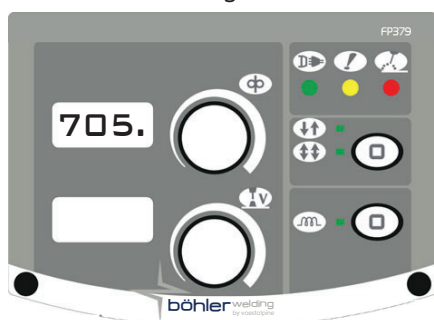


L'esecuzione di qualsiasi operazione su un pannello comandi bloccato provoca la comparsa di una speciale schermata.

- ▶ Accedere temporaneamente (5 minuti) alle funzionalità del pannello ruotando l'encoder ed inserendo il corretto codice numerico.
- ▶ Confermare l'operazione premendo il tasto-encoder.
- ▶ Sbloccare definitivamente il pannello comandi entrando nel set up (seguire le indicazioni precedentemente descritte) e riportare il parametro 551 a "0".
- ▶ Confermare l'operazione premendo il tasto-encoder.
- ▶ Per uscire dal set up portarsi sul parametro "0." (salva ed esci) e premere l'encoder.

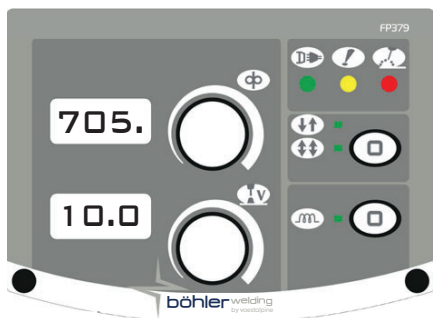
5.2.3 Taratura resistenza circuito (set up 705)

Consente di tarare il generatore sulla resistenza del circuito di saldatura attuale.



Selezione parametro

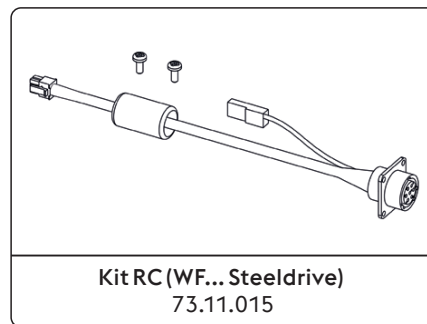
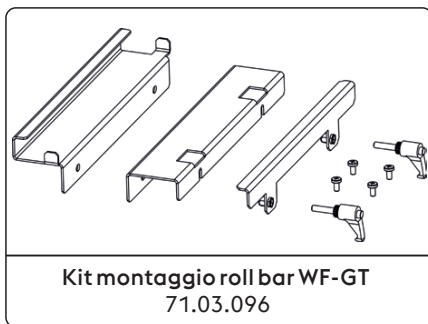
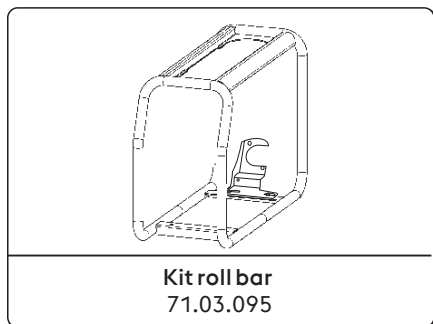
- ▶ Settare il generatore in modalità: **MIG/MAG**
- ▶ Entrare nel set up premendo il tasto encoder per almeno 5 secondi.
- ▶ Selezionare il parametro desiderato (705.).
- ▶ Togliere il cappuccio per mettere il tip porta ugello della torcia esposto. (**MIG/MAG**)
- ▶ Attivare la regolazione del parametro selezionato premendo il tasto encoder.



Taratura

- ▶ Mettere in contatto elettrico la punta guidafile ed il pezzo da saldare. (MIG/MAG)
- ▶ Tenere il contatto per almeno un secondo.
- ▶ Il valore visualizzato a display si aggiornerà a taratura eseguita.
- ▶ Confermare l'operazione premendo il tasto-encoder.
- ▶ Per uscire dalla sezione "regolazione" premere nuovamente l'encoder.
- ▶ Conclusa l'operazione il sistema riposizionerà la visualizzazione del display alla schermata di ingresso al parametro.
- ▶ Per uscire dal set up portarsi sul parametro "0." (salva ed esci) e premere l'encoder.

6. ACCESSORI



*Montaggio in fabbrica

Consultare sezione "Installazione kit/accessori".

7. MANUTENZIONE



L'impianto deve essere sottoposto ad una manutenzione ordinaria secondo le indicazioni del costruttore. Tutti gli sportelli di accesso e servizio e i coperchi devono essere chiusi e ben fissati quando l'apparecchio è in funzione. L'impianto non deve essere sottoposto ad alcun tipo di modifica. Evitare che si accumuli polvere metallica in prossimità e sulle alette di areazione.



L'eventuale manutenzione deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato. La riparazione o la sostituzione di parti dell'impianto da parte di personale non autorizzato comporta l'immediata invalidazione della garanzia del prodotto. L'eventuale riparazione o sostituzione di parti dell'impianto deve essere eseguita esclusivamente da personale tecnico qualificato.



Togliere l'alimentazione all'impianto prima di ogni intervento!

7.1 Controlli periodici



Effettuare la pulizia interna utilizzando aria compressa a bassa pressione e pennelli a setola morbida. Controllare le connessioni elettriche e tutti i cavi di collegamento.

7.2 Responsabilità



In mancanza di detta manutenzione, decadranno tutte le garanzie e comunque il costruttore viene sollevato da qualsiasi responsabilità. Nel caso l'operatore non si attenesse a quanto descritto, il costruttore declina ogni responsabilità. Per ogni dubbio e/o problema non esitare a consultare il più vicino centro di assistenza tecnica.

8. CODIFICA ALLARMI

IT

| | |
|--|---|
| | <p>ALLARME</p> <p>L'intervento di un allarme o il superamento di un limite di guardia critico causa una segnalazione visiva sul pannello comandi ed il blocco immediato delle operazioni di saldatura.</p> |
|--|---|

| | |
|--|---|
| | <p>ATTENZIONE</p> <p>Il superamento di un limite di guardia causa una segnalazione visiva sul pannello comandi ma consente di continuare le operazioni di saldatura.</p> |
|--|---|

Di seguito sono elencati tutti gli allarmi e i tutti i limiti di guardia relativi all'impianto.

| | | | |
|------------|---|--|--|
| E01 | Sovratemperatura | | |
| E05 | Sovracorrente | | |
| E08 | Motore bloccato | | |
| E12.1 | Errore di comunicazione WF1 | | |
| E14.xx | Programma non valido il sotto codice dell'errore indica il numero del job eliminato | | |
| E16.1 | Errore di comunicazione RI 1000/2000/3000 (CAN bus) | | |
| E16.2 | Errore di comunicazione RI 3000 (Modbus) | | |
| E16.3 | Errore di comunicazione RI 1000/2000 | | |
| E18.xx | Programma non valido il sotto codice dell'errore indica il numero del job eliminato | | |
| E19 | Errore configurazione impianto | | |
| E19.1 | Errore configurazione impianto | | |
| E19.11 | Errore configurazione impianto (WF) | | |
| E20 | Memoria guasta | | |
| E21 | Perdita dati | | |
| E23 | Programmi di saldatura non presenti | | |
| E27 | Memoria guasta (RTC) | | |
| E32 | Perdita dati | | |
| E33.1 | Errore configurazione impianto (LCD 3.5") | | |
| E33.3 | Errore di comunicazione (ACTIVATION KEY) | | |
| E33.4 | Errore di comunicazione (ACTIVATION KEY) | | |
| E40 | Anomalia alimentazione impianto | | |
| E43 | Mancanza liquido refrigerante | | |
| E44 | Mancanza gas | | |

| | | | | | |
|--|---|---|--|---|---|
|  E48 | Mancanza filo (automazione e robotica) |  |  E50 | Filo incollato (automazione e robotica) |  |
|  E54 | Livello di corrente superato (Limite inferiore) |  |  E55 | Livello di corrente superato (Limite superiore) |  |
|  E56 | Livello di tensione superato (Limite inferiore) |  |  E57 | Livello di tensione superato (Limite superiore) |  |
|  E58 | Livello di flusso gas superato (Limite inferiore) |  |  E59 | Livello di flusso gas superato (Limite superiore) |  |
|  E62 | Livello di corrente superato (Limite inferiore) |  |  E63 | Livello di corrente superato (Limite superiore) |  |
|  E64 | Livello di tensione superato (Limite inferiore) |  |  E65 | Livello di tensione superato (Limite superiore) |  |
|  E66 | Livello di flusso gas superato (Limite inferiore) |  |  E67 | Livello di flusso gas superato (Limite superiore) |  |
|  E71 | Sovratemperatura liquido refrigerante |  |  E74 | Livello di corrente motore 1 superato |  |
|  E76 | Livello di flusso liquido refrigerante superato |  |  E77 | Livello di temperatura liquido refrigerante |  |
|  E80 | Mancanza filo (wire end) |  |  E81 | Sovracorrente (pompa WU) |  |
|  E82 | Errore di comunicazione (WU) |  |  E83 | Pompa bloccata |  |
|  E99.2 | Allarme configurazione impianto (inverter) |  |  E99.3 | Allarme configurazione impianto (FP) |  |
|  E99.4 | Allarme configurazione impianto (FP) |  |  E99.5 | Allarme configurazione impianto (FP) |  |
|  E99.6 | Allarme configurazione impianto |  |  E99.10 | Allarme configurazione impianto |  |
|  E99.11 | Memoria guasta |  |  E99.12 | Errore configurazione impianto |  |

9. DIAGNOSTICA E SOLUZIONI

Avanzamento filo bloccato

| Causa | Soluzione |
|---------------------------------------|--|
| » Pulsante torcia difettoso. | » Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto. |
| » Rulli non corretti o consumati | » Sostituire i rulli. |
| » Motoriduttore difettoso. | » Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto. |
| » Guaina torcia danneggiata. | » Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto. |
| » Trainafilo non alimentato | » Verificare la connessione al generatore. » Consultare il capitolo "Allacciamento". » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto. |
| » Avvolgimento irregolare su bobina. | » Ripristinare le normali condizioni di svolgimento della bobina o sostituirla. |
| » Ugello torcia fuso (filo incollato) | » Sostituire il componente danneggiato. |

Avanzamento filo non regolare

| Causa | Soluzione |
|--|--|
| » Pulsante torcia difettoso. | » Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto. |
| » Rulli non corretti o consumati | » Sostituire i rulli. |
| » Motoriduttore difettoso. | » Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto. |
| » Guaina torcia danneggiata. | » Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto. |
| » Frizione aspo o dispositivi di bloccaggio rulli regolati male. | » Allentare la frizione. » Aumentare la pressione sui rulli. |

Inclusioni di scoria

| Causa | Soluzione |
|--|--|
| » Incompleta asportazione della scoria. | » Eseguire una accurata pulizia dei pezzi prima di eseguire la saldatura. |
| » Elettrodo di diametro troppo grosso. | » Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore. |
| » Preparazione dei lembi non corretta. | » Aumentare l'apertura del cianfrino. |
| » Modalità di esecuzione della saldatura non corretta. | » Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo. » Avanzare regolarmente durante tutte le fasi della saldatura. |

Soffiature

| Causa | Soluzione |
|------------------------------------|--|
| » Protezione di gas insufficiente. | » Regolare il corretto flusso di gas. » Verificare che diffusore e l'ugello gas della torcia siano in buone condizioni. |

Incollature

| Causa | Soluzione |
|----------------------------------|---|
| » Lunghezza d'arco non corretta. | » Aumentare la distanza tra elettrodo e pezzo. » Aumentare la tensione di saldatura. |

» Parametri di saldatura non corretti.

» Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.

» Pezzi da saldare di consistenti dimensioni.

» Dinamica d'arco non corretta.

» Aumentare la corrente di saldatura.

» Aumentare la tensione di saldatura.

» Angolare maggiormente l'inclinazione della torcia.

» Aumentare la corrente di saldatura.

» Aumentare la tensione di saldatura.

» Aumentare il valore induttivo del circuito.

Incisioni marginali

Causa

» Parametri di saldatura non corretti.

» Lunghezza d'arco non corretta.

» Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.

» Protezione di gas insufficiente.

Soluzione

» Ridurre la corrente di saldatura.

» Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore.

» Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo.

» Ridurre la tensione di saldatura.

» Ridurre la velocità di oscillazione laterale nel riempimento.

» Ridurre la velocità di avanzamento in saldatura.

» Utilizzare gas adatti ai materiali da saldare.

Ossidazioni

Causa

» Protezione di gas insufficiente.

Soluzione

» Regolare il corretto flusso di gas.

» Verificare che diffusore e l'ugello gas della torcia siano in buone condizioni.

Porosità

Causa

» Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sui pezzi da saldare.

» Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sul materiale d'apporto.

» Presenza di umidità nel materiale d'apporto.

» Lunghezza d'arco non corretta.

» Presenza di umidità nel gas di saldatura.

» Protezione di gas insufficiente.

» Solidificazione del bagno di saldatura troppo rapida.

Soluzione

» Eseguire una accurata pulizia dei pezzi prima di eseguire la saldatura.

» Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.

» Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.

» Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.

» Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.

» Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo.

» Ridurre la tensione di saldatura.

» Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.

» Provvedere al mantenimento in perfette condizioni dell'impianto di alimentazione del gas.

» Regolare il corretto flusso di gas.

» Verificare che diffusore e l'ugello gas della torcia siano in buone condizioni.

» Ridurre la velocità di avanzamento in saldatura.

» Eseguire un preriscaldamento dei pezzi da saldare.

» Aumentare la corrente di saldatura.

Cricche a caldo

Causa

» Parametri di saldatura non corretti.

» Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sui pezzi da saldare.

» Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sul materiale d'apporto.

» Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.

» Pezzi da saldare con caratteristiche dissimili.

Soluzione

» Ridurre la corrente di saldatura.

» Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore.

» Eseguire una accurata pulizia dei pezzi prima di eseguire la saldatura.

» Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.

» Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.

» Eseguire le corrette sequenze operative per il tipo di giunto da saldare.

» Eseguire una imburatura prima di realizzare la saldatura.

Cricche a freddo

Causa

- » Presenza di umidità nel materiale d'apporto.
- » Geometria particolare del giunto da saldare.

Soluzione

- » Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.
- » Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.
- » Eseguire un preriscaldamento dei pezzi da saldare.
- » Eseguire un postriscaldamento.
- » Eseguire le corrette sequenze operative per il tipo di giunto da saldare.

10. ISTRUZIONI OPERATIVE

10.1 Saldatura con elettrodo rivestito (MMA)

Preparazione dei lembi

Per ottenere buone saldature è sempre consigliabile operare su parti pulite, libere da ossido, ruggine o altri agenti contaminanti.

Scelta dell'elettrodo

Il diametro dell'elettrodo da impiegare dipende dallo spessore del materiale, dalla posizione, dal tipo di giunto e dal tipo di cianfrino.

Elettrodi di grosso diametro richiedono correnti elevate con conseguente elevato apporto termico nella saldatura.

| Tipo di rivestimento | Proprietà | Impiego |
|----------------------|-----------------------|--------------------|
| Rutilo | Facilità d'impiego | Tutte le posizioni |
| Acido | Alta velocità fusione | Piano |
| Basico | Caratt. meccaniche | Tutte le posizioni |

Scelta della corrente di saldatura

Il range della corrente di saldatura relativa al tipo di elettrodo impiegato viene specificato dal costruttore sul contenitore stesso degli elettrodi.

Accensione e mantenimento dell'arco

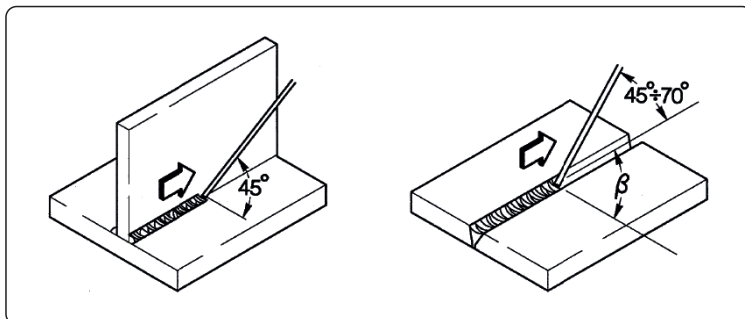
L'arco elettrico si stabilisce sfregando la punta dell'elettrodo sul pezzo da saldare collegato al cavo massa e, una volta scoccato l'arco, ritraendo rapidamente la bacchetta fino alla distanza di normale saldatura.

Per migliorare l'accensione dell'arco è utile, in generale, un incremento iniziale di corrente rispetto alla corrente base di saldatura (Hot Start).

Una volta instauratosi l'arco elettrico inizia la fusione della parte centrale dell'elettrodo che si deposita sotto forma di gocce sul pezzo da saldare.

Il rivestimento esterno dell'elettrodo fornisce, consumandosi, il gas protettivo per la saldatura che risulta così di buona qualità. Per evitare che le gocce di materiale fuso, cortocircuitando l'elettrodo col bagno di saldatura, a causa di un accidentale avvicinamento tra i due, provochino lo spegnimento dell'arco è molto utile un momentaneo aumento della corrente di saldatura fino al termine del cortocircuito (Arc Force).

Nel caso in cui l'elettrodo rimanga incollato al pezzo da saldare è utile ridurre al minimo la corrente di cortocircuito (anti-sticking).



Esecuzione della saldatura

L'angolo di inclinazione dell'elettrodo varia a seconda del numero delle passate, il movimento dell'elettrodo viene eseguito normalmente con oscillazioni e fermate ai lati del cordone in modo da evitare un accumulo eccessivo di materiale d'apporto al centro.

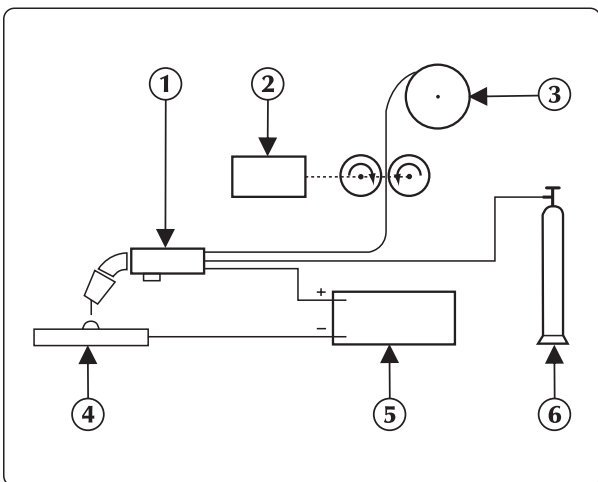
Asportazione della scoria

La saldatura mediante elettrodi rivestiti impone l'asportazione della scoria successivamente ad ogni passata. L'asportazione viene effettuata mediante un piccolo martello o attraverso la spazzolatura nel caso di scoria friabile.

10.2 Saldatura a filo continuo (MIG/MAG)

Introduzione

Un sistema MIG è formato da un generatore in corrente continua, un alimentatore e una bobina di filo, una torcia e gas.



Impianto di saldatura manuale

La corrente viene trasferita all'arco attraverso l'elettrodo fusibile (filo posto a polarità positiva);

In questo procedimento il metallo fuso è trasferito sul pezzo da saldare attraverso l'arco.

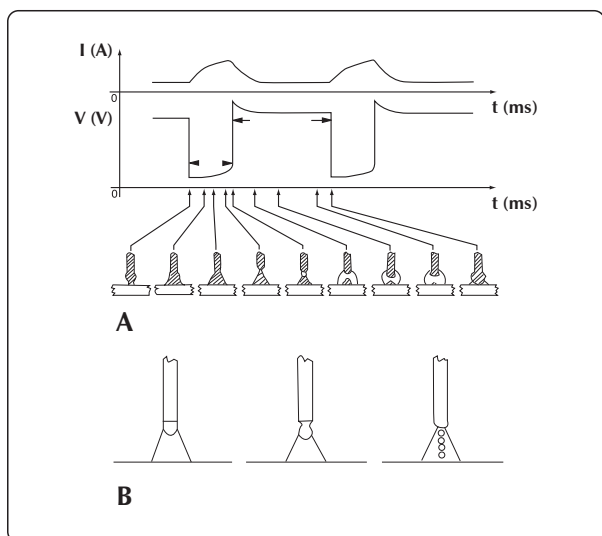
L'alimentazione del filo è resa necessaria per reintegrare il filo d'apporto fuso durante la saldatura.

1. Torcia
2. Trainafilo
3. Filo di saldatura
4. Pezzo da saldare
5. Generatore
6. Bombola

Metodi di procedimento

Nella saldatura sotto protezione di gas, le modalità secondo cui le gocce si staccano dall'elettrodo definiscono due sistemi di trasferimento.

Un primo metodo definito "TRASFERIMENTO A CORTO CIRCUITO (SHORT-ARC)", fa entrare l'elettrodo a contatto diretto con il bagno, si fa quindi un cortocircuito con effetto fusibile da parte del filo che si interrompe, dopo di che l'arco si riaccende ed il ciclo si ripete.



Ciclo SHORT e saldatura SPRAY ARC

Un altro metodo per ottenere il trasferimento delle gocce è il cosiddetto "TRASFERIMENTO A SPRUZZO (SPRAY-ARC)", che consente alle gocce di staccarsi dall'elettrodo e in un secondo tempo giungono nel bagno di fusione.

Parametri di saldatura

La visibilità dell'arco riduce la necessità di una rigida osservanza delle tabelle di regolazione da parte dell'operatore che ha la possibilità di controllare direttamente il bagno di fusione.

- La tensione influenza direttamente l'aspetto del cordone, ma le dimensioni della superficie saldata possono essere variate a seconda delle esigenze, agendo manualmente sul movimento della torcia in modo da ottenere depositi variabili con tensione costante.
- La velocità di avanzamento del filo è in relazione con la corrente di saldatura.

IT

Nelle due figure seguenti vengono mostrate le relazioni che sussistono tra i vari parametri di saldatura.

IT

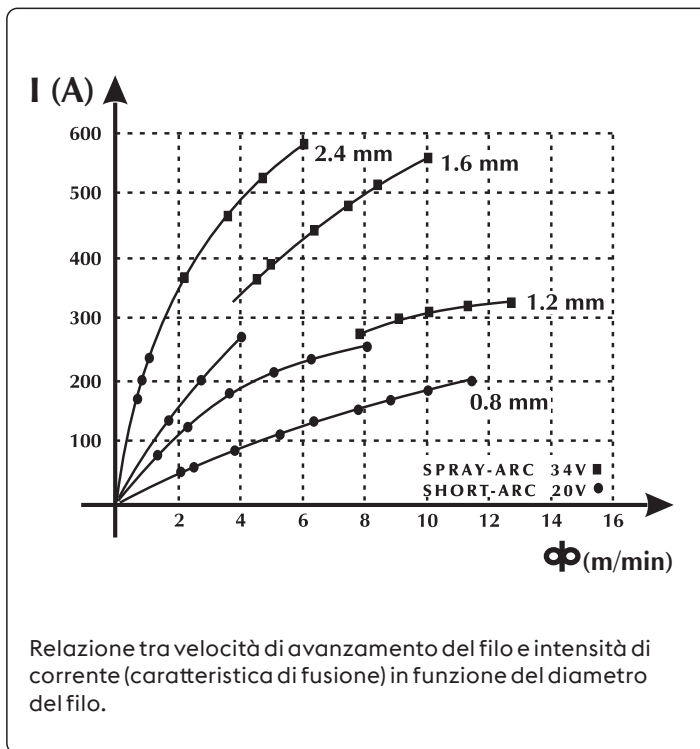
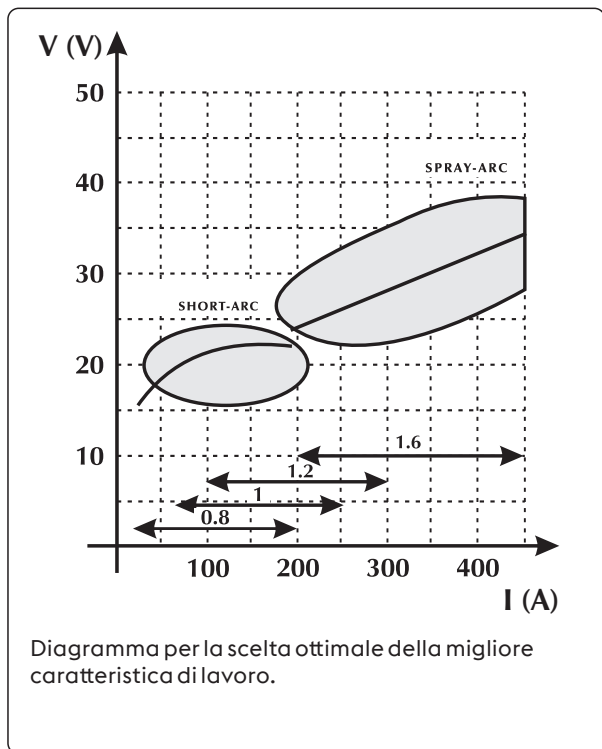
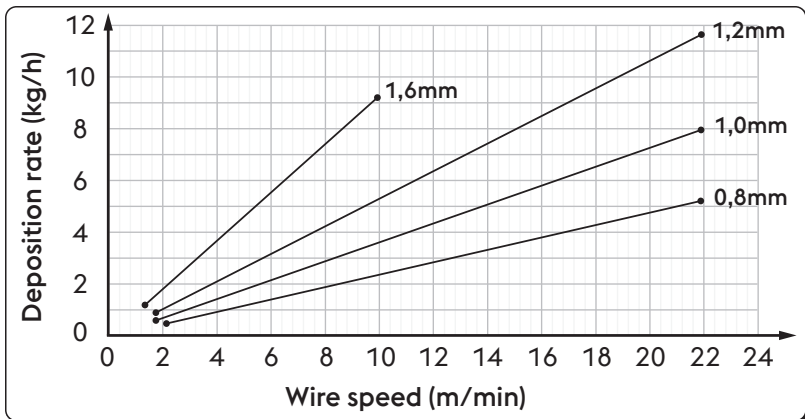


Tabella orientativa di guida per la scelta dei parametri di saldatura riferita alle applicazioni più tipiche e ai fili di più comune impiego

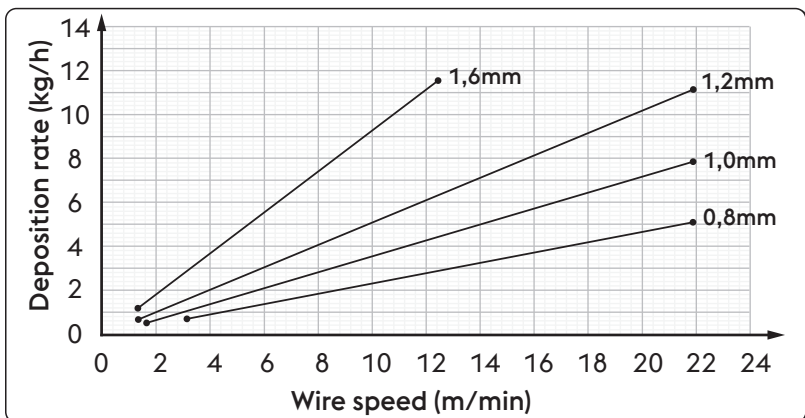
| Tensione d'arco | Ø 0,8 mm | Ø 1,0-1,2 mm | Ø 1,6 mm | Ø 2,4 mm |
|---|---|---|---|---|
| 16V - 22V SHORT - ARC | 60 - 160 A Bassa penetrazione per piccoli spessori | 100 - 175 A Buon controllo della penetrazione e della fusione | 120 - 180 A Buona fusione in piano e in verticale | 150 - 200 A Non impiegato |
| 24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Zona di transizione) | 150 - 250 A Saldatura automatica d'angolo | 200 - 300 A Saldatura automatica a tensione alta | 250 - 350 A Saldatura automatica discendente | 300 - 400 A Non impiegato |
| 30V - 45V SPRAY - ARC | 150 - 250 A Bassa penetrazione, regolazione a 200 A | 200 - 350 A Saldatura automatica a passate multiple | 300 - 500 A Buona penetrazione in discendente | 500 - 750 A Buona penetrazione alto deposito su grossi spessori |

Unalloyed steel



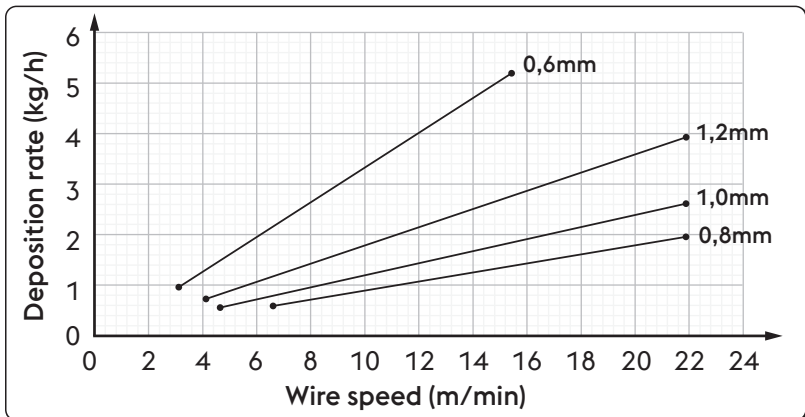
| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

Gas utilizzabili

La saldatura MIG-MAG è caratterizzata principalmente dal tipo di gas utilizzato, inerte per la saldatura MIG (Metal Inert Gas), attivo nella saldatura MAG (Metal Active Gas).

- Anidride carbonica (CO₂)

Utilizzando CO₂ come gas di protezione si ottengono elevate penetrazioni con elevata velocità di avanzamento e buone proprietà meccaniche unitamente ad un basso costo di esercizio. Ciò nonostante l'uso di questo gas crea notevoli problemi sulla composizione chimica finale dei giunti in quanto vi è una perdita di elementi facilmente ossidabili e, contemporaneamente si ha un arricchimento di carbonio del bagno.

La saldatura con CO₂ pura dà anche altri tipi di problemi come l'eccessiva presenza di spruzzi e la formazione di porosità da ossido di carbonio.

- Argon

Questo gas inerte viene usato puro nella saldatura delle leghe leggere mentre per la saldatura di acciai inossidabili al cromo-nichel si preferisce lavorare con l'aggiunta di ossigeno e CO₂ in percentuale 2%, questo contribuisce alla stabilità dell'arco e alla migliore forma del cordone.

- Elio

Questo gas si utilizza in alternativa all'argon e consente maggiori penetrazioni (su grandi spessori) e maggiori velocità di avanzamento.

- Miscela Argon-Elio

Si ottiene un arco più stabile rispetto all'elio puro, una maggiore penetrazione e velocità rispetto all'argon.

- Miscela Argon-CO₂ e Argon-CO₂-Ossigeno

Queste miscele vengono impiegate nella saldatura dei materiali ferrosi soprattutto in condizioni di SHORT-ARC in quanto migliora l'apporto termico specifico.

Questo non ne esclude l'uso in SPRAY-ARC.

Normalmente la miscela contiene una percentuale di CO₂ che va dall'8% al 20% e O₂ intorno al 5%.

Consultare il manuale d'uso dell'impianto.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|-------------|-------------------|-------------|
| Gamma di corrente | Flusso gas | Gamma di corrente | Flusso gas |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

11. CARATTERISTICHE TECNICHE

| Caratteristiche unità trainafilo WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|--|--------------|
| Tipo motoriduttore | SL 2R (2T) | |
| Potenza motoriduttore | 90 | W |
| Numero rulli | 2 | |
| Diametro filo / rullo standard | 1.0-1.2 | mm |
| Diametro fili trattabili / rulli trattabili | 0.6-1.6 filo pieno 0.8-1.6 filo alluminio 1.2-2.4 filo animato | mm/Materiale |
| Pulsante spurgo gas | si | |
| Pulsante avanzamento filo | si | |
| Pulsante ritiro filo | no | |
| Velocità avanzamento filo | 0.5-22 | m/min |
| Sinergie | no | |
| Dispositivi esterni | no | |
| Presca per torcia Push-Pull | no | |
| Diametro bobina | 200 | mm |
| Flusso gas | 10-30 | l/min |

| Caratteristiche elettriche WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|----------|------|
| Tensione di alimentazione U1 | 48 | Vdc |
| Tipo di comunicazione | DIGITALE | |
| Corrente massima assorbita I1max | 4.5 | A |

| Fattore di utilizzo WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|-----|------|
| Fattore di utilizzo (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Fattore di utilizzo (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Caratteristiche fisiche WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|--|------|
| Grado di protezione IP | IP23S | |
| Dimensioni (lxwxh) | 470x170x340 | mm |
| Peso | 8.8 | Kg |
| Norme di costruzione | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Caratteristiche unità trainafilo WF NX 230 Smart | | U.M. |
|--|--|--------------|
| Tipo motoriduttore | SL 2R (2T) | |
| Potenza motoriduttore | 90 | W |
| Numero rulli | 2 | |
| Diametro filo / rullo standard | 1.0-1.2 | mm |
| Diametro fili trattabili / rulli trattabili | 0.6-1.6 filo pieno 0.8-1.6 filo alluminio 1.2-2.4 filo animato | mm/Materiale |
| Pulsante spurgo gas | si | |
| Pulsante avanzamento filo | si | |
| Pulsante ritiro filo | no | |
| Velocità avanzamento filo | 0.5-22 | m/min |
| Sinergie | si | |
| Dispositivi esterni | no | |
| Presa per torcia Push-Pull | no | |
| Diametro bobina | 200 | mm |
| Flusso gas | 10-30 | l/min |
| Caratteristiche elettriche WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Tensione di alimentazione U1 | 48 | Vdc |
| Tipo di comunicazione | DIGITALE | |
| Corrente massima assorbita I1max | 4.5 | A |
| Fattore di utilizzo WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Fattore di utilizzo (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Fattore di utilizzo (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Caratteristiche fisiche WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Grado di protezione IP | IP23S | |
| Dimensioni (lxwxh) | 470x170x340 | mm |
| Peso | 8.8 | Kg |
| Norme di costruzione | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Caratteristiche unità trainafile WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|--|--------------|
| Tipo motoriduttore | SL2R (2T) | |
| Potenza motoriduttore | 120 | W |
| Numero rulli | 2 | |
| Diametro filo / rullo standard | 1.0-1.2 | mm |
| Diametro fili trattabili / rulli trattabili | 0.6-1.6 filo pieno 0.8-1.6 filo alluminio 1.2-2.4 filo animato | mm/Materiale |
| Pulsante spurgo gas | si | |
| Pulsante avanzamento filo | si | |
| Pulsante ritiro filo | no | |
| Velocità avanzamento filo | 0.5-22 | m/min |
| Sinergie | si | |
| Dispositivi esterni | si (optional) | |
| Presca per torcia Push-Pull | no | |
| Diametro bobina | 200 | mm |
| Flusso gas | 10-30 | l/min |

| Caratteristiche elettriche WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|----------|------|
| Tensione di alimentazione U1 | 48 | Vdc |
| Tipo di comunicazione | DIGITALE | |
| Corrente massima assorbita I1max | 4.5 | A |

| Fattore di utilizzo WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|-----|------|
| Fattore di utilizzo (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Fattore di utilizzo (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Caratteristiche fisiche WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|--|------|
| Grado di protezione IP | IP23S | |
| Dimensioni (lxwxh) | 470x170x340 | mm |
| Peso | 8.8 | Kg |
| Norme di costruzione | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

12. TARGA DATI

| | | | |
|---|--------------------------|------------------------------|-------------|
| VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I₂ | 500A | 400A |
| | U₁ 48V | I_{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | | |
| MADE IN ITALY | | | |

13. SIGNIFICATO TARGA DATI

| | | | |
|---------------|---|----|----|
| 1 | 2 | | |
| 3 | 4 | | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | | |
| MADE IN ITALY | | | |

- 1 Marchio di fabbricazione
- 2 Nome ed indirizzo del costruttore
- 3 Modello dell'apparecchiatura
- 4 N° di serie
- X **XX**XXXXXXXXXX Anno di fabbricazione
- 5 Riferimento alle norme di costruzione
- 6 Simbolo del ciclo di intermittenza
- 7 Simbolo della corrente nominale di saldatura
- 6A Valori del ciclo di intermittenza
- 6B Valori del ciclo di intermittenza
- 7A Valori della corrente nominale di saldatura
- 7B Valori della corrente nominale di saldatura
- 8 Simbolo per l'alimentazione
- 9 Tensione nominale d'alimentazione
- 10 Massima corrente nominale d'alimentazione
- 11 Grado di protezione

- CE Dichiarazione di conformità EU
 EAC Dichiarazione di conformità EAC
 UKCA Dichiarazione di conformità UKCA

EU DECLARATION OF CONFORMITY

The builder

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

EN

declares under its sole responsibility that the following product:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

conforms to the EU directives:

| | |
|------------|-----------------------|
| 2014/35/EU | LOW VOLTAGE DIRECTIVE |
| 2014/30/EU | EMC DIRECTIVE |
| 2011/65/EU | RoHS DIRECTIVE |

and that following harmonized standards have been duly applied:

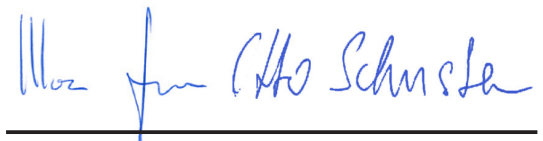
| | |
|---------------------|--|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

The documentation certifying compliance with the directives will be kept available for inspection at the aforementioned manufacturer.

Any operation or modification that has not been previously authorized by voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. will invalidate this certificate.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

UKCA - DECLARATION OF CONFORMITY

The builder
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

declares under its sole responsibility that the following product:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

is in conformity with the relevant UK Statutory Instruments (and their amendments):

2016 No. 1091 Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016
2016 No. 1101 Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
2012 No. 3032 The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012

References to the relevant designated standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared:

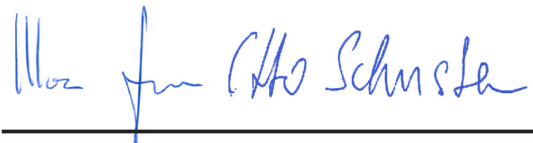
| | |
|---------------------|--|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

The documentation certifying compliance with the directives will be kept available for inspection at the aforementioned manufacturer.

Any operation or modification that has not been previously authorized by voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. will invalidate this certificate.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson **Otto Schuster**
Managing Directors

INDEX

| | |
|--|------------|
| 1. WARNING | 46 |
| 1.1 Work environment..... | 46 |
| 1.2 User's and other persons' protection..... | 46 |
| 1.3 Protection against fumes and gases..... | 47 |
| 1.4 Fire/explosion prevention..... | 47 |
| 1.5 Prevention when using gas cylinders..... | 48 |
| 1.6 Protection from electrical shock..... | 48 |
| 1.7 Electromagnetic fields and interferences..... | 48 |
| 1.8 IP Protection rating..... | 49 |
| 1.9 Disposal..... | 49 |
| 2. INSTALLATION | 50 |
| 2.1 Lifting, transport & unloading..... | 50 |
| 2.2 Positioning of the equipment..... | 50 |
| 2.3 Connection..... | 50 |
| 2.4 Installation..... | 50 |
| 3. SYSTEM PRESENTATION | 53 |
| 3.1 Rear panel..... | 53 |
| 3.2 Sockets panel WF NX 230 Classic/Smart..... | 53 |
| 3.3 Sockets panel WF NX 230 SteelDrive..... | 53 |
| 3.4 Front control panel WF NX 230 Classic..... | 54 |
| 3.5 Front control panel WF NX 230 Classic..... | 55 |
| 3.6 Front control panel WF NX 230 Smart..... | 56 |
| 3.7 Front control panel WF NX 230 Smart..... | 58 |
| 3.8 Front control panel WF NX 230 SteelDrive..... | 59 |
| 3.9 Front control panel WF NX 230 SteelDrive..... | 61 |
| 4. EQUIPMENT USE | 63 |
| 5. SETUP | 63 |
| 5.1 Parameter set up and setting..... | 63 |
| 5.2 Specific procedures parameters..... | 70 |
| 6. ACCESSORIES | 72 |
| 7. MAINTENANCE | 72 |
| 7.1 Carry out the following periodic checks on the power source..... | 72 |
| 7.2 Responsibility..... | 72 |
| 8. ALARM CODES | 73 |
| 9. TROUBLESHOOTING | 75 |
| 10. OPERATING INSTRUCTIONS | 77 |
| 10.1 Manual Metal Arc welding (MMA)..... | 77 |
| 10.2 Continuous wire welding (MIG/MAG)..... | 78 |
| 11. TECHNICAL SPECIFICATIONS | 82 |
| 12. RATING PLATE | 85 |
| 13. MEANING RATING PLATE | 85 |
| 14. DIAGRAM | 507 |
| 15. CONNECTORS | 510 |
| 16. SPARE PARTS LIST | 512 |
| 17. INSTALLATION KIT/ACCESSORIES | 523 |

SYMBOLS



Imminent danger of serious body harm and dangerous behaviours that may lead to serious body harm.



Important advice to be followed in order to avoid minor injuries or damage to property.



Technical notes to facilitate operations.

1. WARNING



Before performing any operation on the machine, make sure that you have thoroughly read and understood the contents of this booklet. Do not perform modifications or maintenance operations which are not prescribed. Do not consult qualified personnel for any doubt or problem concerning the use of the machine, even if not described herein. Do not perform modifications or maintenance operations which are not prescribed. The manufacturer cannot be held responsible for damages to persons or property caused by misuse or non-application of the contents of this booklet by the user.

The operating instructions must always be at hand wherever the device is being used. In addition to the operating instructions, attention must also be paid to any generally applicable and local regulations regarding accident prevention and environmental protection.



All persons involved in commissioning, operating, maintaining and servicing the device must:

- be suitably qualified
- have sufficient knowledge of welding
- read and follow these operating instructions carefully

Please consult qualified personnel if you have any doubts or difficulties in using the equipment.

1.1 Work environment



All equipment shall be used exclusively for the operations for which it was designed, in the ways and ranges stated on the rating plate and/or in this booklet, according to the national and international directives regarding safety. Other uses than the one expressly declared by the manufacturer shall be considered totally inappropriate and dangerous and in this case the manufacturer disclaims all responsibility.



This unit must be used for professional applications only, in industrial environments. The manufacturer will accept no responsibility for any damages caused by use in domestic environments.



The equipment must be used in environments with a temperature between -10°C and +40°C (between +14°F and +104°F). The equipment must be transported and stored in environments with a temperature between -25°C and +55°C (between -13°F and 131°F).

The equipment must be used in environments free from dust, acid, gas or any other corrosive substances.

The equipment shall not be used in environments with a relative humidity higher than 50% at 40°C (104°F).

The equipment shall not be used in environments with a relative humidity higher than 90% at 20°C (68°F).

The system must not be used at a higher altitude than 2,000 metres (6,500 feet) above sea level.



Do not use this machine to defrost pipes.

Do not use this equipment to charge batteries and/or accumulators.

Do not use this equipment to jump-start engines.

1.2 User's and other persons' protection



The welding process is a noxious source of radiation, noise, heat and gas emissions. Position a fire-retardant shield to protect the surrounding welding area from rays, sparks and incandescent slags. Advise any person in the area of welding not to stare at the arc or at the incandescent metal and to get an adequate protection.



Wear protective clothing to protect your skin from the arc rays, sparks or incandescent metal. Clothes must cover the whole body and must be:

- intact and in good conditions
- fireproof
- insulating and dry
- well-fitting and without cuffs or turn-ups



Always use regulation shoes that are strong and ensure insulation from water.

Always use regulation gloves ensuring electrical and thermal insulation.



Wear masks with side face guards and a suitable protection filter (at least NR10 or above) for the eyes.



Always wear safety goggles with side guards, especially during the manual or mechanical removal of welding slag.



Do not wear contact lenses!



Use headphones if dangerous noise levels are reached during the welding. If the noise level exceeds the limits prescribed by law, delimit the work area and make sure that anyone getting near it is protected with headphones or earphones.



Always keep the side covers closed while welding. The system must not be modified in any way. Avoid your hands, hair, clothes, tools ... coming into contact with moving parts such as: fans, gears, rollers and shafts, wire reels. Do not touch gears while the wire feed unit is working. Bypassing the protection devices fitted on wire feed units is extremely dangerous and releases the manufacturer from any responsibility in respect of damages to either people or property.



While loading and feeding the wire, keep your head away from the MIG/MAG torch.
The wire that is coming out can seriously damage your hands, face and eyes.



Avoid touching items that have just been welded: the heat could cause serious burning or scorching.
Follow all the precautions described above also in all operations carried out after welding since slag may detach from the items while they are cooling off.



Check that the torch is cold before working on or maintaining it.



Ensure the cooling unit is switched off before disconnecting the pipes of the cooling liquid. The hot liquid coming out of the pipes might cause burning or scorching.



Keep a first aid kit ready for use.
Do not underestimate any burning or injury.



Before leaving work, make the area safe, in order to avoid accidental damage to people or property.

1.3 Protection against fumes and gases



Fumes, gases and powders produced during the welding process can be noxious for your health.
Under certain circumstances, the fumes caused by welding can cause cancer or harm the foetus of pregnant women.

- Keep your head away from any welding gas and fumes.
- Provide proper ventilation, either natural or forced, in the work area.
- In case of poor ventilation, use masks and breathing apparatus.
- In case of welding in extremely small places the work should be supervised by a colleague standing nearby outside.
- Do not use oxygen for ventilation.
- Ensure that the fumes extractor is working by regularly checking the quantity of harmful exhaust gases versus the values stated in the safety regulations.
- The quantity and the danger level of the fumes depends on the parent metal used, the filler material and on any substances used to clean and degrease the pieces to be welded. Follow the manufacturer's instructions together with the instructions given in the technical data sheets.
- Do not perform welding operations near degreasing or painting stations.
- Position gas cylinders outdoors or in places with good ventilation.

1.4 Fire/explosion prevention



The welding process may cause fires and/or explosions.

- Clear the work area and the surrounding area from any flammable or combustible materials or objects.
- Flammable materials must be at least 11 metres (35 feet) from the welding area or they must be suitably protected.
- Sparks and incandescent particles might easily be sprayed quite far and reach the surrounding areas even through minute openings. Pay particular attention to keep people and property safe.
- Do not perform welding operations on or near containers under pressure.
- Do not perform welding or cutting operations on closed containers or pipes. Pay particular attention during welding operations on pipes or containers even if these are open, empty and have been cleaned thoroughly. Any residue of gas, fuel, oil or similar materials might cause an explosion.
- Do not weld in places where explosive powders, gases or vapours are present.
- When you finish welding, check that the live circuit cannot accidentally come in contact with any parts connected to the earth circuit.
- Position a fire-fighting device or material near the work area.

1.5 Prevention when using gas cylinders



Inert gas cylinders contain pressurized gas and can explode if the minimum safe conditions for transport, storage and use are not ensured.

- Cylinders must be secured in a vertical position to a wall or other supporting structure, with suitable means so that they cannot fall or accidentally hit anything else.
- Screw the cap on to protect the valve during transport, commissioning and at the end of any welding operation.
- Do not expose cylinders to direct sunlight, sudden changes of temperature, too high or extreme temperatures. Do not expose cylinders to temperatures too low or too high.
- Keep cylinders away from naked flames, electric arcs, torches or electrode guns and incandescent material sprayed by welding.
- Keep cylinders away from welding circuits and electrical circuits in general.
- Keep your head away from the gas outlet when opening the cylinder valve.
- Always close the cylinder valve at the end of the welding operations.
- Never perform welding operations on a pressurized gas cylinder.
- A compressed air cylinder must never be directly coupled to the machine pressure reducer! Pressure might exceed the capacity of the reducer which could consequently explode!

1.6 Protection from electrical shock



Electric shocks can kill you.

- Avoid touching live parts both inside and outside the welding system while this is active (torches, guns, earth cables, electrodes, wires, rollers and spools are electrically connected to the welding circuit).
- Make sure that the welding system and the welder are electrically isolated by using dry bases and floors that are adequately isolated from earth.
- Ensure the system is connected correctly to a socket and a power source equipped with an earth conductor.
- Do not touch two torches or two electrode holders at the same time.
- If you feel an electric shock, interrupt the welding operations immediately.

1.7 Electromagnetic fields and interferences



The current passing through the internal and external system cables creates an electromagnetic field in the proximity of the welding cables and the equipment itself.

- Electromagnetic fields can affect the health of people who are exposed to them for a long time (the exact effects are still unknown).
- Electromagnetic fields can interfere with some equipment like pacemakers or hearing aids.



Persons fitted with pacemakers must consult their doctor before undertaking arc welding operations.

1.7.1 EMC classification in accordance with: EN 60974-10/A1:2015.



Class B equipment complies with electromagnetic compatibility requirements in industrial and residential environments, including residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system.



Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility of class A equipment in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

For more informations, check the chapter: RATING PLATE or TECHNICAL SPECIFICATIONS.

1.7.2 Installation, use and area examination

This equipment is manufactured in compliance with the requirements of the harmonized standard EN 60974-10/A1:2015 and is identified as "CLASS A" equipment. This unit must be used for professional applications only, in industrial environments. The manufacturer will accept no responsibility for any damages caused by use in domestic environments.



The user must be an expert in the activity and as such is responsible for installation and use of the equipment according to the manufacturer's instructions. If any electromagnetic interference is noticed, the user must solve the problem, if necessary with the manufacturer's technical assistance.



In any case electromagnetic interference problems must be reduced until they are not a nuisance any longer.



Before installing this equipment, the user must evaluate what electromagnetic problems it might cause in the surrounding area, with specific regard to the health of persons nearby, pace-maker and hearing aid users, for example.

1.7.3 Precautions regarding cables

To minimise the effects of electromagnetic fields follow the following instructions:

- Where possible, collect and secure the earth and power cables together.
- Never coil the cables around your body.
- Do not place your body in between the earth and power cables (keep both on the same side).
- The cables must be kept as short as possible, positioned as close as possible to each other and laid at or approximately at ground level.
- Position the equipment at some distance from the welding area.
- The cables must be kept away from any other cables.

1.7.4 Earthing connection

The earth connection of all the metal components in the welding (cutting) equipment and in the close area must be taken in consideration. The earthing connection must be made according to the local regulations.

1.7.5 Earthing the workpiece

When the workpiece is not earthed for electrical safety reasons or due to its size and position, the earthing of the workpiece may reduce the emissions. It is important to remember that the earthing of the workpiece should neither increase the risk of accidents for the user nor damage other electric equipment. The earthing must be made according to the local regulations.

1.7.6 Shielding

The selective shielding of other cables and equipment present in the surrounding area may reduce the problems due to electromagnetic interference.

The shielding of the entire welding equipment can be taken in considered for special applications.

1.8 IP Protection rating



IP23S

- Enclosure protected against access to dangerous parts by fingers and against ingress of solid bodies objects with diameter equal or greater than 12.5 mm.
- Enclosure protected against rain at an angle of 60°.
- Enclosure protected against harmful effects due to the ingress of water when the moving parts of the equipment are not operating.

1.9 Disposal



Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In conformity to European Directive 2012/19/EU on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation according to national law, electrical equipment must be collected separately and disposed of through an authorised recovery and disposal centre at the end of its life cycle. The owner of the equipment is required to identify authorised collection centres on the basis of the information provided by Local Authorities. By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

» For further information, refer to the website.

2. INSTALLATION



Installation should be performed only by expert personnel authorised by the manufacturer.



During installation, ensure that the power source is disconnected from the mains.

2.1 Lifting, transport & unloading

- The equipment is provided with a handle for hand transportation.
- The equipment is not equipped with specific lifting elements.
- Use a fork lift truck paying attention during operations in order to prevent the generator from tipping over.



Do not underestimate the weight of the equipment: see technical specifications.
Do not move or position the suspended load above persons or things.
Do not drop or apply undue pressure on the equipment.

2.2 Positioning of the equipment



Keep to the following rules:

- Provide easy access to the equipment controls and connections.
- Do not position the equipment in very small spaces.
- Do not place the equipment on surfaces with inclination exceeding 10° from to the horizontal plane.
- Position the equipment in a dry, clean and suitably ventilated place.
- Protect the equipment against pouring rain and sun.

2.3 Connection



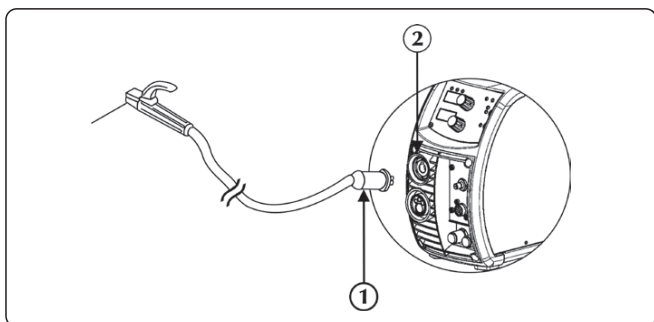
The mobile units are powered exclusively at low voltage.

2.4 Installation

2.4.1 Connection for MMA welding

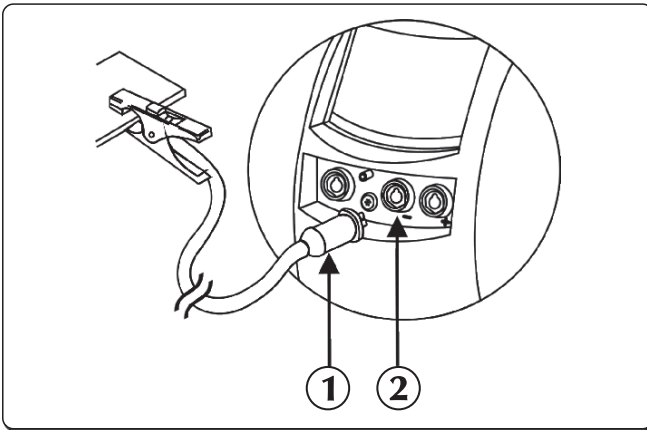


The connection shown in the figure produces reverse polarity welding.
To obtain straight polarity welding, reverse the connection.



- ① Electrode holder clamp connector
- ② Positive power socket (+)

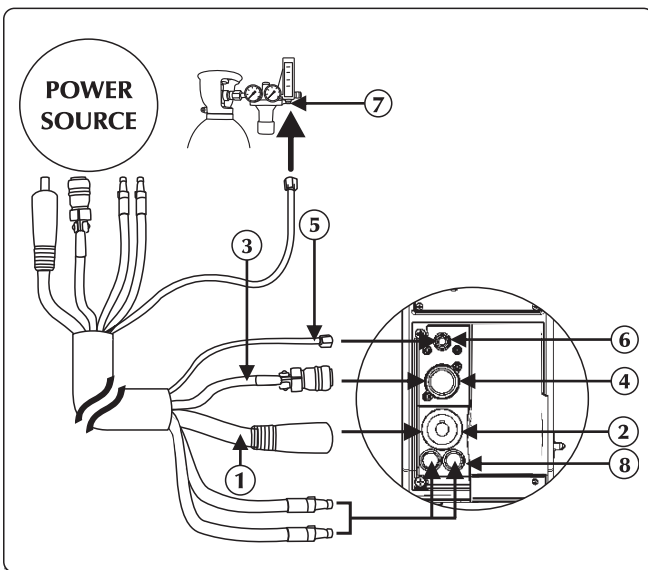
- ▶ Connect the electrode holder cable connector to the positive (+) socket of the WF. Insert the plug and turn clockwise until all parts are secured.





- ① Earth clamp connector
- ② Negative power socket (-)

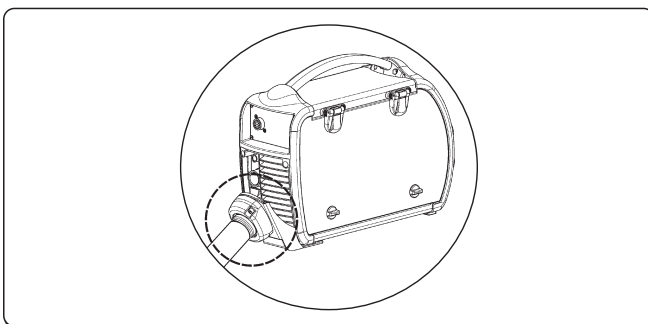
▶ Connect the earth clamp to the negative socket (-) of the power source. Insert the plug and turn clockwise until all parts are secured.

2.4.2 Connection for MIG/MAG welding

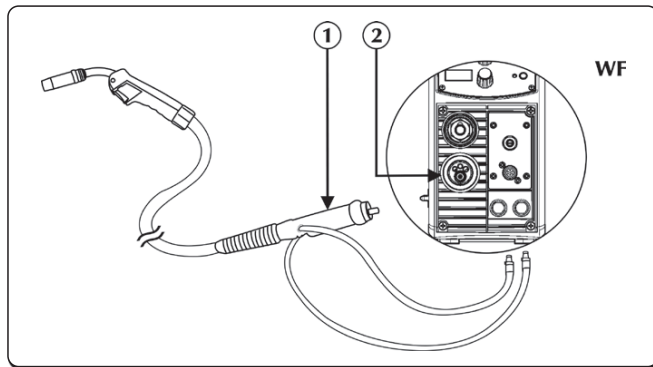


- ① Power cable
- ② Positive power socket (+)
- ③ Signal cable
- ④ Signal cable input
- ⑤ Gas tube
- ⑥ Gas union-connection
- ⑦ Gas supply connector
- ⑧ Cooling liquid connection



- ▶ Connect the power cable to the appropriate outlet. Insert the plug and turn clockwise until all parts are secured.
- ▶ Connect the signal cable to the appropriate connector. Insert the connector and rotate the ring nut clockwise until the parts are properly secured.
- ▶ Connect the gas hose to the pressure reducing valve of the cylinder or to the gas supply connection. Adjust the gas flow from 10 to 30 l/min.
- ▶ Connect the water pipe (blue coloured) to the outlet quick connector (blue coloured - symbol ) of the cooling unit.
- ▶ Connect the water pipe (red coloured) to the inlet quick connector (red coloured - symbol ) of the cooling unit.

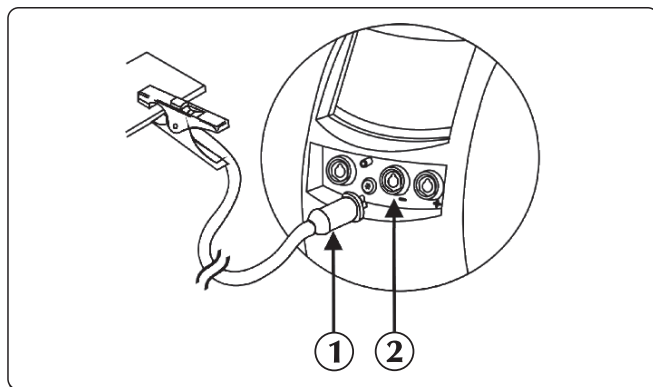


Consult the "Installation accessories" section.



- ① Torch fitting
- ② Connector

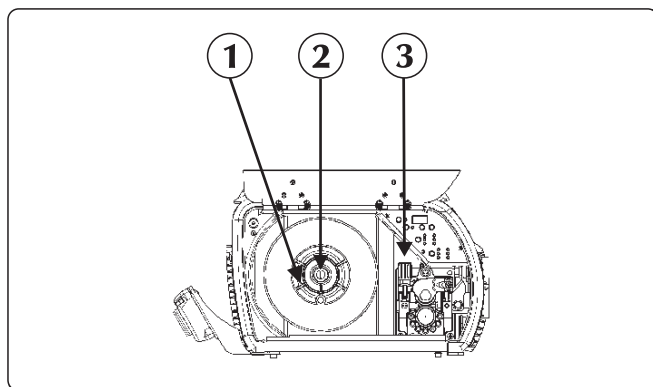
- ▶ Connect the water pipe (red coloured) of the torch to the inlet quick connector (red coloured - symbol ) of the cooling unit.
- ▶ Connect the water pipe (blue coloured) of the torch to the outlet quick connector (blue coloured - symbol ) of the cooling unit.
- ▶ Connect the MIG/MAG torch to the central adapter, ensuring that the fastening ring is fully tightened.



- ① Earth clamp connector
- ② Negative power socket (-)

- ▶ Connect the earth clamp to the negative socket (-) of the power source. Insert the plug and turn clockwise until all parts are secured.

Motor compartment

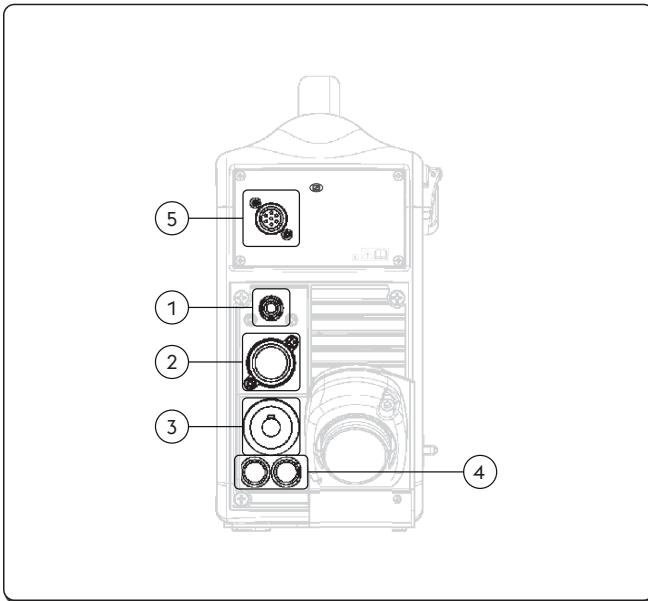


- ① Ring nut
- ② Friction screw
- ③ Rolls lever

- ▶ Open the right side cover.
- ▶ Check that the roller groove is consistent with the diameter of the wire you wish to use.
- ▶ Unscrew the ring nut from the spindle and insert the wire spool.
- ▶ Insert also the spool pin, insert the spool, reposition the ring nut and adjust the friction screw.
- ▶ Release the rolls lever of the wire feeder, sliding the end of the wire into the wire guide bush and, passing it over the roller, into the torch fitting. Lock the feed support in position, checking that the wire has entered the roller groove.
- ▶ To load the wire onto the torch, press the wire feed push-button.
- ▶ Adjust the gas flow from 10 to 30 l/min.

3. SYSTEM PRESENTATION

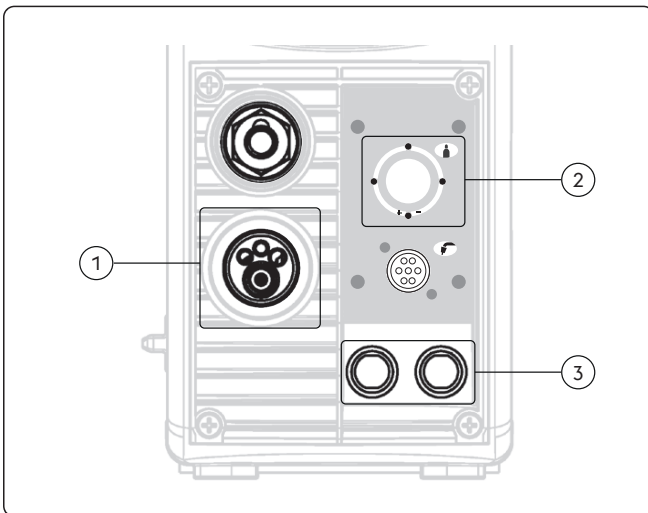
3.1 Rear panel



- ① Gas fitting
- ② Signal cable input (CAN bus) (cable bundle)
- ③ Power cable input (cable bundle)
- ④ Cooling liquid inlet/outlet
- ⑤ External devices (RC)

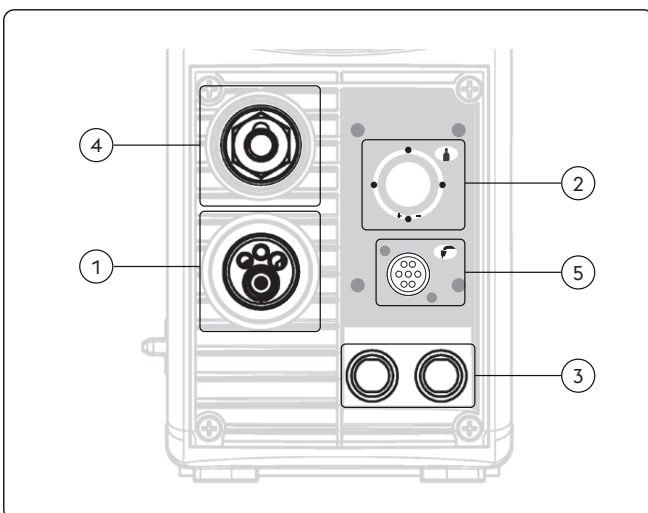
EN

3.2 Sockets panel WF NX 230 Classic/Smart



- ① Torch fitting
Permits connection of the MIG/MAG torch.
- ② Gas flow regulator
- ③ Cooling liquid connection

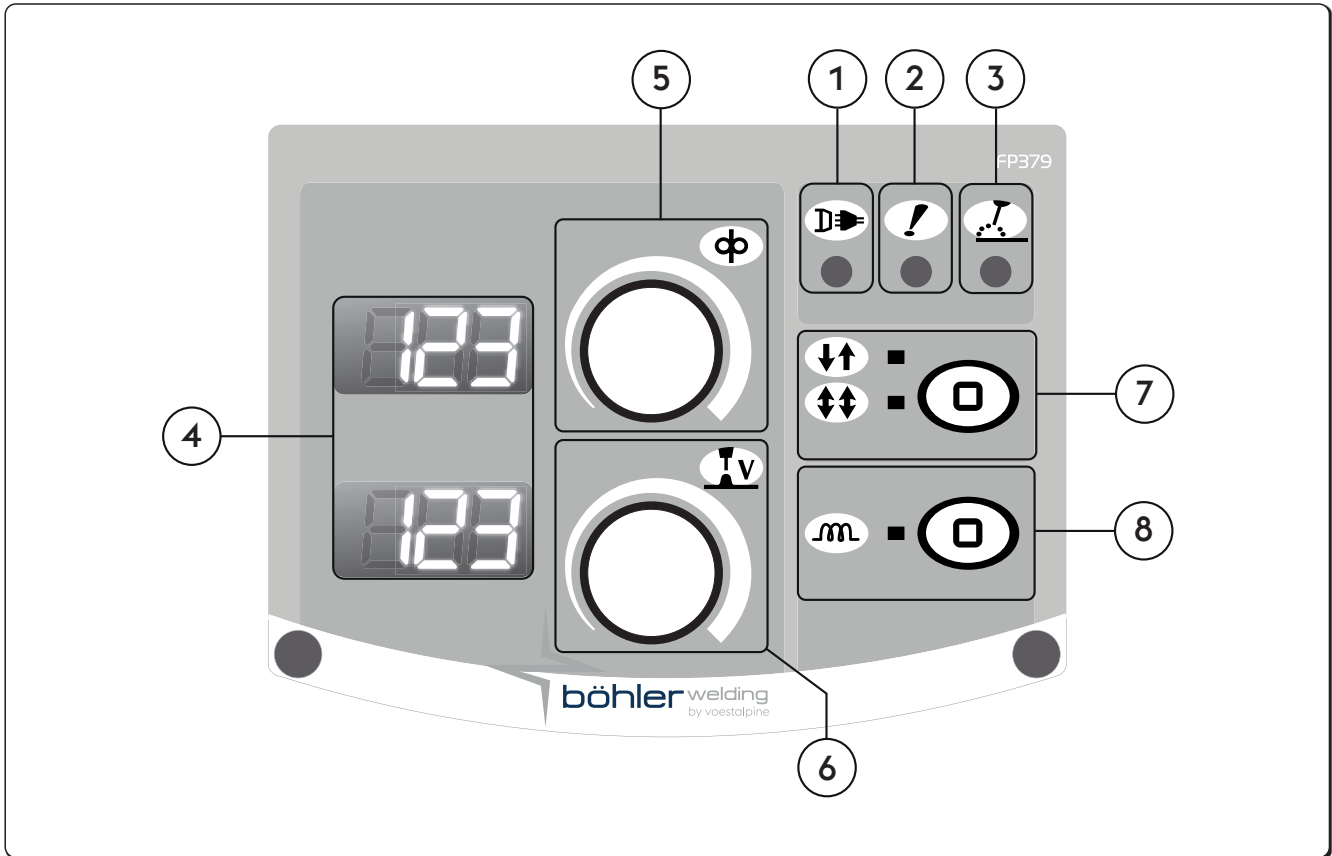
3.3 Sockets panel WF NX 230 SteelDrive



- ① Torch fitting
Permits connection of the MIG/MAG torch.
- ② Gas flow regulator
- ③ Cooling liquid connection
- ④ Positive power socket (+)
- ⑤ Signal cable input

3.4 Front control panel WF NX 230 Classic

EN



- ① **Power supply LED**
Indicates that the equipment is connected to the mains and is on.
- ② **General alarm LED**
Indicates the possible intervention of protection devices such as the temperature protection.
- ③ **Power on LED**
Indicates the presence of voltage on the equipment outlet connections.
- ④ **7-segment display**
Allows the general welding machine parameters to be displayed during start-up, settings, current and voltage readings, while welding, and encoding of the alarms.
- ⑤ **Main adjustment handle.**
Allows the welding current to be continuously adjusted.
Allows entry to set up, the selection and the setting of the welding parameters.
Allows the regulation of the wire feed rate.
- ⑥ **Main adjustment handle.**
Allows the regulation of the arc voltage.
Allows regulation of the arc length during welding.
High voltage = long arc
Low voltage = short arc

| Minimum | Maximum |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7



Welding methods



2 Step

In two step, pressing the button causes the gas to flow, feeds voltage to the wire and makes it advance; when it is released, the gas, the voltage and the wire feed are turned off.



4 Step

This button functions in four steps. The first press of the button starts the gas flow, performing a manual pre-gas. Releasing the button powers the wire feed. Pressing the button again stops the wire feed and starts reducing current back to zero. Releasing the button turns off the gas flow.

8



Inductance

Allows electronic regulation of the series inductance of the welding circuit.

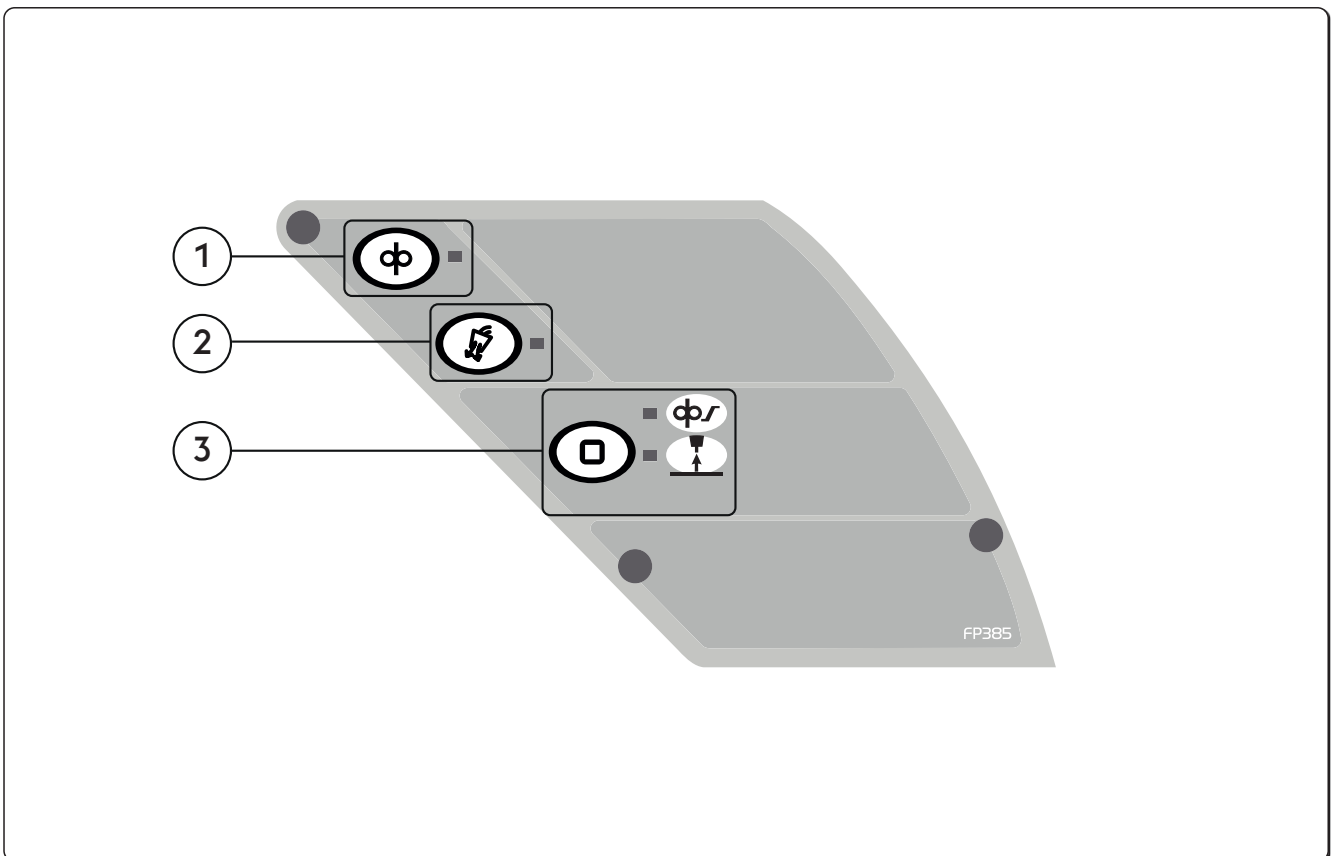
Makes it possible to obtain a quicker or slower arc to compensate for the welder's movements and for the natural welding instability.

Low inductance = reactive arc (more spatter).

High inductance = less reactive arc (less spatter).

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.5 Front control panel WF NX 230 Classic



1



Wire feed

Allows the manual wire feed without gas flow and without the wire live.

Allows the insertion of the wire into the torch sheath during the welding preparation phases.

2



Gas test button

Allows the gas circuit to be cleansed of impurities and the carrying out of the appropriate preliminary gas pressure and flow adjustments, without power on.

3



Soft start

Permits adjustment of the wire feed speed in the phases prior to arc striking.
Permits striking at reduced speed, therefore softer and with less spatter.
Parameter setting Percentage of Set wire speed (%)

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

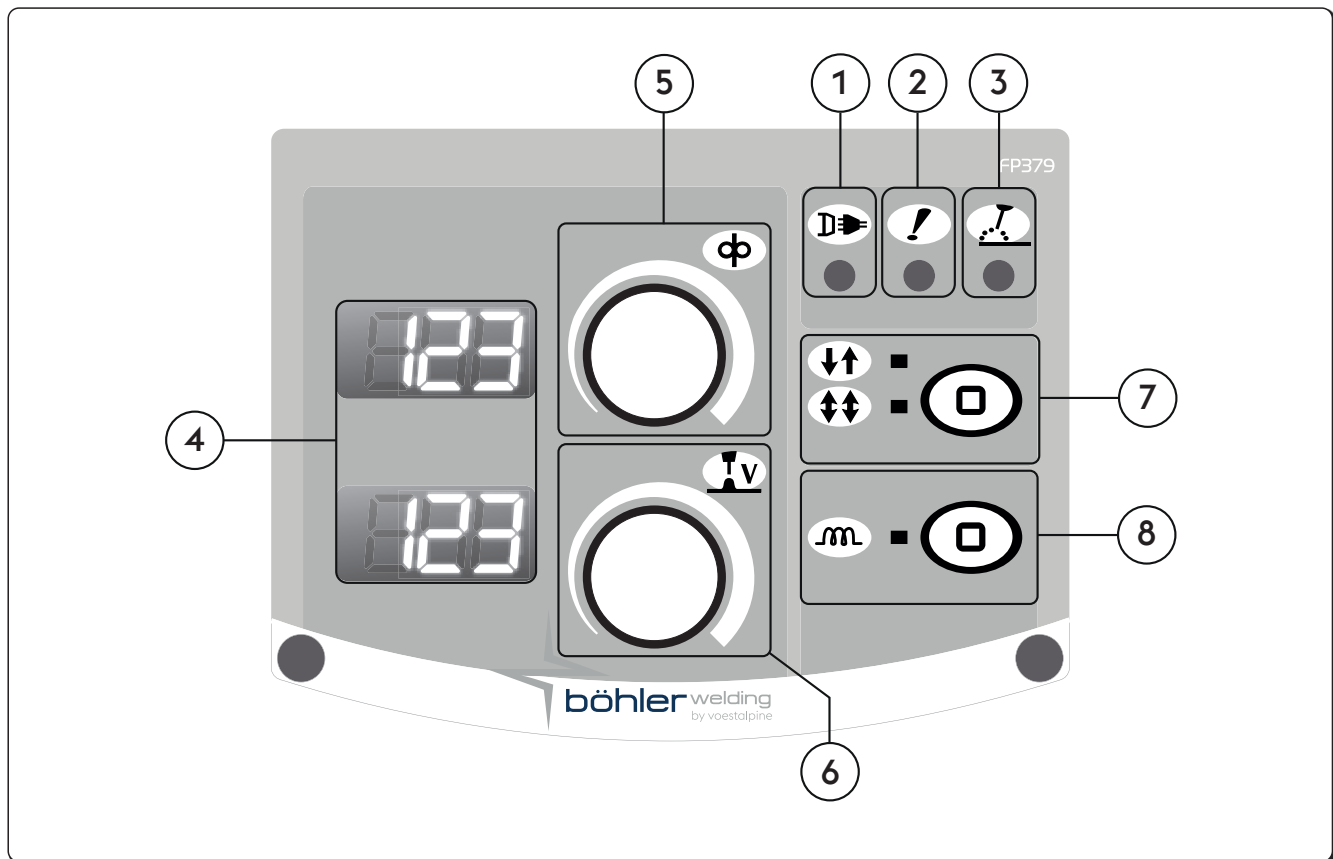


Burn back

Permits adjustment of the wire burn time, preventing sticking at the end of welding.
Permits adjustment of the length. Permits adjustment of the length of the piece of wire outside the torch.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Front control panel WF NX 230 Smart



1

Power supply LED

Indicates that the equipment is connected to the mains and is on.

2

General alarm LED

Indicates the possible intervention of protection devices such as the temperature protection.

3

Power on LED

Indicates the presence of voltage on the equipment outlet connections.

4

7-segment display

Allows the general welding machine parameters to be displayed during start-up, settings, current and voltage readings, while welding, and encoding of the alarms.

5



Main adjustment handle.

Allows the welding current to be continuously adjusted.
 Allows entry to set up, the selection and the setting of the welding parameters.
 Allows the regulation of the wire feed rate.

6



Main adjustment handle.

Allows the regulation of the arc voltage.
 Allows regulation of the arc length during welding.
 High voltage = long arc
 Low voltage = short arc

| Minimum | Maximum |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7



Welding methods



2 Step

In two step, pressing the button causes the gas to flow, feeds voltage to the wire and makes it advance;
 when it is released, the gas, the voltage and the wire feed are turned off.



4 Step

This button functions in four steps. The first press of the button starts the gas flow, performing a manual pre-gas. Releasing the button powers the wire feed. Pressing the button again stops the wire feed and starts reducing current back to zero. Releasing the button turns off the gas flow.

8



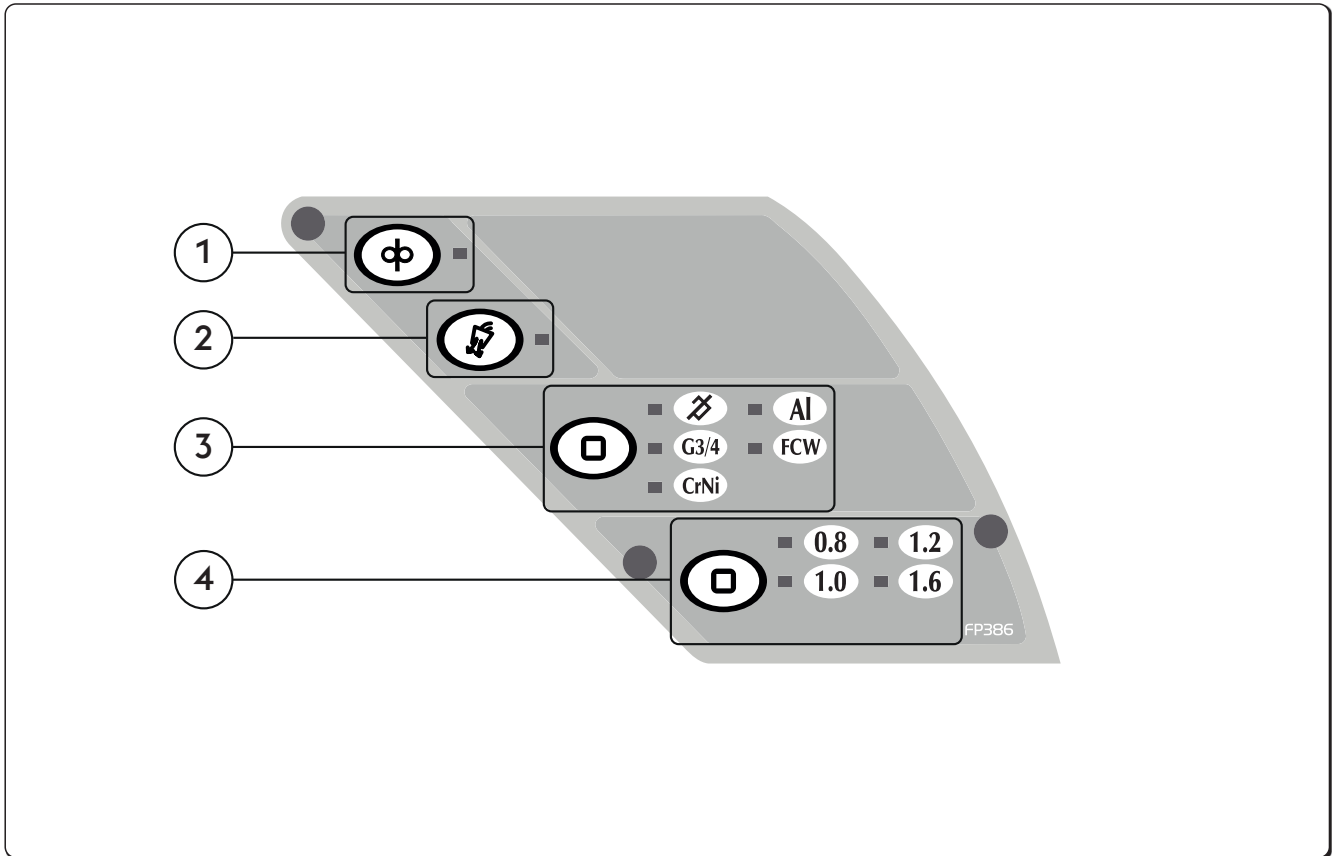
Inductance

Allows electronic regulation of the series inductance of the welding circuit.
 Makes it possible to obtain a quicker or slower arc to compensate for the welder's movements and for the natural welding instability.
 Low inductance = reactive arc (more spatter).
 High inductance = less reactive arc (less spatter).

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.7 Front control panel WF NX 230 Smart

EN

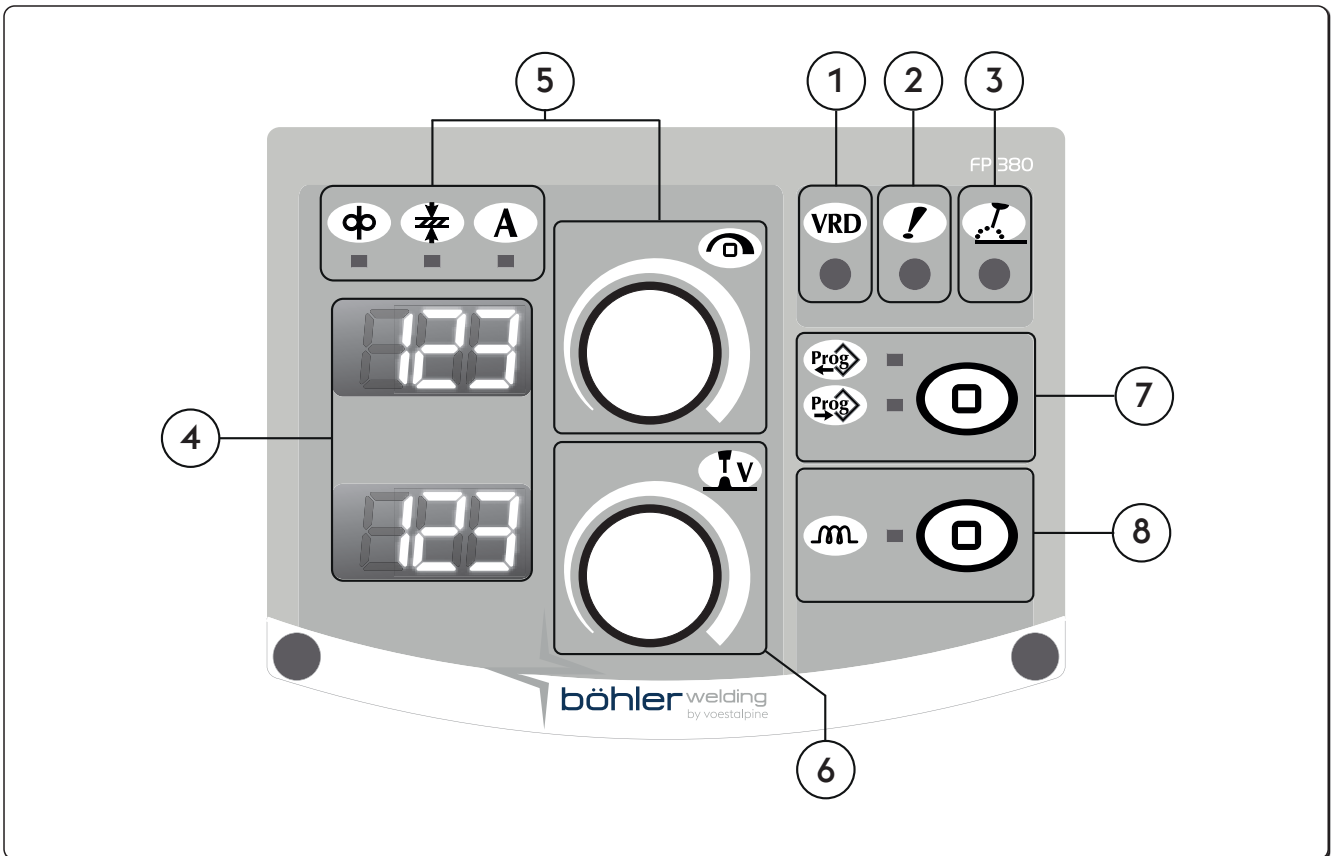


- 1 **Wire feed**
 Allows the manual wire feed without gas flow and without the wire live.
 Allows the insertion of the wire into the torch sheath during the welding preparation phases.
- 2 **Gas test button**
 Allows the gas circuit to be cleansed of impurities and the carrying out of the appropriate preliminary gas pressure and flow adjustments, without power on.
- 3 **Synergy key**
 Allows selection of the manual MIG (Off) or synergic MIG (6) process by setting the type of material to be welded.

 - Manual MIG process
 - Synergic MIG process, welding of carbon steel
 - Synergic MIG process, welding of stainless steel
 - Synergic MIG process, welding of aluminium
 - Synergic MIG process, cored wire welding
- 4 **Wire diameter**
 Allows selection of the wire diameter used (mm).

 -

3.8 Front control panel WF NX 230 SteelDrive



- ① **VRD (Voltage Reduction Device)**
Voltage Reduction Device
Shows that the no-load voltage of the equipment is controlled.
- ② **General alarm LED**
Indicates the possible intervention of protection devices such as the temperature protection.
- ③ **Power on LED**
Indicates the presence of voltage on the equipment outlet connections.
- ④ **7-segment display**
Allows the general welding machine parameters to be displayed during start-up, settings, current and voltage readings, while welding, and encoding of the alarms.
- ⑤ **Main adjustment handle.**
Allows the welding current to be continuously adjusted.
Allows entry to set up, the selection and the setting of the welding parameters.

Selection parameters

 - ④ **Wire speed**
Allows the regulation of the wire feed rate.
 - A** **Welding current**
When on, it means the output current display and its adjustment is enabled.
 - ZZ** **Workpiece thickness**
Allows the thickness of the part being welded to be set.
Allows the setting of the system via the regulation of the part being welded.



Main adjustment handle.

Allows the regulation of the arc voltage.
 Allows regulation of the arc length during welding.
 High voltage = long arc
 Low voltage = short arc

Manual MIG/MAG

| Minimum | Maximum |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

Synergic MIG/MAG

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |



Job key



Program storage

Enter the "program storage" menu by pressing button for at least 1 second.
 Select the required program (or the empty memory) by rotating the encoder.
 Confirm the operation by pressing the encoder button.



Program retrieval

Retrieve the 1st program available by pressing button.
 Select the required program by pressing button.
 Select the required program by rotating the encoder.
 Only the memories location occupied by a program are retrieved, while the empty ones are automatically skipped.

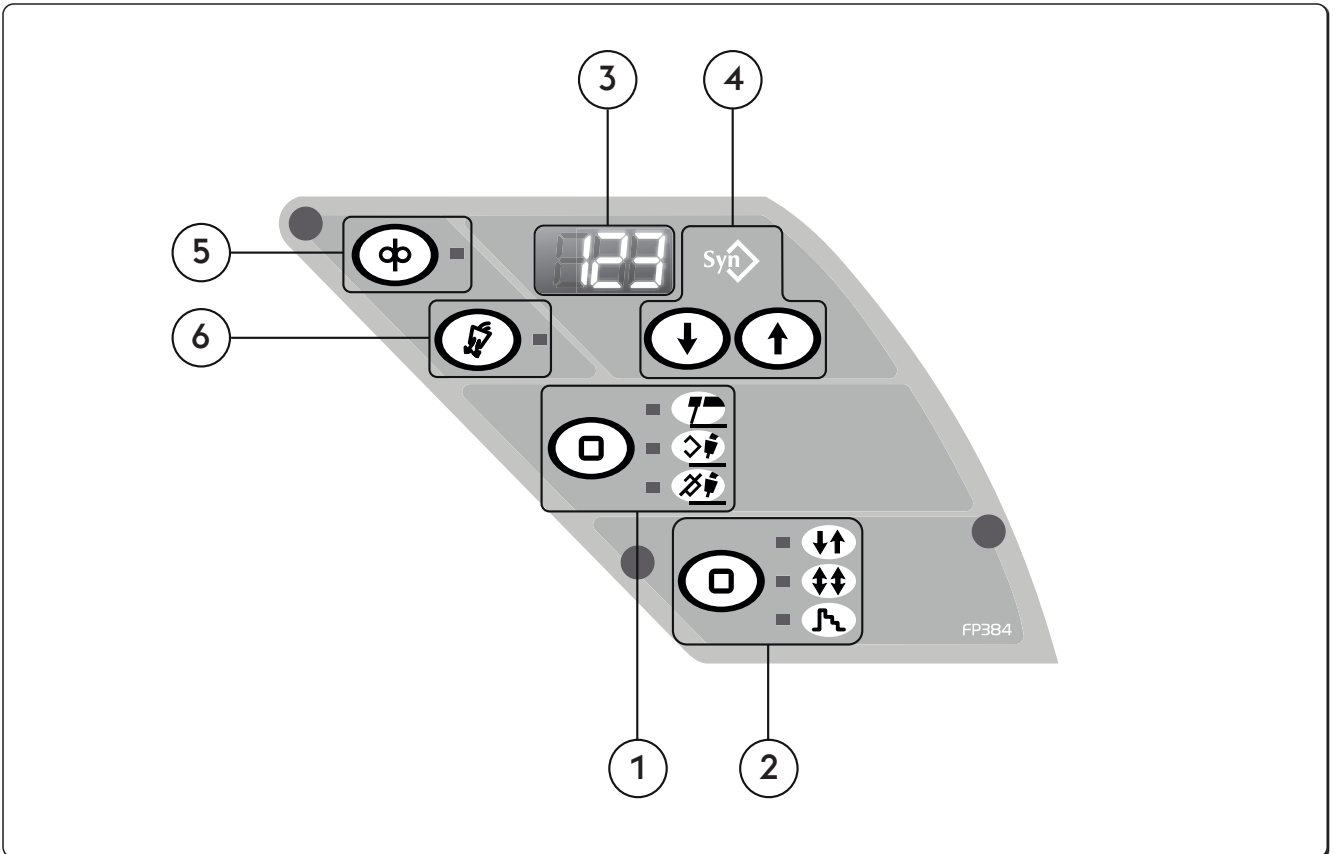


Inductance

Allows electronic regulation of the series inductance of the welding circuit.
 Makes it possible to obtain a quicker or slower arc to compensate for the welder's movements and for the natural welding instability.
 Low inductance = reactive arc (more spatter).
 High inductance = less reactive arc (less spatter).

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.9 Front control panel WF NX 230 SteelDrive



1



MMA welding process

Allows the selection of the welding procedure.



MMA (electrode)



Synergic MIG/MAG



Manual MIG/MAG

EN

2 Welding methods

2 Step

In two step, pressing the button causes the gas to flow, feeds voltage to the wire and makes it advance; when it is released, the gas, the voltage and the wire feed are turned off.

4 Step

This button functions in four steps. The first press of the button starts the gas flow, performing a manual pre-gas. Releasing the button powers the wire feed. Pressing the button again stops the wire feed and starts reducing current back to zero. Releasing the button turns off the gas flow.

Crater filler

Allows welding to be done with three different power levels able to be directly selected and controlled by the welder using the torch button.

The first pressure on the button causes the gas to flow, activates the voltage to the wire and feeds it at the speed set by the "initial increment" parameter (during set up) and with the relative synergic values of the welding parameters.

When the torch button is released, the wire speed and the relative synergic parameters change automatically to the main values set on the control panel.

The next pressure on the torch button brings the wire speed and the relative synergic parameters to the pre-set (during set up) crater filler parameter values.

Releasing the torch button stops the wire feed and supplies the power for the burn back and post-gas stages.

3 7-segment display

Allows the general welding machine parameters to be displayed during start-up, settings, current and voltage readings, while welding, and encoding of the alarms.

4 Job key

Lets you select a preset welding program by choosing a few simple settings

- Wire type
- Type of gas
- Wire diameter

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A.."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r.."
 PulsDrive UniversalArc (Pd) "P.."
 QuickPulse UniversalArc (qP) "q.."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A.."
 RapiDeep BohlerArc (rdb) "r.."
 PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P.."
 QuickPulse BohlerArc (qPb) "q.."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A.."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r.."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A.."
 RapiDeep BohlerArc (rdb) "r.."

5 Wire feed

Allows the manual wire feed without gas flow and without the wire live.

Allows the insertion of the wire into the torch sheath during the welding preparation phases.

6 Gas test button

Allows the gas circuit to be cleansed of impurities and the carrying out of the appropriate preliminary gas pressure and flow adjustments, without power on.

4. EQUIPMENT USE

When switched on, the generator performs a succession of checks in order to guarantee the correct operation of the system and of all the devices connected to it. At this stage the gas test is also carried out to check the proper connection to the gas supply system.

Refer the "Front control panel" and "Set up" section.

5. SETUP

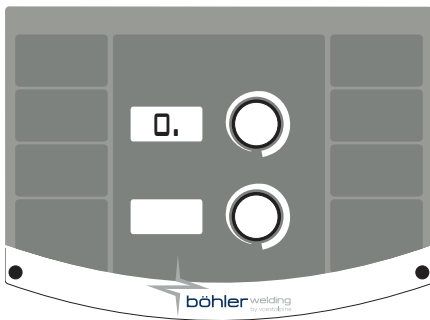
EN

5.1 Parameter set up and setting

Permits set-up and adjustment of a series of additional parameters for improved and more accurate control of the welding system.

The parameters present at set up are organised in relation to the welding process selected and have a numerical code.

Entry to set up



- ▶ By pressing the encoder button for 5 seconds.
- ▶ The central zero on the 7-segment display confirms entry.

Selection and adjustment of the required parameter

- ▶ Rotate the encoder until you display the numerical code for the required parameter.
- ▶ This parameter is identified by the "." to the right of the number.
- ▶ If the encoder key is pressed at this point, the value set for the parameter selected can be displayed and adjusted.
- ▶ The entry into the parameter submenu is confirmed with the disappearance of the "." to the right of the number

Exit from set up

- ▶ To quit the "adjustment" section, press the encoder again.
- ▶ To exit the set-up, go to parameter "0" (save and quit) and press encoder key.

5.1.1 List of set up parameters (MMA) **SteelDrive**

0 **Save and Exit**
Allows you to save the changes and exit the set up.

1 **Reset**
Allows you to reset all the parameters to the default values.

3 **Hot start**
Allows adjustment of the hot start value in MMA.
Permits an adjustable hot start in the arc striking phases, facilitating the start operations.

Basic electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 80% |

Cellulosic electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 150% |

CrNi electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 100% |

Aluminum electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 120% |

Cast Iron electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 100% |

Rutile electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 80% |

7

Welding current

Allows the regulation of the welding current.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|------------------|---------|
| 3 A | I _{max} | 100 A |

8

Arc force

Allows adjustment of the Arc force value in MMA.

Permits an adjustable energetic dynamic response in welding, facilitating the welder's operations.

Increase the value of the Arc force to reduce the risk of electrode sticking.

Basic electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 30% |

Cellulosic electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 350% |

CrNi electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 30% |

Aluminum electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 100% |

Cast Iron electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 70% |

Rutile electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 500% | 80% |

204

Dynamic power control (DPC)

It enables the desired V/I characteristic to be selected.

I=C Constant current

The increase or reduction in arc length has no effect on the welding current required.

Recommended for electrode: Basic, Rutile, Acid, Steel, Cast iron

1÷20 Falling characteristic with adjustable slope

The increase in arc length causes a reduction in welding current (and vice versa) according to the value imposed by 1 to 20 amps per volt.

Recommended for electrode: Cellulosic, Aluminum

P=C Constant power

The increase in arc length causes a reduction in the welding current (and vice versa) according to the law: $V \cdot I = K$

Recommended for electrode: Cellulosic, Aluminum

205

MMA synergy

Allows you to set the best arc dynamics, selecting the type of electrode used.

Selecting the correct arc dynamics enables maximum benefit to be derived from the power source to achieve the best possible welding performances.

| Value | Function | Default |
|-------|-------------------------|---------|
| 1 | Standard (Basic/Rutile) | X |
| 2 | Cellulosic | - |
| 3 | Steel | - |
| 4 | Aluminum | - |
| 5 | Cast iron | - |



Perfect weldability of the electrode used is not guaranteed
Weldability depends on the quality of the consumables and their conservation, on the operating methods and on the welding conditions, on the numerous possible applications.

312 Arc detachment voltage

Allows you to set the voltage value at which the electric arc switch-off is forced.
 Allows to manage better the various operating conditions that are created.
 In the spot welding phase, for example, a low arc detachment voltage reduces re-striking of the arc when moving the electrode away from the piece, reducing spatter, burning and oxidisation of the piece.
 If using electrodes that require high voltages, you are advised to set a high threshold to prevent arc extinction during welding.



Never set an arc detachment voltage higher than the no-load voltage of the power source.

Basic electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 99.9 V | 57.0 V |

Cellulosic electrode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 99.9 V | 70.0 V |

399 Welding speed

Lets you set welding speed.
 Default cm/min: reference speed for manual welding.
 Syn: Sinergic value.

| Minimum | Maximum | Default |
|----------|------------|-----------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500 Machine setting

Allows the selection of the required graphic interface.
 Allows access to the higher set-up levels.
 Refer to section "Interface personalisation (Set up 500)"

| Value | User interface | |
|-------|-------------------|--------------|
| XE | Easy Mode | |
| XA | Advanced Mode | |
| XM | Medium mode | Smart |
| XP | Professional Mode | |

| Value | Selected level |
|-------|----------------|
| USER | User |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Allows the locking of the panel controls and the insertion of a protection code.
 Refer to section "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Regulation step

Allows the regulation of a parameter with a step that can be personalised by the operator.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 1 | lmax | 1 |

602 Setting the minimum external parameter value CH1

Allows the setting of the minimum value for the external parameter CH1.

603 Setting the maximum external parameter value CH1

Allows the setting of the maximum value for the external parameter CH1.

705 Circuit resistance calibration

Allows the calibration of the system.
 Refer to section "Circuit resistance calibration (set up 705)".

751 Current reading

Allow the real value of the welding current to be displayed.

752 Voltage reading

Allows the real value of the welding voltage to be displayed.

768 HI heat input measurement

Allows reading of the value of the measurement of the heat input in welding.

851 ARC-AIR enabling

Enable the ARC-AIR function.

| Value | Default | ARC-AIR |
|-------|---------|----------|
| on | - | ACTIVE |
| off | X | INACTIVE |

852 TIG DC LIFT START enabling

Enable or disable the function.

| Value | Default | TIG DC LIFT START |
|-------|---------|-------------------|
| on | - | ACTIVE |
| off | X | INACTIVE |

903 Program cancellation **SteelDrive**

Select the required program by rotating the encoder 1.
Delete the selected program by pressing button-encoder 2.

5.1.2 List of set up parameters (MIG/MAG)

0 Save and Exit

Allows you to save the changes and exit the set up.

1 Reset

Allows you to reset all the parameters to the default values.

2 Welding programs **SteelDrive**

Lets you select a preset welding program (synergy) by choosing a few simple settings:
Wire type
Type of gas
Wire diameter
Refer to section "Front control panel WF NX 230 Classic".

3 Wire speed

Allows the regulation of the wire feed rate.

| Minimum | Maximum | Default |
|-----------|------------|---------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4 Current **Smart **SteelDrive****

Allows the regulation of the welding current.

| Minimum | Maximum |
|---------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5 Workpiece thickness **Smart **SteelDrive****

Allows the thickness of the part being welded to be set.
Allows the setting of the system via the regulation of the part being welded.

6 Corner bead "a" **Smart **SteelDrive****

Lets you set bead depth in a corner joint.

7 Voltage - Arc length

Allows the regulation of the arc voltage.
Allows regulation of the arc length during welding.
High voltage = long arc
Low voltage = short arc

Synergic mode **Smart **SteelDrive****

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

Manual mode

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10 Pre-gas

Allows you to set and adjust the gas flow prior to striking of the arc.
Permits filling of the torch with gas and preparation of the environment for welding.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 99.9 s | 0.1 s |

11 Soft start

Permits adjustment of the wire feed speed in the phases prior to arc striking.
Permits striking at reduced speed, therefore softer and with less spatter.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12 Motor slope

Allows you to set a gradual transition between the sparking wire speed and the welding wire speed.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 1.0 s | 0/off |

15 Burn back

Permits adjustment of the wire burn time, preventing sticking at the end of welding.
Permits adjustment of the length. Permits adjustment of the length of the piece of wire outside the torch.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16 Post-gas

Permits setting and adjustment of the gas flow at the end of welding.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0/off | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) SteelDrive

Permits adjustment of the secondary wire speed in the bilevel welding mode.

If the welder now presses and releases the button quickly, “ ϕ_2 ” can be used.

By pressing and releasing it quickly again, “ ϕ ” is used again, and so on.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 1 % | 200 % | 0/off |

25 Initial increment SteelDrive

Allows regulation of the wire speed value during the first "crater-filler" welding phase.
Makes it possible to increase the energy supplied to the part during the phase when the material (still cold) requires more heat in order to melt evenly.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler SteelDrive

Allows regulation of the wire speed value during the weld closing phase.
Makes it possible to reduce the energy supplied to the part during the phase when the material is already very hot, thus reducing the risk of unwanted deformations.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Initial increment time SteelDrive

Lets you set the initial increment time.
Lets you automate the "crater filler" function.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

28 Crater filler time SteelDrive

Lets you set the "crater filler" time.
Lets you automate the "crater filler" function.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

30 Spot welding

Allows you to enable the "spot welding" process and establish the welding time.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

31 Pause point

Allows you to enable the "pause point" process and establish the pause time between one welding operation and another.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

32 Secondary voltage (MIG Bilevel) Smart SteelDrive

Allows regulation of the secondary pulsation level voltage.
Makes it possible to obtain greater arc stability during the various pulsation phases.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33 Secondary inductance (MIG Bilevel) Smart SteelDrive

Allows regulation of the secondary pulsation level inductance.
Makes it possible to obtain a quicker or slower arc to compensate for the welder's movements and for the natural welding instability.
Low inductance = reactive arc (more spatter).
High inductance = less reactive arc (less spatter).

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34 Initial increase slope SteelDrive

Allows to set a gradual transition between the initial wire speed and the welding wire speed.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

35 Crater filler slope SteelDrive

Allows to set a gradual transition between the welding wire speed and crater filler wire speed.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

202 Inductance

Allows electronic regulation of the series inductance of the welding circuit.
Makes it possible to obtain a quicker or slower arc to compensate for the welder's movements and for the natural welding instability.
Low inductance = reactive arc (more spatter).
High inductance = less reactive arc (less spatter).

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207 Synergy enabling (G3/4 Si1 - 100% CO2) Smart

| Value | Default | Callback function |
|-------|---------|---|
| on | - | (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) Synergy disabled |
| off | X | (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) Synergy enabled (instead of G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331 Compensated average voltage Smart SteelDrive

Lets you set welding voltage.

EN

398 Displacement speed reference constant

Reference constant for all welding processes

Value of the movement speed of the torch to which the system refers to perform the calculations of the welding parameters

399 Welding speed

Lets you set welding speed.

Default cm/min: reference speed for manual welding.

Syn: Sinergic value.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|-----------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500 Machine setting

Allows the selection of the required graphic interface.

Allows access to the higher set-up levels.

Refer to section "Interface personalisation (Set up 500)"

| Value | User interface | |
|-------|-------------------|--------------|
| XE | Easy Mode | |
| XA | Advanced Mode | |
| XM | Medium mode | Smart |
| XP | Professional Mode | |

| Value | Selected level |
|-------|----------------|
| USER | User |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Allows the locking of the panel controls and the insertion of a protection code.

Refer to section "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Regulation step

Allows the regulation of a parameter with a step that can be personalised by the operator.

Functionality controlled by torch up/down button.

| Minimum | Maximum | Default |
|---------|---------|---------|
| 1 | lmax | 1 |

602 Setting the minimum external parameter value CH1

Allows the setting of the minimum value for the external parameter CH1.

603 Setting the maximum external parameter value CH1

Allows the setting of the maximum value for the external parameter CH1.

604 Setting the minimum external parameter value CH2


Allows the setting of the minimum value for the external parameter CH2.

605 Setting the maximum external parameter value CH2

Allows the setting of the maximum value for the external parameter CH2.

606 U/D torch **SteelDrive**

Allows the management of the external parameter (U/D).

| Value | Default | Callback function |
|---|---------|-------------------|
| 0/off | - | off |
| 1/I1 | X | Current |
|  | - | Program retrieval |

607 Setting the minimum external parameter value CH3

Allows the setting of the minimum value for the external parameter CH3.

608 Setting the maximum external parameter value CH3

Allows the setting of the maximum value for the external parameter CH3.

653 Wire speed

It allow wire speed regulation (during wire loading phase).

| Minimum | Maximum | Default |
|-----------|------------|-----------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

- 705 Circuit resistance calibration**
Allows the calibration of the system.
Refer to section "Circuit resistance calibration (set up 705)".
- 751 Current reading**
Allow the real value of the welding current to be displayed.
- 752 Voltage reading**
Allows the real value of the welding voltage to be displayed.
- 755 Gas flow reading**
Allows the real gas flow value to be displayed.
- 757 Wire speed reading**
Allow the value of the motor encoder 1 to be displayed.
- 758 Robot movement speed**
Allows the arm movement speed of a robot or an automation device to be displayed.
- 760 Current reading (motor 1)**
Allow the real value of the current to be displayed (motor 1).
- 768 HI heat input measurement**
Allows reading of the value of the measurement of the heat input in welding.
- 770 Deposition rate measurement** **Smart** **SteelDrive**
Displays deposition rate measurement.
- 903 Program cancellation** **SteelDrive**
Select the required program by rotating the encoder 1.
Delete the selected program by pressing button-encoder 2.

5.2 Specific procedures parameters

5.2.1 Interface personalisation (Set up 500)

Allows the parameters to be customized on the main menu.

- 500 Machine setting**
Allows the selection of the required graphic interface.



| Value | User interface | |
|-------|-------------------|--------------|
| XE | Easy Mode | |
| XA | Advanced Mode | |
| XM | Medium mode | Smart |
| XP | Professional Mode | |

Classic Equipment

XE mode

Not used

XA mode

Manual welding method.

Allows the manual setting and regulation of each individual welding parameter .

XP mode

Allows the manual setting and regulation of each individual welding parameter .

Makes it possible to use a series of pre-settings available in the memory of the system.

The changing and correction of the initial settings proposed by the system is allowed.

Smart Equipment

XE mode

It allows manual MIG welding with the adjustment of the motor slope.

XM Mode

Allows selection of the manual MIG process by setting the type of material to be welded.

The settings are maintained during the different welding stages.

XA mode

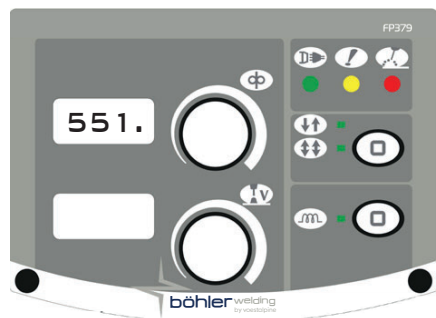
It allows manual MIG and synergic MIG welding.
The settings are maintained during the different welding stages.

XP mode

It allows manual MIG and synergic MIG welding.
Synergic control stays active during the different welding stages.
The welding parameters are constantly monitored and, if necessary, corrected according to precise analysis of the electric arc!
The synergic value can be corrected as a percentage according to the welder's requirements.

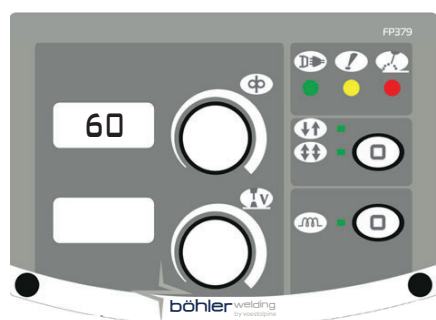
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Allows the locking of the panel controls and the insertion of a protection code.



Parameter selection

- ▶ Enter set-up by pressing the encoder button for at least 5 seconds.
- ▶ Select the required parameter (551.).
- ▶ Activate the regulation of the selected parameter by pressing the encoder button.



Setting the password

- ▶ Set a numerical code (password) by rotating the encoder.
- ▶ Confirm the operation by pressing the encoder key.
- ▶ To exit the set-up, go to parameter "0." (save and quit) and press encoder key.

Control panel functions

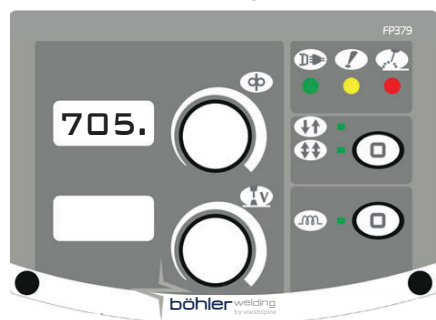


The carrying out of any operation on a locked control panel causes a special screen to appear.

- ▶ Access the panel functionalities temporarily (5 minutes) by rotating the encoder and entering the correct password.
- ▶ Confirm the operation by pressing the encoder key.
- ▶ Unlock the control panel definitively by entering set-up (follow the instructions given above) and bring back parameter 551 to "0".
- ▶ Confirm the operation by pressing the encoder key.
- ▶ To exit the set-up, go to parameter "0." (save and quit) and press encoder key.

5.2.3 Circuit resistance calibration (set up 705)

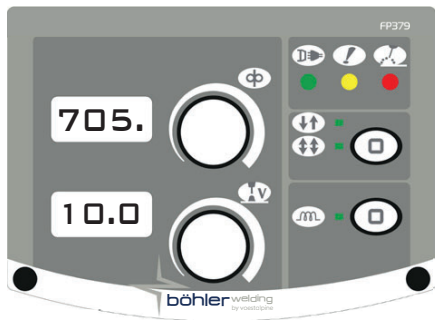
Allows to calibrate the generator on the current welding circuit resistance.



Parameter selection

- ▶ Set the generator in mode: **MIG/MAG**
- ▶ Enter set-up by pressing the encoder button for at least 5 seconds.
- ▶ Select the required parameter (705.).
- ▶ Remove the cap to put the nozzle holder tip of the exposed torch. (MIG/MAG)
- ▶ Activate the regulation of the selected parameter by pressing the encoder button.

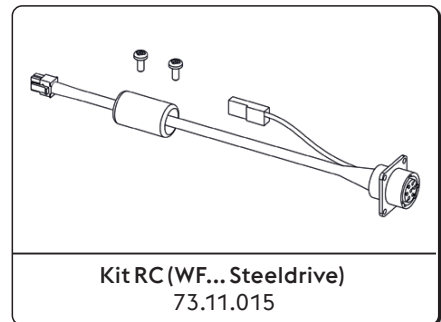
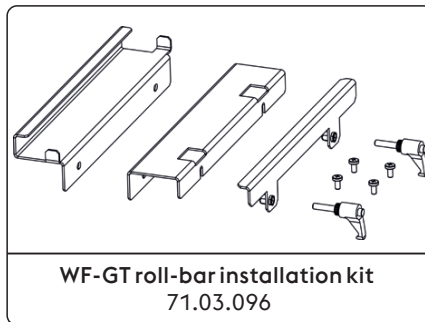
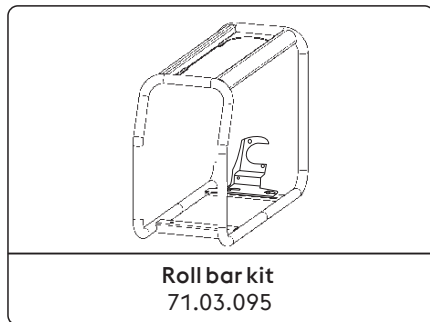
EN



Calibration

- ▶ Place the tip of the wire guide in electrical contact with the work piece. (MIG/MAG)
- ▶ Maintain contact for at least one second.
- ▶ The value shown on the display will update after calibration.
- ▶ Confirm the operation by pressing the encoder key.
- ▶ To quit the "adjustment" section, press the encoder again.
- ▶ When the operation ends, the system returns the display to the parameter entry screen.
- ▶ To exit the set-up, go to parameter "0." (save and quit) and press encoder key.

6. ACCESSORIES



*Factory assembly
Consult the "Installation kit/accessories" section.

7. MAINTENANCE



Routine maintenance must be carried out on the system according to the manufacturer's instructions. When the equipment is working, all the access and operating doors and covers must be closed and locked. The system must not be modified in any way. Prevent conductive dust from accumulating near the louvers and over them.



Any maintenance operation must be performed by qualified personnel only. The repair or replacement of any parts in the system by unauthorised personnel will invalidate the product warranty. The repair or replacement of any parts in the system must be carried out only by qualified personnel.



Disconnect the power supply before every operation!

7.1 Carry out the following periodic checks on the power source



Clean the power source inside by means of low-pressure compressed air and soft bristle brushes. Check the electric connections and all the connection cables.

7.2 Responsibility



Failure to carry out the above maintenance will invalidate all warranties and exempt the manufacturer from any liability. The manufacturer disclaims any responsibility if the user fails to follow these instructions. For any doubts and/or problems do not hesitate to contact your nearest customer service centre.

8. ALARM CODES


ALARM

Activation of an alarm or the passing of any critical limit causes a visual signal to appear on the control panel and the immediate shut-down of welding operations.


CAUTION

Exceeding a guard limit causes a visual signal on the control panel but allows the welding operations to continue.

All the alarms and all the guard limits relating to the system are listed below.

| | | | | | |
|--------|--|--|--------|--|--|
| E01 | Overtemperature | | E02 | Overtemperature | |
| E05 | Overcurrent | | E07 | Wire feeder motor power supply fault | |
| E08 | Blocked motor | | E10 | Power module overcurrent (Inverter) | |
| E12.1 | Communication error WF1 | | E13 | Communication error (FP) | |
| E14.xx | Invalid program the error sub-code indicates the number of the deleted job | | E15 | Invalid program | |
| E16.1 | Communication error RI 1000/2000/3000 (CAN bus) | | E16.2 | Communication error RI 3000 (Modbus) | |
| E16.3 | Communication error RI 1000/2000 | | E18.xx | Invalid program the error sub-code indicates the number of the deleted job | |
| E19 | System configuration error | | E19.1 | System configuration error | |
| E19.11 | System configuration error (WF) | | E20 | Memory fault | |
| E21 | Data loss | | E23 | Welding programs not present | |
| E27 | Memory fault (RTC) | | E32 | Data loss | |
| E33.1 | System configuration error (LCD 3.5") | | E33.3 | Communication error (ACTIVATION KEY) | |
| E33.4 | Communication error (ACTIVATION KEY) | | E40 | System power supply fault | |
| E43 | Coolant shortage | | E44 | Gas shortage | |

EN

| | | | | | |
|--|---------------------------------------|---|--|---------------------------------------|---|
|  E48 | Wire out (Automation and robotics) |  |  E50 | Wire stuck (Automation and robotics) |  |
|  E54 | Current level exceeded (Lower limit) |  |  E55 | Current level exceeded (Upper limit) |  |
|  E56 | Voltage level exceeded (Lower limit) |  |  E57 | Voltage level exceeded (Upper limit) |  |
|  E58 | Gas flow level exceeded (Lower limit) |  |  E59 | Gas flow level exceeded (Upper limit) |  |
|  E62 | Current level exceeded (Lower limit) |  |  E63 | Current level exceeded (Upper limit) |  |
|  E64 | Voltage level exceeded (Lower limit) |  |  E65 | Voltage level exceeded (Upper limit) |  |
|  E66 | Gas flow level exceeded (Lower limit) |  |  E67 | Gas flow level exceeded (Upper limit) |  |
|  E71 | Coolant overtemperature |  |  E74 | Motor 1 current level exceeded |  |
|  E76 | Liquid coolant flow level exceeded |  |  E77 | Coolant temperature level exceeded |  |
|  E80 | Wire out (wire end) |  |  E81 | Overcurrent (WU pump) |  |
|  E82 | Communication error (WU) |  |  E83 | Pump blocked |  |
|  E99.2 | System configuration alarm (inverter) |  |  E99.3 | System configuration alarm (FP) |  |
|  E99.4 | System configuration alarm (FP) |  |  E99.5 | System configuration alarm (FP) |  |
|  E99.6 | System configuration alarm |  |  E99.10 | System configuration alarm |  |
|  E99.11 | Memory fault |  |  E99.12 | System configuration error |  |

9. TROUBLESHOOTING

Wire feeder fails

| Cause | Solution |
|---------------------------------------|---|
| » Faulty torch trigger button. | » Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired. |
| » Incorrect or worn rollers. | » Replace the rollers. |
| » Faulty wire feeder. | » Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired. |
| » Damaged torch liner. | » Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired. |
| » No power supply to the wire feeder. | » Check the connection to the power source. » Read the paragraph "Connections". » Contact the nearest service centre to have the system repaired. |
| » Tangled wire on the spool. | » Untangle the wire or replace the wire spool. |
| » Melted torch nozzle (wire stuck) | » Replace the faulty component. |

Irregular wire feeding

| Cause | Solution |
|--|--|
| » Faulty torch trigger button. | » Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired. |
| » Incorrect or worn rollers. | » Replace the rollers. |
| » Faulty wire feeder. | » Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired. |
| » Damaged torch liner. | » Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired. |
| » Incorrect spindle clutch or misadjusted rolls locking devices. | » Release the clutch. » Increase the rolls locking pressure. |

Slag inclusions

| Cause | Solution |
|-------------------------------|---|
| » Poor cleanliness. | » Clean the pieces accurately before welding. |
| » Electrode diameter too big. | » Use a smaller diameter electrode. |
| » Incorrect edge preparation. | » Increase the chamfering. |
| » Incorrect welding mode. | » Decrease the distance between the electrode and the piece. » Move regularly during all the welding operations. |

Blowholes

| Cause | Solution |
|-------------------------------|--|
| » Insufficient shielding gas. | » Adjust the air flow. » Check that the diffuser and the gas nozzle of the torch are in good condition. |

Sticking

| Cause | Solution |
|---------------------------------|---|
| » Incorrect arc length. | » Increase the distance between the electrode and the piece. » Increase the welding voltage. |
| » Incorrect welding parameters. | » Increase the welding current. » Increase the welding voltage. |
| » Incorrect welding mode. | » Angle the torch more. |
| » Pieces to be welded too big. | » Increase the welding current. » Increase the welding voltage. |
| » Incorrect arc regulation. | » Increase the equivalent circuit inductive value setting. |

Undercuts

Cause

- » Incorrect welding parameters.
- » Incorrect arc length.
- » Incorrect welding mode.
- » Insufficient shielding gas.

Solution

- » Decrease the welding current.
- » Use a smaller diameter electrode.
- » Decrease the distance between the electrode and the piece.
- » Decrease the welding voltage.
- » Decrease the side oscillation speed while filling.
- » Decrease the travel speed while welding.
- » Use gases suitable for the materials to be welded.

Oxidations

Cause

- » Insufficient shielding gas.

Solution

- » Adjust the air flow.
- » Check that the diffuser and the gas nozzle of the torch are in good condition.

Porosity

Cause

- » Grease, varnish, rust or dirt on the workpieces to be welded.
- » Grease, varnish, rust or dirt on the filler material.
- » Humidity in the filler metal.
- » Incorrect arc length.
- » Humidity in the welding gas.
- » Insufficient shielding gas.
- » The weld pool solidifies too quickly.

Solution

- » Clean the pieces accurately before welding.
- » Always use quality materials and products.
- » Keep the filler metal always in perfect condition.
- » Always use quality materials and products.
- » Keep the filler metal always in perfect condition.
- » Decrease the distance between the electrode and the piece.
- » Decrease the welding voltage.
- » Always use quality materials and products.
- » Ensure the gas supply system is always in perfect condition.
- » Adjust the air flow.
- » Check that the diffuser and the gas nozzle of the torch are in good condition.
- » Decrease the travel speed while welding.
- » Pre-heat the workpieces to be welded.
- » Increase the welding current.

Hot cracks

Cause

- » Incorrect welding parameters.
- » Grease, varnish, rust or dirt on the workpieces to be welded.
- » Grease, varnish, rust or dirt on the filler material.
- » Incorrect welding mode.
- » Pieces to be welded have different characteristics.

Solution

- » Decrease the welding current.
- » Use a smaller diameter electrode.
- » Clean the pieces accurately before welding.
- » Always use quality materials and products.
- » Keep the filler metal always in perfect condition.
- » Carry out the correct sequence of operations for the type of joint to be welded.
- » Carry out buttering before welding.

Cold cracks

Cause

- » Humidity in the filler metal.
- » Particular geometry of the joint to be welded.

Solution

- » Always use quality materials and products.
- » Keep the filler metal always in perfect condition.
- » Pre-heat the workpieces to be welded.
- » Carry out post-heating.
- » Carry out the correct sequence of operations for the type of joint to be welded.

10. OPERATING INSTRUCTIONS

10.1 Manual Metal Arc welding (MMA)

Preparing the edges

To obtain good welding joints it is advisable to work on clean parts, free from oxidations, rust or other contaminating agents.

Choosing the electrode

The diameter of the electrode to be used depends on the thickness of the material, the position, the type of joint and the type of preparation of the piece to be welded.

Electrodes of large diameter obviously require very high currents with consequent high heat supply during the welding.

| Type of coating | Property | Use |
|-----------------|-----------------------|---------------|
| Rutile | Easy to use | All positions |
| Acid | High melting speed | Flat |
| Basic | High quality of joint | All positions |

Choosing the welding current

The range of welding current related to the type of electrode used is specified by the manufacturer usually on the electrode packaging.

Striking and maintaining the arc

The electric arc is produced by scratching the electrode tip on the workpiece connected to the earth cable and, once the arc has been struck, by rapidly withdrawing the electrode to the normal welding distance.

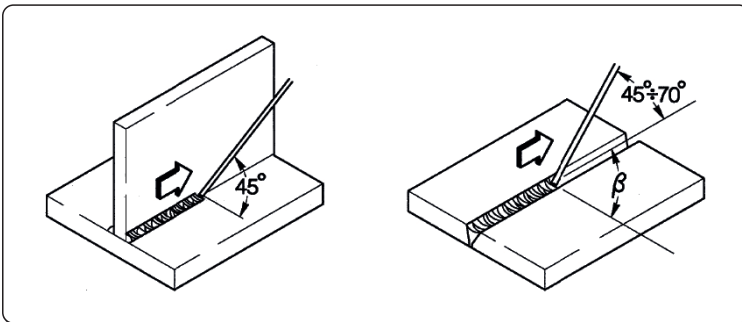
Generally, to improve the arc striking behaviour a higher initial current is given in order to heat suddenly the tip of the electrode and so aid the arc establishing (Hot Start).

Once the arc has been struck, the central part of the electrode starts melting forming tiny globules which are transferred into the molten weld pool on the workpiece surface through the arc stream.

The external coating of the electrode is being consumed and this supplies the shielding gas for the weld pool, ensuring the good quality of the weld.

To stop droplets of molten material short-circuiting the electrode to the weld pool and extinguishing the arc if the electrode accidentally approaches the pool too closely, it is useful to increase welding current (Arc Force) temporarily in order to break a short circuit.

If the electrode sticks to the workpiece, the short circuit current should be reduced to the minimum (antisticking).



Carrying out the welding

Electrode angle depends on the number of runs. The electrode should normally be moved in a weaving motion with pauses at the sides of the bead to avoid an excessive accumulation of filler material at the centre.

Removing the slag

Welding using covered electrodes requires the removal of the slag after each run.

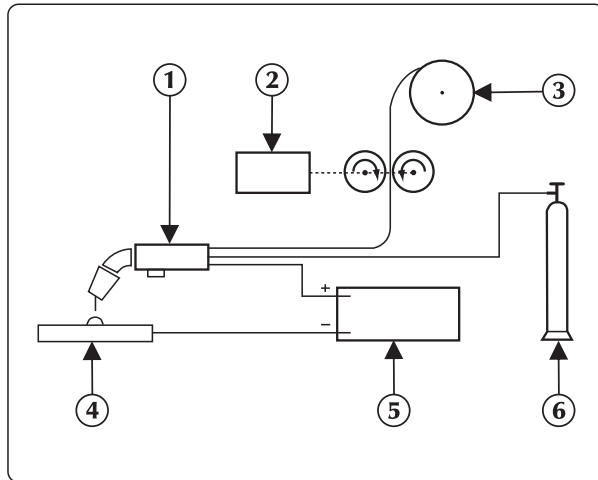
The slag is removed by a small hammer or is brushed away if friable.

10.2 Continuous wire welding (MIG/MAG)

Introduction

A MIG system consists of a direct current power source, wire feeder, wire spool, torch and gas.

EN



MIG manual welding system

The current is transferred to the arc through the fusible electrode (wire connected to positive pole);

In this procedure the melted metal is transferred onto the workpiece through the arc stream.

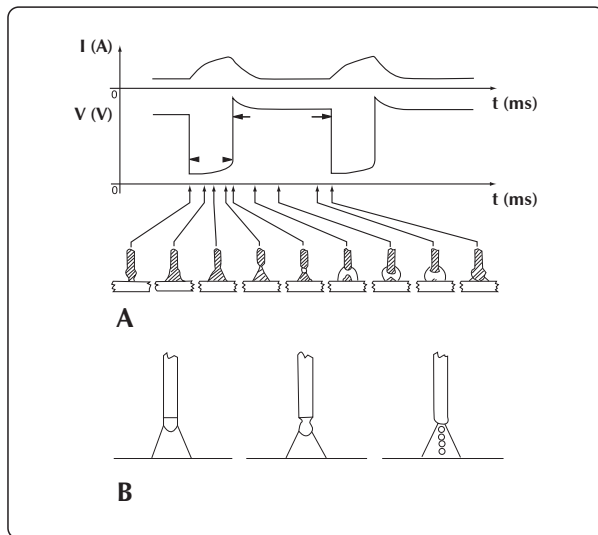
The current is transferred to the arc through the fusible electrode (wire connected to positive pole); in this procedure the melted metal is transferred onto the workpiece through the arc stream. The automatic feeding of the continuous filler material electrode (wire) is necessary to refill the wire that has melted during welding.

1. Torch
2. Wirefeeder
3. Welding wire
4. Workpiece
5. Power source
6. Cylinder

Methods

In MIG welding, two main metal transfer mechanisms are present and they can be classified according to the means by which metal is transferred from the electrode to the workpiece.

The first process, called "SHORT-ARC", starts with the electrode in direct contact with the weld pool, producing a short circuit that melts the wire. The short circuit is then broken, re-igniting the arc and repeating the cycle.



SHORT cycle and SPRAY ARC welding

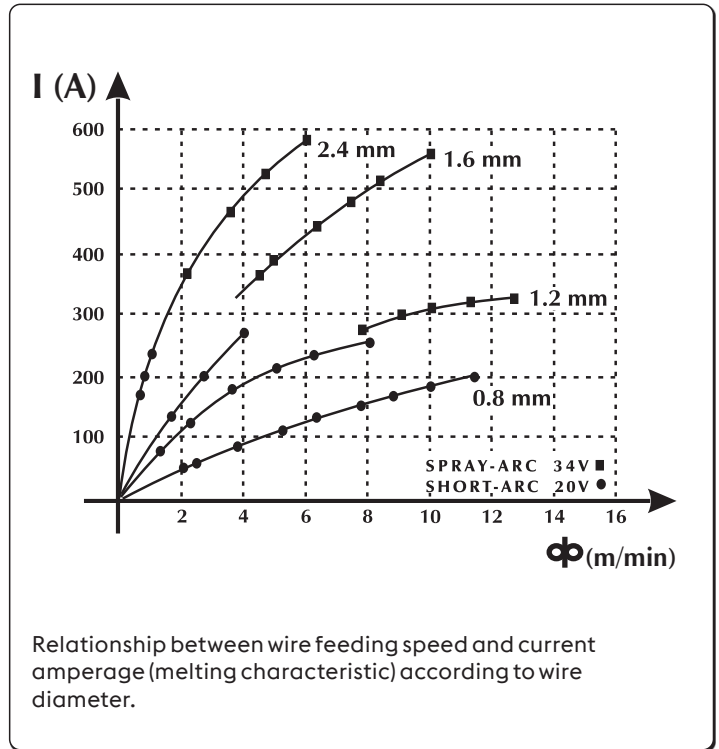
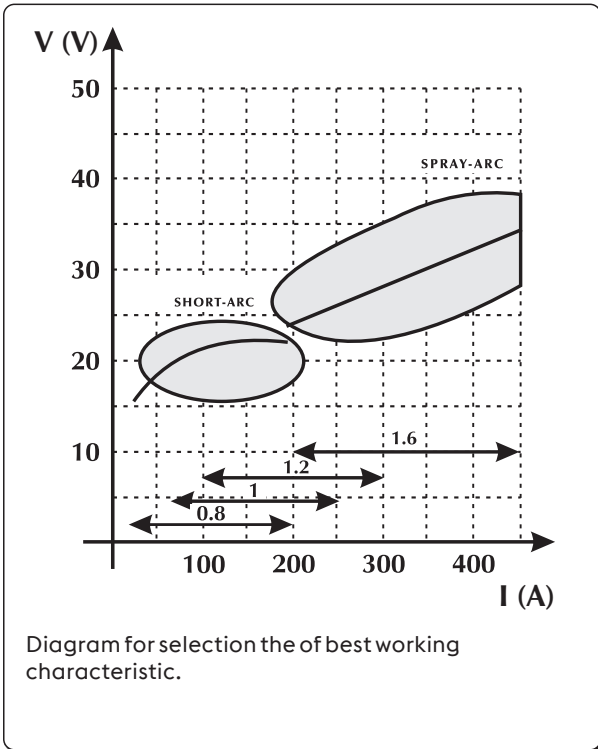
Another mechanism for metal transfer is called the "SPRAY-ARC" method, where the metal transfer occurs in the form of very small drops that are formed and detached from the tip of the wire and transferred to the weld pool through the arc stream (Fig. 2b).

Welding parameters

The visibility of the arc reduces the need for the user to strictly observe the adjustment tables as he can directly monitor the weld pool.

- Voltage directly affects the appearance of the weld bead, but its dimensions can be varied to suit requirements by manually moving the torch to vary the size of the bead at a constant voltage.
- The wire feeding speed is proportional to the welding current.

The two figures show the relationships between the various welding parameters.



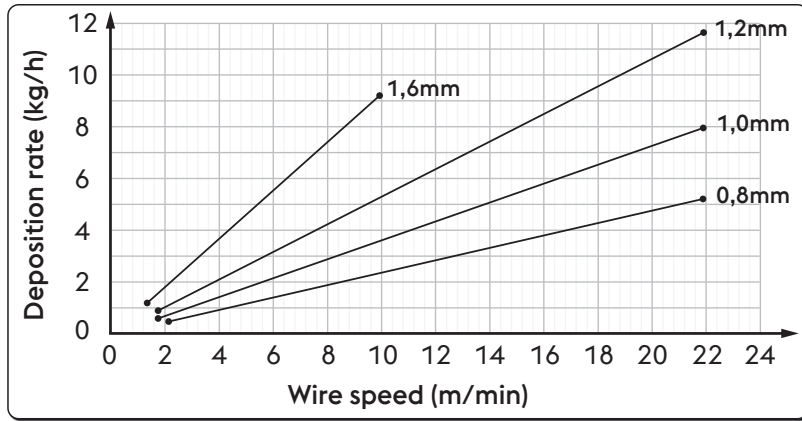
Selection guide of welding parameters with reference to the most typical applications and most commonly used wires.

| Voltage arc | Ø 0,8 mm | Ø 1,0-1,2 mm | Ø 1,6 mm | Ø 2,4 mm | | |
|---------------------------------|---|--|--|--|--|---|
| 16V - 22V SHORT - ARC | <p>60 - 160 A Low penetration for thin materials</p> | <p>100 - 175 A Good penetration and melting control</p> | <p>120 - 180 A Good flat and vertical melting</p> | <p>150 - 200 A Not used</p> | | |
| | 24V - 28V GLOBULAR-ARC (Transition area) | <p>150 - 250 A Automatic fillet welding</p> | <p>200 - 300 A Automatic welding with high voltage</p> | <p>250 - 350 A Automatic welding downwards</p> | <p>300 - 400 A Not used</p> | |
| | | 30V - 45V SPRAY - ARC | <p>150 - 250 A Low penetration with adjustment to 200 A</p> | <p>200 - 350 A Automatic welding with multiple runs</p> | <p>300 - 500 A Good penetration downwards</p> | <p>500 - 750 A Good penetration, high deposit on thick materials</p> |

EN

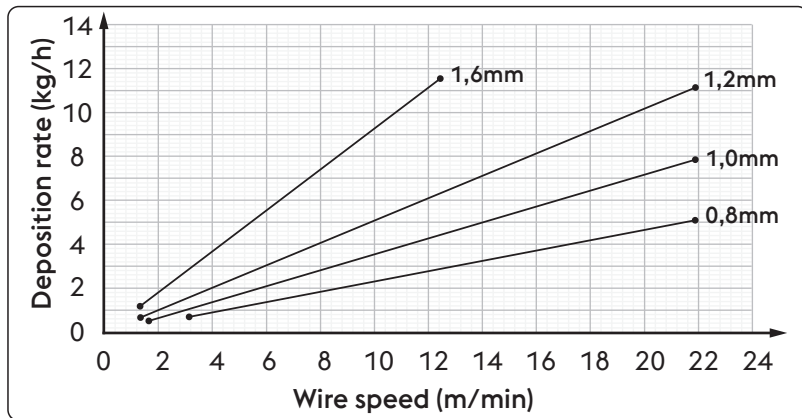
EN

Unalloyed steel



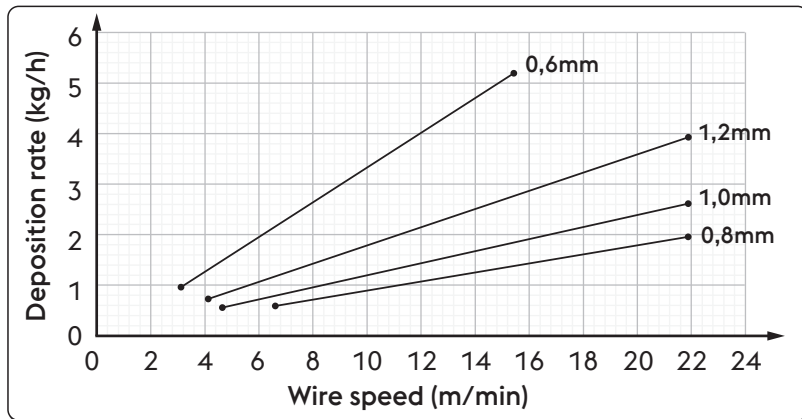
| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

Gases

MIG-MAG welding is defined mainly by the type of gas used: inert for MIG welding (Metal Inert Gas), active for MAG welding (Metal Active Gas).

- Carbon dioxide (CO₂)

Using CO₂ as shielding gas gives high penetration and a high feed speed, resulting in good mechanical properties and low operating costs. On the other hand, CO₂ causes considerable problems with the final chemical composition of the joints as it removes easily oxidisable elements and simultaneously enriches the carbon content of the weld pool.

Welding with pure CO₂ also creates other types of problems such as excessive spatter and the formation of carbon monoxide porosity.

- Argon

This inert gas is used in pure form to weld light alloys but is best mixed with oxygen and CO₂ in a percentage of 2% to weld chrome-nickel stainless steels, as this contributes to the stability of the arc and improves the form of the bead.

- Helium

This gas is used as an alternative to argon and permits greater penetration (on thick material) and faster wire feeding.

- Argon-Helium mixture

Provides a more stable arc than pure helium, and greater penetration and travel speed than argon.

- Argon-CO₂ and Argon-CO₂-Oxygen mixture

These mixtures are used in the welding of ferrous materials especially in SHORT-ARC operating mode as they improve the specific heat contribution.

They can also be used in SPRAY-ARC.

Normally the mixture contains a percentage of CO₂ ranging from 8% to 20% and O₂ around 5%.

Consult the instruction manual of the system.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|-------------|----------------|-------------|
| Current range | Gas flow | Current range | Gas flow |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

11. TECHNICAL SPECIFICATIONS

EN

| | | |
|---|---|-------------|
| Wire feeder characteristics WF NX 230 Classic | | U.M. |
| Wire feeder | SL 2R (2T) | |
| Wire feeder rated power | 90 | W |
| No rolls | 2 | |
| Wire diameter / Standard roller | 1.0-1.2 | mm |
| Wire diameters / Tractable rollers | Wire speed 0.8-1.6 mm aluminium wire 1.2-2.4 flux-core wire | mm/Material |
| Gas test button | yes | |
| Wire feed button | yes | |
| Wire backward push button | no | |
| Wire speed | 0.5-22 | m/min |
| Synergic programs | no | |
| External devices | no | |
| Connector for Push-Pull torch | no | |
| Coil | 200 | mm |
| Gas flow | 10-30 | l/min |
| Electrical characteristics WF NX 230 Classic | | U.M. |
| Power supply voltage U1 | 48 | Vdc |
| Communication bus | DIGITAL | |
| Max. input current I1max | 4.5 | A |
| Duty factor WF NX 230 Classic | | U.M. |
| Duty factor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Duty factor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Physical characteristics WF NX 230 Classic | | U.M. |
| IP Protection rating | IP23S | |
| Dimensions (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Weight | 8.8 | Kg |
| Manufacturing Standards | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Wire feeder characteristics WF NX 230 Smart | | U.M. |
|---|---|-------------|
| Wire feeder | SL 2R (2T) | |
| Wire feeder rated power | 90 | W |
| No rolls | 2 | |
| Wire diameter / Standard roller | 1.0-1.2 | mm |
| Wire diameters / Tractable rollers | Wire speed 0.8-1.6 mm aluminium wire 1.2-2.4 flux-core wire | mm/Material |
| Gas test button | yes | |
| Wire feed button | yes | |
| Wire backward push button | no | |
| Wire speed | 0.5-22 | m/min |
| Synergic programs | yes | |
| External devices | no | |
| Connector for Push-Pull torch | no | |
| Coil | 200 | mm |
| Gas flow | 10-30 | l/min |

| Electrical characteristics WF NX 230 Smart | | U.M. |
|--|---------|------|
| Power supply voltage U1 | 48 | Vdc |
| Communication bus | DIGITAL | |
| Max. input current I1max | 4.5 | A |


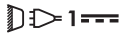




| Duty factor WF NX 230 Smart | | U.M. |
|---------------------------------------|-----|------|
| Duty factor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Duty factor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Physical characteristics WF NX 230 Smart | | U.M. |
|--|--|------|
| IP Protection rating | IP23S | |
| Dimensions (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Weight | 8.8 | Kg |
| Manufacturing Standards | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |





EN

| | | |
|--|---|-------------|
| Wire feeder characteristics WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Wire feeder | SL 2R (2T) | |
| Wire feeder rated power | 120 | W |
| No rolls | 2 | |
| Wire diameter / Standard roller | 1.0-1.2 | mm |
| Wire diameters / Tractable rollers | Wire speed 0.8-1.6 mm aluminium wire 1.2-2.4 flux-core wire | mm/Material |
| Gas test button | yes | |
| Wire feed button | yes | |
| Wire backward push button | no | |
| Wire speed | 0.5-22 | m/min |
| Synergic programs | yes | |
| External devices | yes (optional) | |
| Connector for Push-Pull torch | no | |
| Coil | 200 | mm |
| Gas flow | 10-30 | l/min |
| Electrical characteristics WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Power supply voltage U1 | 48 | Vdc |
| Communication bus | DIGITAL | |
| Max. input current I1max | 4.5 | A |
| Duty factor WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Duty factor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Duty factor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Physical characteristics WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| IP Protection rating | IP23S | |
| Dimensions (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Weight | 8.8 | Kg |
| Manufacturing Standards | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

12. RATING PLATE

| | | | |
|---|--------------------|---|------|
|  VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I ₂ | 500A | 400A |
|  | U ₁ 48V | I _{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | |    | |
| MADE IN ITALY  | | | |

13. MEANING RATING PLATE

| | | | |
|---|---|---|----|
| 1 | | 2 | |
| 3 | | 4 | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | |    | |
| MADE IN ITALY  | | | |

- 1 Trademark
- 2 Name and address of manufacturer
- 3 Machine model
- 4 Serial no.
 XXXXXXXXXXXXX Year of manufacture
- 5 Reference to construction standards
- 6 Intermittent cycle symbol
- 7 Rated welding current symbol
- 6A Intermittent cycle values
- 6B Intermittent cycle values
- 7A Rated welding current values
- 7B Rated welding current values
- 8 Power supply symbol
- 9 Rated power supply voltage
- 10 Maximum rated power supply current
- 11 Protection rating

CE EU declaration of conformity
 EAC EAC declaration of conformity
 UKCA UKCA declaration of conformity

EN

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Bauarbeiter

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

erklärt unter seiner alleinigen Verantwortung, dass das folgende Produkt:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

den folgenden EU Richtlinien entspricht:

| | |
|------------|-----------------------|
| 2014/35/EU | LOW VOLTAGE DIRECTIVE |
| 2014/30/EU | EMC DIRECTIVE |
| 2011/65/EU | RoHS DIRECTIVE |

dass die folgenden harmonisierten Normen angewendet wurden:

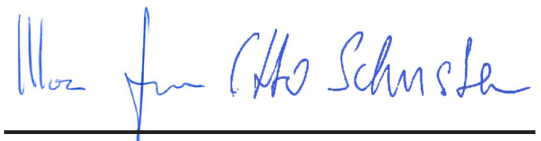
| | |
|---------------------|--|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

Die Dokumentation, die die Einhaltung der Richtlinien bescheinigt, wird beim oben genannten Hersteller für Inspektionen aufbewahrt.

Jede von der Firma voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. nicht genehmigte Änderung hebt die Gültigkeit dieser Erklärung auf.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

INDEX

| | |
|---|------------|
| 1. WARNUNG | 89 |
| 1.1 Arbeitsumgebung | 89 |
| 1.2 Persönlicher Schutz und Schutz Dritter..... | 89 |
| 1.3 Rauch- und Gasschutz..... | 90 |
| 1.4 Brand-/Explosionsverhütung..... | 90 |
| 1.5 Schutzmaßnahmen im Umgang mit Gasflaschen..... | 91 |
| 1.6 Schutz vor Elektrischem Schlag..... | 91 |
| 1.7 Elektromagnetische Felder und Störungen | 91 |
| 1.8 Schutzart IP | 92 |
| 1.9 Entsorgung | 92 |
| 2. INSTALLATION | 92 |
| 2.1 Heben, Transportieren und Abladen..... | 93 |
| 2.2 Aufstellen der Anlage..... | 93 |
| 2.3 Elektrischer Anschluss..... | 93 |
| 2.4 Inbetriebnahme | 93 |
| 3. PRÄSENTATION DER ANLAGE..... | 96 |
| 3.1 Hintere Tafel..... | 96 |
| 3.2 Buchsenfeld WF NX 230 Classic/Smart..... | 96 |
| 3.3 Buchsenfeld WF NX 230 SteelDrive | 96 |
| 3.4 Frontbedienfeld WF NX 230 Classic..... | 97 |
| 3.5 Frontbedienfeld WF NX 230 Classic..... | 98 |
| 3.6 Frontbedienfeld WF NX 230 Smart | 99 |
| 3.7 Frontbedienfeld WF NX 230 Smart | 101 |
| 3.8 Frontbedienfeld WF NX 230 SteelDrive | 102 |
| 3.9 Frontbedienfeld WF NX 230 SteelDrive | 104 |
| 4. VERWENDUNG VON GERÄTEN | 106 |
| 5. SETUP..... | 106 |
| 5.1 Setup und Parametereinstellung..... | 106 |
| 5.2 Spezielle Verfahren zur Verwendung der Parameter | 113 |
| 6. ZUBEHÖR..... | 115 |
| 7. WARTUNG | 115 |
| 7.1 Führen Sie folgende regelmäßige Überprüfungen am Generator durch..... | 115 |
| 7.2 Verantwortung..... | 116 |
| 8. ALARMCODES | 116 |
| 9. FEHLERSUCHE..... | 118 |
| 10. BETRIEBSANWEISUNGEN | 120 |
| 10.1 Schweißen mit Mantelelektroden (E-Hand-Schweißen)..... | 120 |
| 10.2 Schweißen mit Endlosdrahtelektroden (MIG/MAG) | 121 |
| 11. TECHNISCHE DATEN | 125 |
| 12. LEISTUNGSSCHILDER | 128 |
| 13. BEDEUTUNG DER ANGABEN AUF DEM LEISTUNGSSCHILD..... | 128 |
| 14. SCHALTPLAN | 507 |
| 15. VERBINDER | 510 |
| 16. ERSATZTEILVERZEICHNIS..... | 512 |
| 17. INSTALLATION KITS/ZUBEHÖR | 523 |

SYMBOLE



Drohende Gefahren, die schwere Verletzungen verursachen und gefährliche Verhaltensweisen, die zu schweren Verletzungen führen können.



Verhaltensweisen, die leichte Verletzungen oder Sachschäden verursachen könnten.



Die mit diesem Symbol gekennzeichneten Anmerkungen sind technischer Art und erleichtern die Arbeitsschritte.

1. WARNUNG



Vor Arbeitsbeginn lesen Sie das Anleitungsheft sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, ob Sie alles richtig verstanden haben.

Nehmen Sie keine Änderungen vor und führen Sie keine hier nicht beschriebenen Instandhaltungsarbeiten durch. Der Hersteller haftet nicht für Personen- oder Sachschäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch oder Nichteinhaltung der Vorgaben dieser Anleitung seitens des Benutzers verursacht werden.

Die Bedienungsanleitung ist ständig am Einsatzort des Gerätes aufzubewahren. Ergänzend zur Bedienungsanleitung sind die allgemein gültigen sowie die örtlichen Regeln zu Unfallverhütung und Umweltschutz zu beachten.



Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung und Instandhaltung des Gerätes zu tun haben, müssen:

- entsprechend qualifiziert sein
- Kenntnisse vom Schweißen haben
- diese Bedienungsanleitung vollständig lesen und genau befolgen

Bei Fragen oder Unklarheiten im Umgang mit dem Gerät wenden Sie sich an Fachpersonal.

1.1 Arbeitsumgebung



Die gesamte Anlage darf ausschließlich für den Zweck verwendet werden, für den sie konzipiert wurde, auf die Art und in dem Umfang, der auf dem Leistungsschild und/oder im vorliegenden Handbuch festgelegt ist und gemäß den nationalen und internationalen Sicherheitsvorschriften. Ein anderer Verwendungszweck, als der ausdrücklich vom Hersteller angegebene, ist unsachgemäß und gefährlich. Der Hersteller übernimmt in solchen Fällen keinerlei Haftung.



Dieses Gerät darf nur für gewerbliche Zwecke im industriellen Umfeld angewendet werden. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch den Gebrauch der Anlage im Haushalt verursacht wurden.



Die Anlage darf nur bei Umgebungstemperaturen zwischen -10°C und +40°C (zwischen +14°F und +104°F) benutzt werden. Die Anlage darf nur bei Umgebungstemperaturen zwischen -25°C und +55°C (zwischen -13°F und 131°F) befördert und gelagert werden.

Die Anlage darf nur in einer Umgebung benutzt werden, die frei von Staub, Säure, Gas und ätzenden Substanzen ist. Die Anlage darf nicht in einer Umgebung mit einer relativen Luftfeuchte über 50% bei 40°C (104°F) benutzt werden. Die Anlage darf nicht in einer Umgebung mit einer relativen Luftfeuchte über 90% bei 20°C (68°F) benutzt werden. Die Anlage darf nicht in einer Höhe von mehr als 2000m über NN (6500 Fuß) benutzt werden.



- Verwenden Sie das Gerät nicht, um Rohre aufzutauen.
- Verwenden Sie das Gerät nicht, um Batterien und/oder Akkus aufzuladen.
- Verwenden Sie das Gerät nicht, um Starthilfe an Motoren zu geben.

1.2 Persönlicher Schutz und Schutz Dritter



Der Schweißvorgang verursacht schädliche Strahlungs-, Lärm-, Hitze- und Gasemissionen. Erstellen Sie eine feuerfeste Trennwand, um den Schweißbereich vor Strahlen, Funken und leichter Schlacke zu schützen. Anwesende dritte Personen darauf hinweisen, nicht in den Schweißlichtbogen oder das glühende Metall zu schauen und sich ausreichend zu schützen.



Schutzkleidung anziehen, um die Haut vor Lichtbogenstrahlung, Funken und glühend heißem Metall zu schützen. Die getragene Kleidung muss den ganzen Körper bedecken und wie folgt beschaffen sein:

- unversehrt und in gutem Zustand
- feuerfest
- isolierend und trocken
- am Körper anliegend und ohne Aufschläge



Immer normgerechtes, widerstandsfähiges und wasserfestes Schuhwerk tragen.
Immer normgerechte Handschuhe tragen, die die elektrische und thermische Isolierung gewährleisten.



Masken mit seitlichem Gesichtsschutz und geeignetem Schutzfilter (mindestens Schutzstufe 10 oder höher) für die Augen tragen.



Immer Schutzbrillen mit Seitenschutz aufsetzen, insbesondere beim manuellen oder mechanischen Entfernen der Schweißschlacke.



Keine Kontaktlinsen tragen!

DE



Gehörschutz tragen, wenn ein gefährlicher Lärmpegel beim Schweißen erreicht wird. Wenn der Geräuschpegel die gesetzlich festgelegten Grenzwerte überschreitet, den Arbeitsbereich abgrenzen und prüfen, ob die Personen, die diesen Bereich betreten, Gehörschutz tragen.



Die Seitenpaneele beim Schweißen immer geschlossen halten. Die Anlage darf keiner Änderung unterzogen werden. Den Kontakt von Händen, Haaren, Kleidung, Werkzeugen usw. mit sich bewegenden Teilen vermeiden, wie: ventilatoren, zahnradern, rollen und wellen, drahtspulen. Die Zahnräder bei laufendem Drahtvorschubgerät nicht berühren. Umgehen/Überbrücken der Schutzvorrichtungen an Drahtvorschubgeräten ist besonders gefährlich und befreit den Hersteller von jeglicher Haftung für Personen- und Sachschäden.



Den Kopf während des Ladens und Vorschubs des Drahts fern vom MIG/MAG-Brenner halten. Der austretende Draht kann ernsthafte Verletzungen an Händen, Gesicht und Augen verursachen.



Soeben geschweißte Werkstücke nicht berühren: die Hitze kann schwere Verbrennungen verursachen. Alle oben beschriebenen Sicherheitsvorschriften auch bei den Arbeitsschritten nach dem Schweißen berücksichtigen, da sich Zunder von den bearbeiteten und sich abkühlenden Werkstücken ablösen kann.



Sicherstellen, dass der Brenner abgekühlt ist, bevor daran Arbeiten oder Wartungen ausgeführt werden.



Sicherstellen, dass das Kühlaggregat ausgeschaltet ist, bevor die Leitungen für den Vor- und Rücklauf der Kühlflüssigkeit abgetrennt werden. Die austretende heiße Flüssigkeit kann schwere Verbrennungen verursachen.



Einen Verbandskasten griffbereit halten. Verbrennungen oder Verletzungen sind nicht zu unterschätzen.



Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes muss dieser gesichert werden, um Personen- und Sachschäden zu vermeiden.

1.3 Rauch- und Gasschutz



Rauch, Gas und Staub, die durch das Schweißverfahren entstehen, können gesundheitsschädlich sein. Der beim Schweißen entstehende Rauch kann unter bestimmten Umständen Krebs oder bei Schwangeren Auswirkungen auf das Ungeborene verursachen.

- Den Kopf fern von Schweißgasen und Schweißrauch halten.
- Im Arbeitsbereich für eine angemessene natürliche Lüftung bzw. Zwangsbelüftung sorgen.
- Bei ungenügender Belüftung sind Masken mit Atemgerät zu tragen.
- Wenn Schweißarbeiten in engen Räumen durchgeführt werden, sollte der Schweißer von einem außerhalb dieses Raums stehenden Kollegen beaufsichtigt werden.
- Wichtiger Hinweis: Keinen Sauerstoff für die Lüftung verwenden.
- Die Wirksamkeit der Absaugung überprüfen, indem die abgegebene Schadgasmenge regelmäßig mit den laut Sicherheitsvorschriften zulässigen Werten verglichen wird.
- Die Menge und Gefährlichkeit des erzeugten Schweißrauchs hängt vom benutzten Grundmaterial, vom Zusatzmaterial und den Stoffen ab, die man zur Reinigung und Entfettung der Werkstücke benutzt. Die Anweisungen des Herstellers und die entsprechenden technischen Datenblätter genau befolgen.
- Keine Schweißarbeiten in der Nähe von Entfettungs- oder Lackierarbeiten durchführen.
- Die Gasflaschen nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen aufstellen.

1.4 Brand-/Explosionsverhütung



Das Schweißverfahren kann Feuer und/oder Explosionen verursachen.

- Alle entzündlichen bzw. brennbaren Stoffe oder Gegenstände aus dem Arbeitsbereich und aus dem umliegenden Bereich entfernen.
- Entzündliches Material muss mindestens 11m (35 Fuß) vom Ort, an dem geschweißt wird, entfernt sein oder entsprechend geschützt werden.
- Sprühende Funken und glühende Teilchen können leicht verstreut werden und benachbarte Bereiche auch durch kleine Öffnungen erreichen. Seien Sie beim Schutz von Personen und Gegenständen besonders aufmerksam.
- Keine Schweiß- oder Schneidarbeiten über oder in der Nähe von Druckbehältern ausführen.
- Keine Schweiß- oder Schneidarbeiten an geschlossenen Behältern oder Rohren durchführen. Beim Schweißen von Rohren oder Behältern besonders aufmerksam sein, auch wenn diese geöffnet, entleert und sorgfältig gereinigt wurden. Rückstände von Gas, Kraftstoff, Öl oder ähnlichen Substanzen können Explosionen verursachen.
- Nicht an Orten schweißen die explosive Staubteile, Gase oder Dämpfe enthalten.

- Nach dem Schweißen sicherstellen, dass der unter Spannung stehende Kreis nicht zufällig Teile berühren kann, die mit dem Massekreis verbunden sind.
- In der Nähe des Arbeitsbereichs Feuerlöschgerät platzieren.

1.5 Schutzmaßnahmen im Umgang mit Gasflaschen



Inertgasflaschen enthalten unter Druck stehendes Gas und können explodieren, wenn das Mindestmaß an Sicherheitsanforderungen für Transport, Lagerung und Gebrauch nicht gewährleistet ist.

- Die Gasflaschen müssen senkrecht an der Wand oder in anderen dafür vorgesehenen Vorrichtungen befestigt werden, damit sie nicht umfallen oder etwas anderes beschädigen können.
- Die Schutzkappe festschrauben, um das Ventil beim Transport, der Inbetriebnahme und nach Ende eines jeden Schweißvorgangs zu schützen.
- Die Flaschen weder direkter Sonneneinstrahlung noch hohen Temperaturschwankungen aussetzen. Die Flaschen dürfen keinen allzu niedrigen oder hohen Temperaturen ausgesetzt werden.
- Die Gasflaschen dürfen nicht mit offenem Feuer, elektrischen Lichtbögen, Brennern oder Schweißzangen und nicht mit beim Schweißen verspritzten glühenden Teilchen in Berührung kommen.
- Die Gasflaschen von Schweiß- und Stromkreisen im Allgemeinen fernhalten.
- Beim Öffnen des Ventils den Kopf fern von der Auslassöffnung des Gases halten.
- Das Ventil der Gasflasche immer schließen, wenn die Schweißarbeiten beendet sind.
- Niemals Schweißarbeiten an einer unter Druck stehenden Gasflasche ausführen.
- Eine Druckgasflasche darf nie direkt an den Druckminderer des Schweißgerätes angeschlossen werden! Der Druck kann die Kapazität des Druckminderers übersteigen, welcher deswegen explodieren könnte!

DE

1.6 Schutz vor Elektrischem Schlag



Ein Stromschlag kann tödlich sein.

- Üblicherweise unter Spannung stehende Innen- oder Außenteile der gespeisten Schweißanlage nicht berühren (Brenner, Zangen, Massekabel, Elektroden, Draht, Rollen und Spulen sind elektrisch mit dem Schweißstromkreis verbunden).
- Die elektrische Isolierung der Anlage durch Benutzung trockener und ausreichend vom Erd- und Massepotential isolierter Flächen und Untergestelle sicherstellen.
- Sicherstellen, dass die Anlage an einer Steckdose und einem Stromnetz mit Schutzleiter korrekt angeschlossen wird.
- Achtung: Nie zwei Schweißbrenner oder zwei Schweißzangen gleichzeitig berühren.
- Die Schweißarbeiten sofort abbrechen, wenn das Gefühl eines elektrischen Schlags wahrgenommen wird.

1.7 Elektromagnetische Felder und Störungen



Der Strom, der durch die internen und externen Kabel der Anlage fließt, erzeugt in der unmittelbaren Nähe der Schweißkabel und der Anlage selbst ein elektromagnetisches Feld.

- Elektromagnetische Felder können die Gesundheit von Personen angreifen, die diesen langfristig ausgesetzt sind. (genaue Auswirkungen sind bis heute unbekannt).
- Elektromagnetische Felder können Störungen an Geräten wie Schrittmachern oder Hörgeräten verursachen.



Die Träger lebenswichtiger elektronischer Apparaturen (Schrittmacher) müssen die Genehmigung des Arztes einholen, bevor sie sich Verfahren wie Lichtbogenschweißen.

1.7.1 EMV in Übereinstimmung mit: EN 60974-10/A1:2015.



Anlagen der Klasse B entsprechen den elektromagnetischen Kompatibilitätsanforderungen in Mischgebieten, einschließlich Wohngebieten, in denen die elektrische Leistung vom öffentlichen Niederspannungsversorgungsnetz geliefert wird.



Anlagen der Klasse A sind nicht für die Nutzung in Wohngebieten konzipiert, in denen die elektrische Leistung vom öffentlichen Niederspannungsversorgungsnetz geliefert wird. Es können potenzielle Schwierigkeiten beim Sicherstellen der elektromagnetischen Kompatibilität von Anlagen der Klasse A in diesen Umgebungen auftreten, aufgrund der ausgestrahlten Störgrößen.

Weitere Informationen finden Sie unter: LEISTUNGSSCHILDER oder TECHNISCHE DATEN.

1.7.2 Installation, Gebrauch und Bewertung des Bereichs

Dieses Gerät ist in Übereinstimmung mit den Angaben der harmonisierten Norm hergestellt EN 60974-10/A1:2015 und als Gerät der "KLASSE A" gekennzeichnet. Dieses Gerät darf nur für gewerbliche Zwecke im industriellen Umfeld angewendet werden. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch den Gebrauch der Anlage im Haushalt verursacht wurden.



Der Benutzer muss ein erfahrener Fachmann auf dem Gebiet sein und ist als solcher für die Installation und den Gebrauch des Geräts gemäß den Herstelleranweisungen verantwortlich. Wenn elektromagnetische Störungen festgestellt werden, muss der Benutzer des Gerätes das Problem lösen, wenn notwendig mit Hilfe des Kundendienstes des Herstellers.



In jedem Fall müssen die elektromagnetischen Störungen soweit reduziert werden, bis sie keine Belästigung mehr darstellen.



Bevor das Gerät installiert wird, muss der Benutzer die möglichen elektromagnetischen Probleme, die sich im umliegenden Bereich ergeben können, und insbesondere die Gesundheit, der sich in diesem Bereich aufhaltenden Personen - Träger von Schrittmachern und Hörgeräten - prüfen.

1.7.3 Vorsichtsmaßnahmen für die Kabel

Um die Auswirkungen der elektromagnetischen Felder so gering wie möglich zu halten, sind folgende Maßnahmen zu treffen:

- Masse- und Leistungskabel, wo möglich, zusammen verlegen und aneinander befestigen.
- Die Kabel nie um den Körper wickeln.
- Sich nicht zwischen Masse- und Leistungskabel stellen (beide Kabel auf derselben Seite halten).
- Die Kabel müssen so kurz wie möglich sein, so dicht wie möglich beieinander liegen und am bzw. in der Nähe des Bodens verlaufen.
- Die Anlage in einem gewissen Abstand vom Bereich aufstellen, in dem geschweißt wird.
- Die Kabel müssen fern von anderen vorhandenen Kabeln verlegt sein.

1.7.4 Potentialausgleich

Der Erdanschluss aller Metallteile in der Schweißanlage (Schneidanlage) und in der Nähe derselben muss berücksichtigt werden. Die Vorschriften bezüglich des Potentialausgleiches beachten.

1.7.5 Erdung des Werkstücks

Wenn das Werkstück aus Gründen der elektrischen Sicherheit oder aufgrund seiner Größe und Lage nicht geerdet ist, könnte ein Erdanschluss des Werkstücks die Emissionen reduzieren. Es muss dringend beachtet werden, dass eine Erdung des Werkstücks weder die Unfallgefahr für den Bediener erhöhen noch andere elektrische Geräte beschädigen darf. Die Erdung muss gemäß den örtlichen Vorschriften erfolgen.

1.7.6 Abschirmung

Durch die selektive Abschirmung anderer Kabel und Geräte im umliegenden Bereich lassen sich die Probleme durch elektromagnetische Störungen reduzieren.

Die Abschirmung der gesamten Schweißanlage kann in besonderen Fällen in Betracht gezogen werden.

1.8 Schutzart IP



IP23S

- Gehäuse mit Schutz gegen Berührung gefährlicher Teile mit den Fingern und vor dem Eindringen von Fremdkörpern mit einem Durchmesser größer/gleich 12,5 mm.
- Gehäuse mit Schutz gegen Sprühwasser bis zu einem Winkel von 60° in Bezug auf die Senkrechte.
- Gehäuse mit Schutz gegen Schäden durch eindringendes Wasser, wenn die beweglichen Teile der Anlage im Stillstand sind.

1.9 Entsorgung



Das Elektrogerät nicht in den normalen Hausmüll geben!

Gemäß der europäischen Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und der Umsetzung dieser Richtlinie in innerstaatliches Recht müssen die Geräte am Ende ihrer Nutzungsdauer getrennt gesammelt und einer Verwertungs- und Recyclingstelle zugeführt werden. Der Eigentümer des Geräts muss die autorisierten Sammelstellen durch Kontaktnahme der örtlichen Behörden in Erfahrung bringen. Durch die Einhaltung der Europäischen Richtlinie schützen Sie die Umwelt und die Gesundheit Ihrer Mitmenschen.

» Weitere Infos finden Sie auf der Website.

2. INSTALLATION



Die Installation darf nur von erfahrenerm und vom Hersteller berechtigtem Personal ausgeführt werden.



Stellen Sie sicher, dass während der Installation der Generator vom Versorgungsnetz getrennt ist.

2.1 Heben, Transportieren und Abladen

- Die Anlage ist mit einem Griff zur Beförderung von Hand versehen.
- Die Anlage hat keine speziellen Hebevorrichtungen.
- Einen Gabelstapler einsetzen und dabei sehr vorsichtig sein, um ein Umkippen des Generators zu vermeiden.



Das Gewicht der Anlage ist nicht zu unterschätzen, siehe Technische Daten.
Bewegen oder platzieren Sie die angehängte Last nicht über Personen oder Gegenständen.
Lassen Sie das Gerät/die Anlage nicht fallen und üben Sie keinen übermäßigen Druck auf die Anlage aus.

2.2 Aufstellen der Anlage



Folgende Vorschriften beachten:

- Sorgen Sie für freien Zugang zu den Bedienelementen und Anschlüssen.
- Stellen Sie die Anlage nicht in engen Räumen auf.
- Stellen Sie die Anlage nie auf einer Fläche mit einer Neigung von mehr als 10° auf.
- Stellen Sie die Anlage an einem trockenen und sauberen Ort mit ausreichender Belüftung auf.
- Schützen Sie die Anlage vor strömenden Regen und Sonne.

2.3 Elektrischer Anschluss



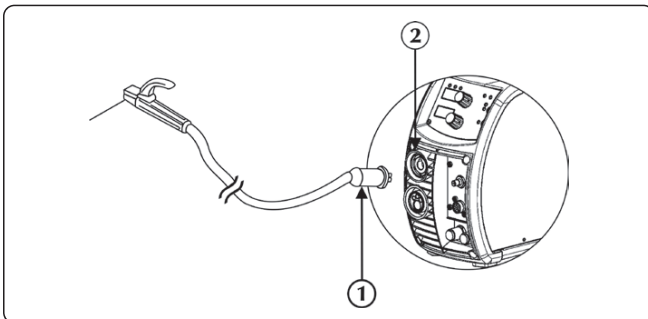
Die beweglichen Einheiten werden ausschließlich mit Niederspannung gespeist.

2.4 Inbetriebnahme

2.4.1 Anschluss für E-Hand-Schweißen

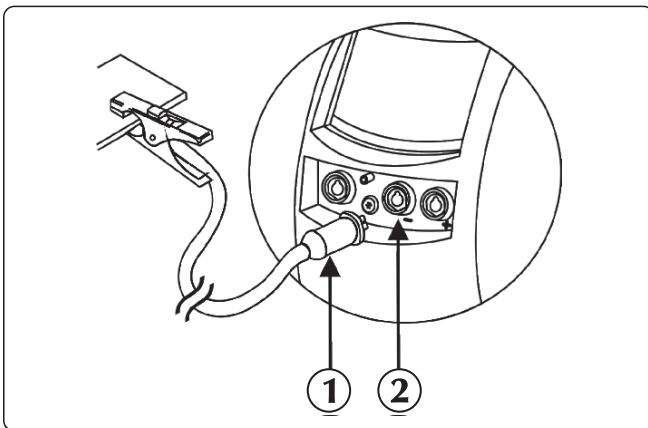


Der Anschluss in der Abbildung ergibt eine Schweißung mit umgekehrter Polung.
Um eine Schweißung mit direkter Polung zu erhalten, muss der Anschluss umgekehrt werden.



- ① Verbinder der Elektrodenhalter-Zange
- ② Positive Leistungsbuchse (+)

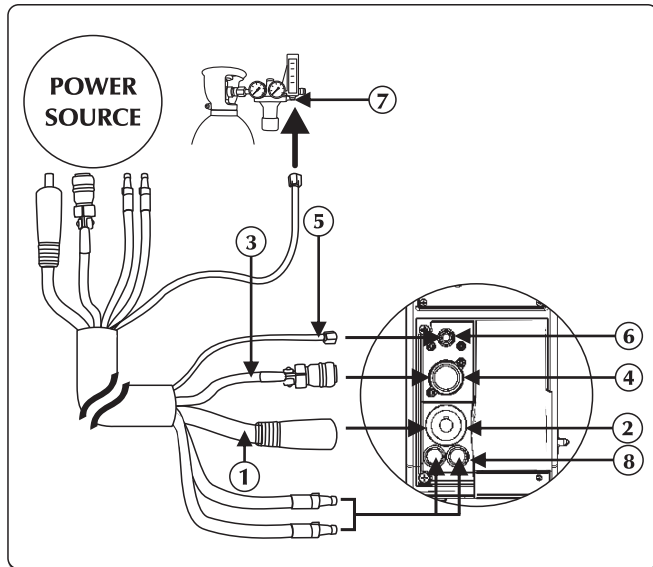
► Den Kabelverbinder der Elektrodenhalter-Zange an die Plusbuchse (+) des WF anschließen. Den Stecker einstecken und im Uhrzeigersinn drehen, bis alle Teile fest sind.



- ① Verbinder der Erdungszange
- ② Negative Leistungsbuchse (-)

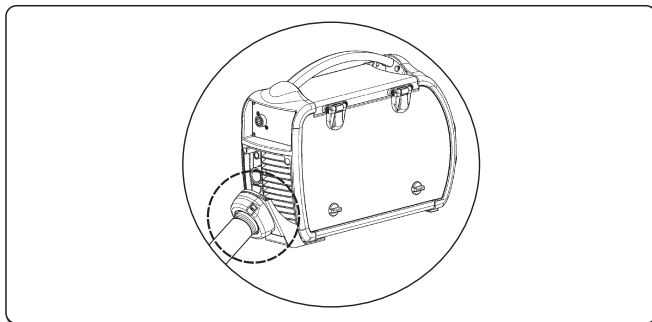
► Den Verbinder der Erdungszange an die Steckdose des Minuskabels (-) des Generators anschließen. Den Stecker einstecken und im Uhrzeigersinn drehen, bis alle Teile fest sind.

2.4.2 Anschluss für MIG/MAG-Schweißen

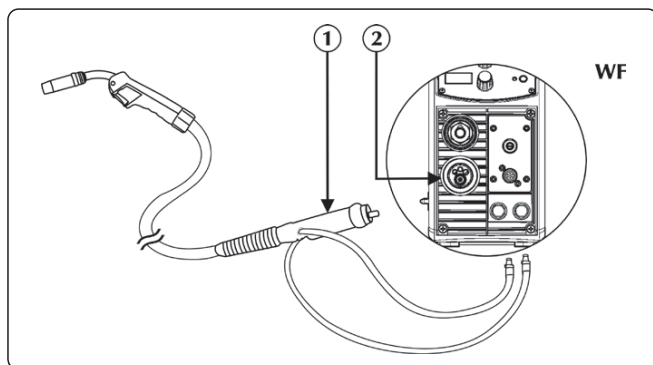


- ① Leistungskabel
- ② Positive Leistungsbuchse (+)
- ③ Signalkabel
- ④ Eingang Signalkabel
- ⑤ Brennergas
- ⑥ Gasanschluss
- ⑦ Gasversorgungsanschluss
- ⑧ Anschluss Kühlmittel

- ▶ Das Leistungskabel mit entsprechender Ausgangsbuchse verbinden. Den Stecker einstecken und im Uhrzeigersinn drehen, bis alle Teile fest sind.
- ▶ Das Signalkabel des Schlauchpaketes mit dem entsprechenden Anschluss verbinden. Den Stecker einstecken und die Schraubverriegelung im Uhrzeigersinn drehen, bis alle Teile ganz fest sind.
- ▶ Den Gasschlauch des Schlauchpaketes mit dem Druckminderer der Gasflasche oder dem Anschluss der Gasleitung verbinden. Den Gasdurchfluss auf einen Wert zwischen 10 und 30 l/min einstellen.
- ▶ Den blauen Schlauch des Schlauchpaketes mit dem entsprechenden Schnellverbinder für den Rücklauf der Kühlflüssigkeit (blau) verbinden.
- ▶ Den roten Schlauch des Schlauchpaketes mit dem entsprechenden Schnellverbinder für den Rücklauf der Kühlflüssigkeit (rot) verbinden.

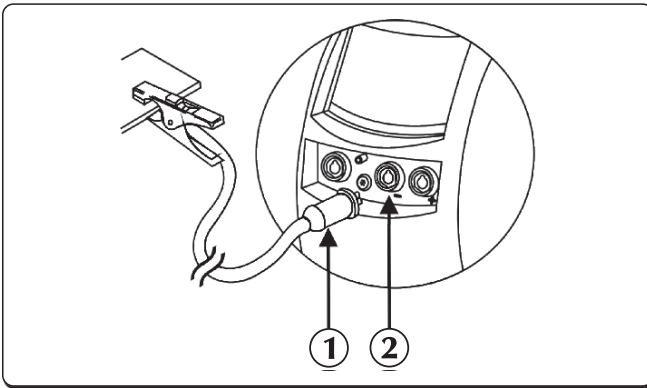


Siehe Abschnitt „Installation Zubehör“.



- ① Brenneranschluss
- ② Verbinder

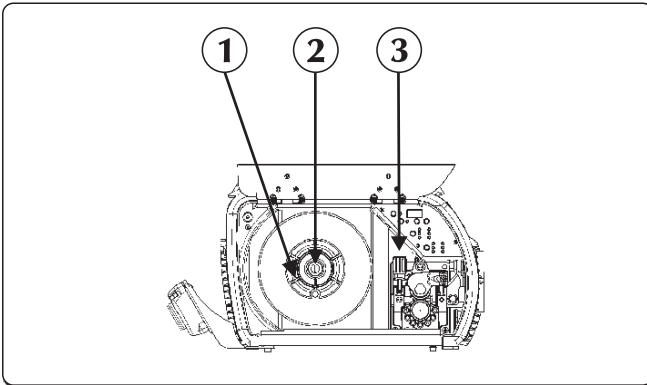
- ▶ Den roten Schlauch (Rücklauf der Kühlflüssigkeit) des Brenners mit dem entsprechenden Schnellverbinder (rot) verbinden.
- ▶ Den blauen Schlauch (Vorlauf der Kühlflüssigkeit) des Brenners mit dem entsprechenden Schnellverbinder (blau) verbinden.
- ▶ Den MIG/MAG-Brenner mit dem Anschluss verbinden, dabei sicherstellen, dass die Schraubverriegelung fest angeschraubt ist.



- ① Verbinder der Erdungszange
- ② Negative Leistungsbuchse (-)

► Den Verbinder der Erdungszange an die Steckdose des Minuskabels (-) des Generators anschließen. Den Stecker einstecken und im Uhrzeigersinn drehen, bis alle Teile fest sind.

Motorfach

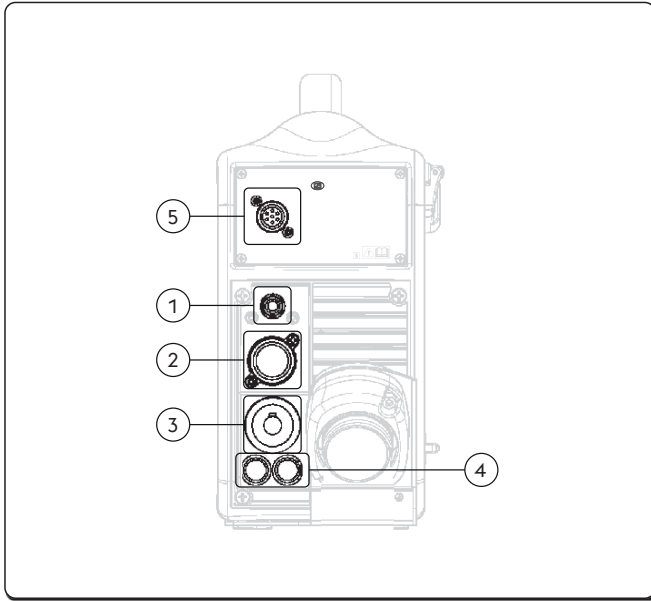


- ① Rändelmutter
- ② Spulenbremse
- ③ Andruckrollen des Drahtvorschubs

- Die rechte Klappe des Gehäuses öffnen.
- Kontrollieren, ob die Rille in der Rolle mit dem gewünschten Drahtdurchmesser übereinstimmt.
- Die Rändelmutter vom Spulendorn der Drahtspule abschrauben und die Spule einsetzen.
- Den Mitnehmerstift in seinen Sitz einrasten lassen, die Spule einsetzen, die Rändelmutter wieder aufschrauben und die Spulenbremse einstellen.
- Die Andruckrollen des Drahtvorschubs entriegeln und das Drahtende in die Drahtführungsbuchse stecken und über die Rolle in den Brenneranschluss führen. Die Andruckrollen verriegeln und kontrollieren, ob sich der Draht in der Rille der Rollen befindet.
- Auf die Drahtvorschubtaste drücken, damit der Draht in den Brenner befördert wird.
- Den Gasdurchfluss auf einen Wert zwischen 10 und 30 l/min einstellen.

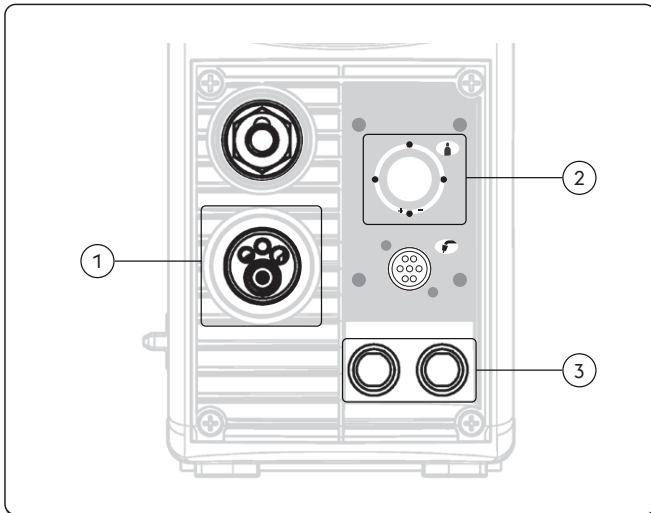
3. PRÄSENTATION DER ANLAGE

3.1 Hintere Tafel



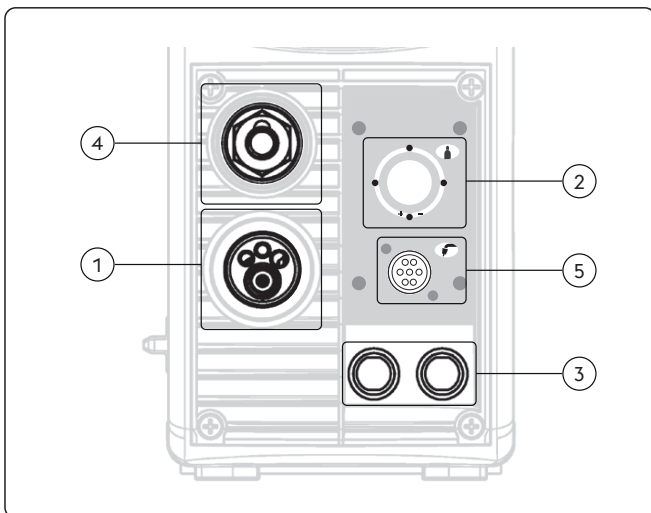
- ① Gasanschluss
- ② Signalkabeleingang (CAN-BUS) (Kabelstrang)
- ③ Leistungskabeleingang (Kabelstrang)
- ④ Vor- und Rücklauf Kühlmittel
- ⑤ Externe Geräte (RC)

3.2 Buchsenfeld WF NX 230 Classic/Smart



- ① Brenneranschluss
Für den Anschluss des MIG/MAG-Brenners.
- ② Gasdurchflussregler
- ③ Anschluss Kühlmittel

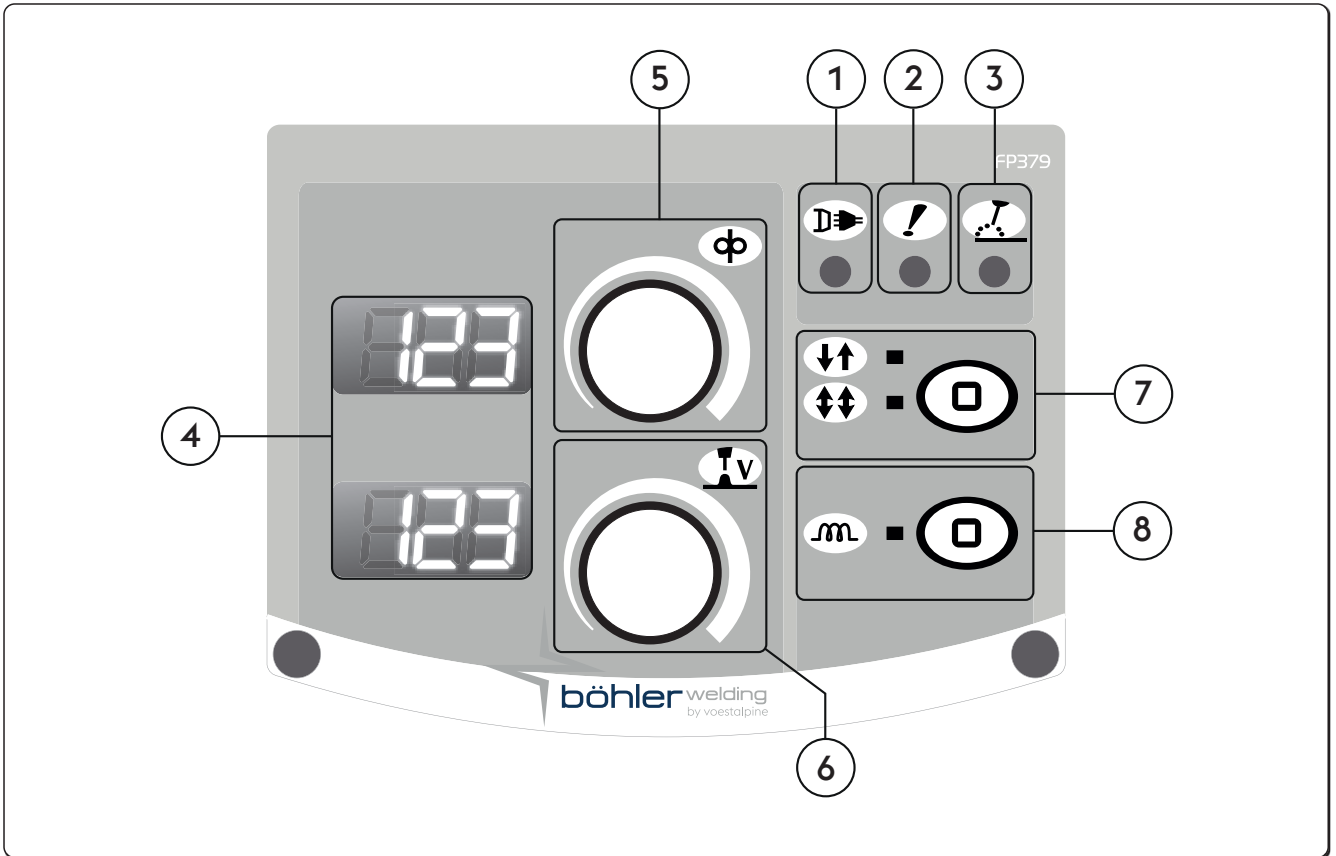
3.3 Buchsenfeld WF NX 230 SteelDrive









- ① Brenneranschluss
Für den Anschluss des MIG/MAG-Brenners.
- ② Gasdurchflussregler
- ③ Anschluss Kühlmittel
- ④ Positive Leistungsbuchse (+)
- ⑤ Eingang Signalkabel

DE

3.4 Frontbedienfeld WF NX 230 Classic



- ①  **LED Versorgung**
Zeigt an, dass die Anlage an die Stromversorgung angeschlossen und eingeschaltet ist.
- ②  **LED Allgemeiner Alarm**
Zeigt den möglichen Eingriff von Schutzeinrichtungen an, z. B. Temperaturschutz.
- ③  **LED Aktive Leistung**
Zeigt an, dass an den Ausgangsklemmen der Anlage Spannung anliegt.
- ④  **7-Segment-Anzeige**
Ermöglicht die Anzeige allgemeiner Geräteparameter während des Startens; Ablesen von Einstellungen, Strom und Spannung während des Schweißens und die Anzeige von Fehlercodes.
- ⑤  **Hauptregler**
Ermöglicht das stufenlose Einstellen des Schweißstroms.
Ermöglicht den Zugang zum Setup, die Auswahl und Einstellung der Schweißparameter.
Ermöglicht die Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit.
- ⑥  **Hauptregler**
Ermöglicht die Einstellung der Bogenlänge während des Schweißens.
Hohe Spannung = langer Bogen
Niedrige Spannung = kurzer Bogen

| Minimum | Maximal |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

DE

7 Schweißmethoden



2-Taktbetrieb, in zwei Stufen

Drücken des Tasters startet den Gasdurchfluss, speist den Draht mit Spannung und startet den Drahtvorschub; beim Loslassen des Tasters werden Gas, Spannung und Drahtvorschub abgestellt.



4-Taktbetrieb, in vier Stufen

Das erste Drücken des Tasters startet den Gasdurchfluss mit manueller Gasvorströmzeit. Loslassen des Tasters legt Spannung an den Draht und startet den Vorschub. Das erneute Drücken des Tasters stoppt den Drahtvorschub und setzt den Strom zurück auf Null. Abschließendes Loslassen des Tasters beendet den Gasdurchfluss.

8 Induktivität

Ermöglicht die elektronische Einstellung der dem Schweißkreis in Reihe geschalteten Induktivität.

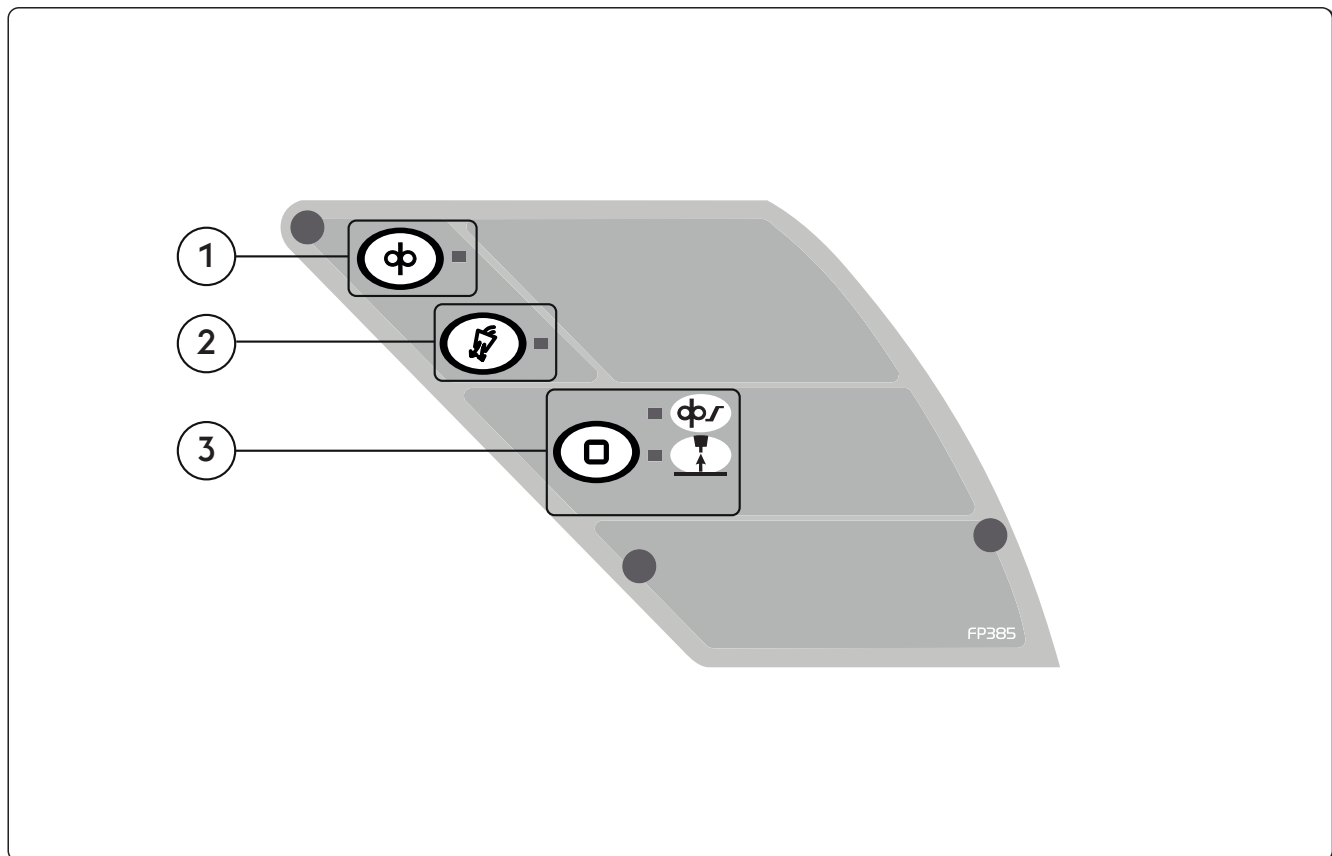
Ermöglicht das Erreichen eines schnelleren oder langsameren Bogens, um die Bewegung des Schweißers und die natürliche Schweißstabilität zu kompensieren.

Niedrige Induktivität = reaktionsfähiger Bogen (mehr Spritzer).

Hohe Induktivität = reaktionsträger Bogen (weniger Spritzer).

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.5 Frontbedienfeld WF NX 230 Classic



1 Test Kühlaggregat

Ermöglicht den manuellen Drahtvorschub ohne Gasdurchfluss und ohne dass Spannung am Draht anliegt.

Ermöglicht die Einführung des Drahtes in die Drahtführungsspirale des Schweißbrenners in der Schweißvorbereitungsphase.

2 Gasprüftaste

Ermöglicht die Reinigung des Schutzgaskreises und die Durchführung der entsprechenden Einstellungen des Schutzgasdrucks und -durchflusses bei abgeschalteter Leistung.

3



Soft start

Zur Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit in den Phasen, die der Zündung des Lichtbogens vorausgehen. Ermöglicht eine Zündung bei reduzierter Geschwindigkeit, die daher weicher und mit weniger Spritzern erfolgt. Parametereinstellung Prozent der eingestellten Drahtgeschwindigkeit (%)

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 10 % | 100 % | 50 % |



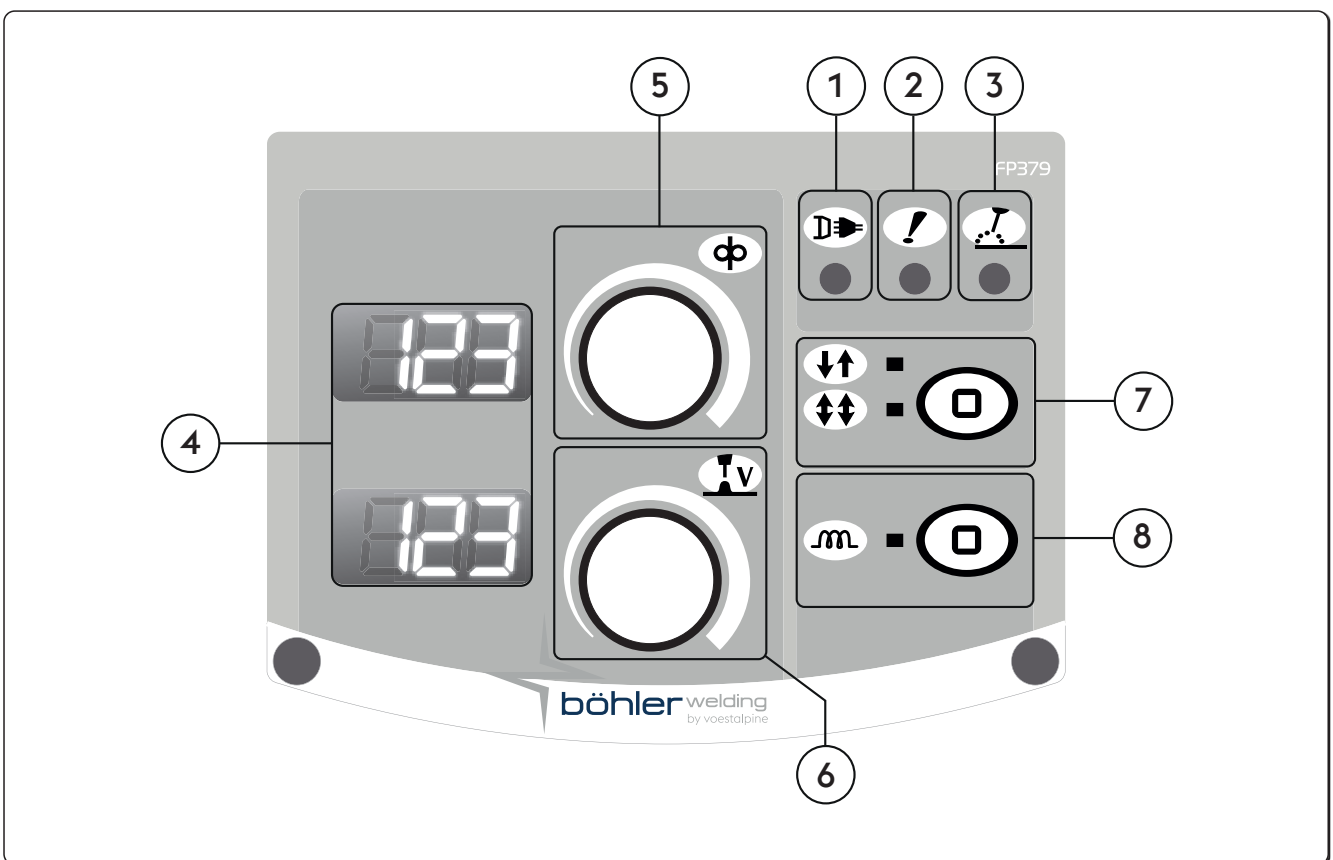
Burn back

Für die Regelung der Drahrückbrennzeit und zur Verhinderung des Anklebens bei Schweißende. Ermöglicht die Einstellung der Länge des Drahtendes außerhalb des Brenners.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

DE

3.6 Frontbedienfeld WF NX 230 Smart



1

LED Versorgung

Zeigt an, dass die Anlage an die Stromversorgung angeschlossen und eingeschaltet ist.

2

LED Allgemeiner Alarm

Zeigt den möglichen Eingriff von Schutzeinrichtungen an, z. B. Temperaturschutz.

3

LED Aktive Leistung

Zeigt an, dass an den Ausgangsklemmen der Anlage Spannung anliegt.

4

7-Segment-Anzeige

Ermöglicht die Anzeige allgemeiner Geräteparameter während des Startens; Ablesen von Einstellungen, Strom und Spannung während des Schweißens und die Anzeige von Fehlercodes.

5  **Hauptregler**

Ermöglicht das stufenlose Einstellen des Schweißstroms.
 Ermöglicht den Zugang zum Setup, die Auswahl und Einstellung der Schweißparameter.
 Ermöglicht die Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit.

6  **Hauptregler**

Ermöglicht die Einstellung der Bogenspannung.
 Ermöglicht die Einstellung der Bogenlänge während des Schweißens.
 Hohe Spannung = langer Bogen
 Niedrige Spannung = kurzer Bogen

| Minimum | Maximal |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7  **Schweißmethoden**



2-Taktbetrieb, in zwei Stufen

Drücken des Tasters startet den Gasdurchfluss, speist den Draht mit Spannung und startet den Drahtvorschub;
 beim Loslassen des Tasters werden Gas, Spannung und Drahtvorschub abgestellt.



4-Taktbetrieb, in vier Stufen

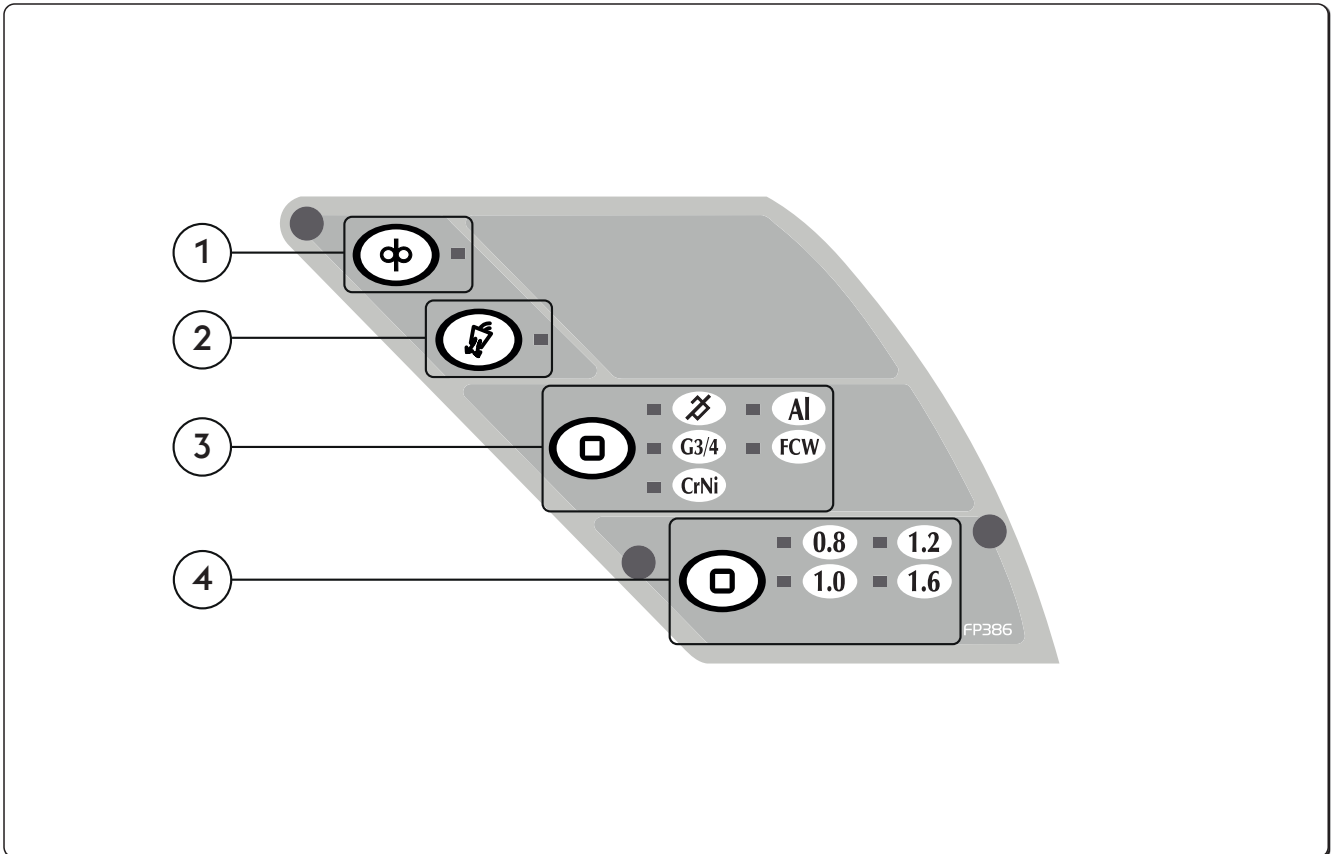
Das erste Drücken des Tasters startet den Gasdurchfluss mit manueller Gasvorströmzeit.
 Loslassen des Tasters legt Spannung an den Draht und startet den Vorschub. Das erneute Drücken des Tasters stoppt den Drahtvorschub und setzt den Strom zurück auf Null.
 Abschließendes Loslassen des Tasters beendet den Gasdurchfluss.

8  **Induktivität**

Ermöglicht die elektronische Einstellung der dem Schweißkreis in Reihe geschalteten Induktivität.
 Ermöglicht das Erreichen eines schnelleren oder langsameren Bogens, um die Bewegung des Schweißers und die natürliche Schweißinstabilität zu kompensieren.
 Niedrige Induktivität = reaktionsfähiger Bogen (mehr Spritzer).
 Hohe Induktivität = reaktionsträger Bogen (weniger Spritzer).

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.7 Frontbedienfeld WF NX 230 Smart



1 **Test Kühlaggregat**

Ermöglicht den manuellen Drahtvorschub ohne Gasdurchfluss und ohne dass Spannung am Draht anliegt. Ermöglicht die Einführung des Drahtes in die Drahtführungsspirale des Schweißbrenners in der Schweißvorbereitungsphase.

2 **Gasprüftaste**

Ermöglicht die Reinigung des Schutzgaskreises und die Durchführung der entsprechenden Einstellungen des Schutzgasdrucks und -durchflusses bei abgeschalteter Leistung.

3 **Synergietaste**

Ermöglicht die Wahl zwischen manuellem (off) MIG- oder synergischem (6) MIG-Prozess, indem das zu schweißende Material eingestellt wird.

- Manueller MIG-Prozess
- Synergischer MIG-Prozess, Schweißen von Kohlenstoffstahl
- Synergischer MIG-Prozess, Schweißen von rostfreiem Stahl
- Synergischer MIG-Prozess, Schweißen von Aluminium
- MIG-Synergieschweißverfahren, Fülldrahtschweißen

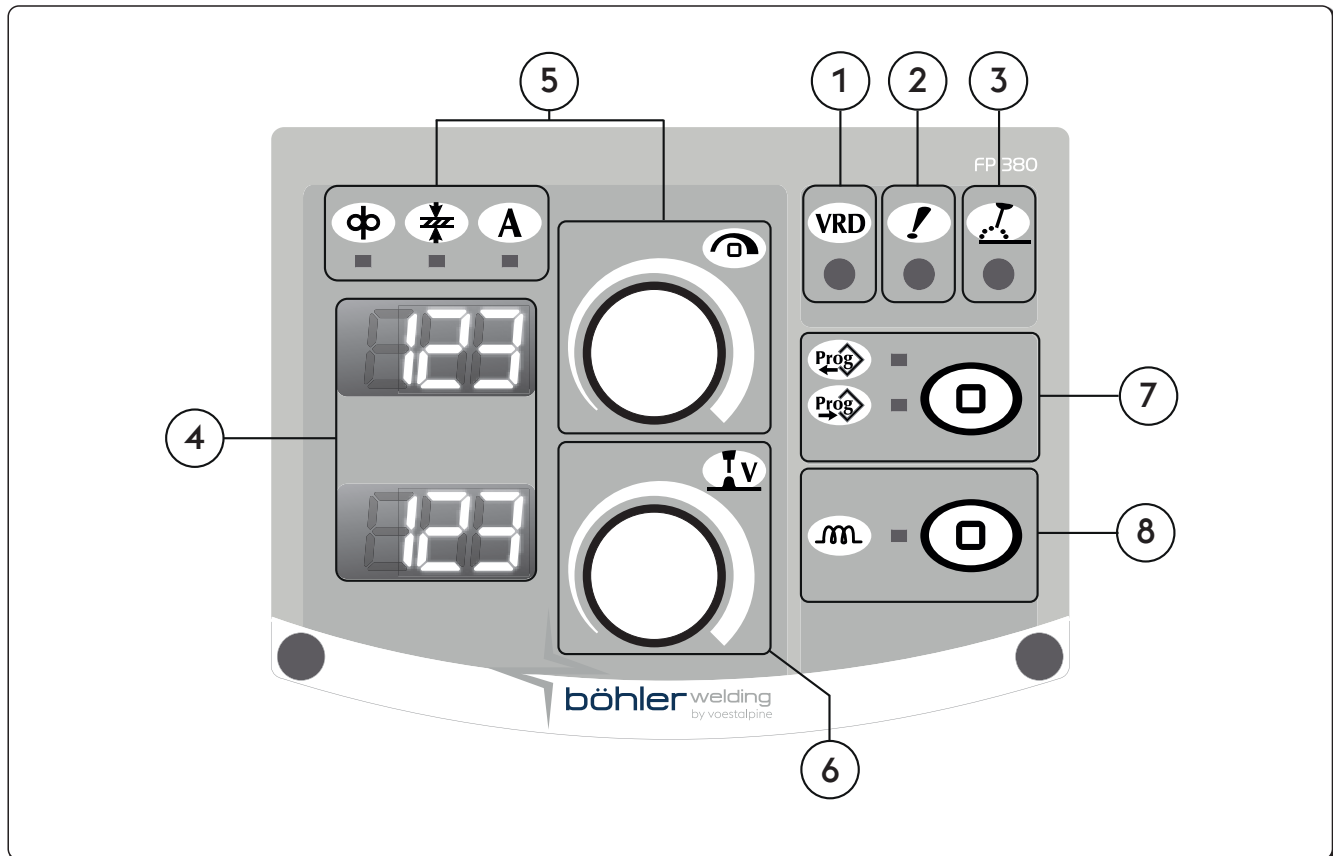
4 **Drahtdurchmesser**

Ermöglicht die Wahl des verwendeten Drahtdurchmessers (mm).

-

DE

3.8 Frontbedienfeld WF NX 230 SteelDrive



- ① **VRD** **VRD (Voltage Reduction Device)**
 Vorrichtung für Spannungsverminderung
 Zeigt an, daß die Leerlaufspannung der Anlage kontrolliert wird.
- ② **!** **LED Allgemeiner Alarm**
 Zeigt den möglichen Eingriff von Schutzeinrichtungen an, z. B. Temperaturschutz.
- ③ **⚡** **LED Aktive Leistung**
 Zeigt an, dass an den Ausgangsklemmen der Anlage Spannung anliegt.
- ④ **888** **7-Segment-Anzeige**
 Ermöglicht die Anzeige allgemeiner Geräteparameter während des Startens; Ablesen von Einstellungen, Strom und Spannung während des Schweißens und die Anzeige von Fehlercodes.
- ⑤ **⏸** **Hauptregler**
 Ermöglicht das stufenlose Einstellen des Schweißstroms.
 Ermöglicht den Zugang zum Setup, die Auswahl und Einstellung der Schweißparameter.

Auswahl Parameters

 - ⌀ **Drahtvorschubgeschwindigkeit**
 Ermöglicht die Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit.
 - A** **Schweißstrom**
 Leuchtet auf, wenn die Anzeige und Einstellung des Schweißstroms aktiviert ist.
 - ⚡** **Werkstückdicke**
 Ermöglicht die Einstellung der Materialdicke des Werkstückes.
 Ermöglicht die Einstellung der Anlage durch die die Einstellung des Werkstückes.

6



Hauptregler

Ermöglicht die Einstellung der Bogenspannung.
 Ermöglicht die Einstellung der Bogenlänge während des Schweißens.
 Hohe Spannung = langer Bogen
 Niedrige Spannung = kurzer Bogen

Mig/MAG manuell

| Minimum | Maximal |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

Mig/MAG synergisch

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7



Tasten job



Programm-Speicher

Gehen Sie in das Menü "Programm speichern" hinein, indem Sie die Taste für mindestens 1 Sekunde drücken.
 Wählen Sie das gewünschte Programm (oder den freien Speicherplatz), indem Sie den Encoder drehen.
 Den Vorgang durch Drücken der Encoder-Taste bestätigen.



Programmabruf

Durch Drücken der Taste rufen Sie das 1. verfügbare Programm auf.
 Wählen Sie das gewünschte Programm aus, indem Sie die Taste drücken.
 Wählen Sie das gewünschte Programm, indem Sie den Encoder drehen.
 Nur die belegten Programmspeicherplätze werden angezeigt, während die leeren automatisch übersprungen werden.

8



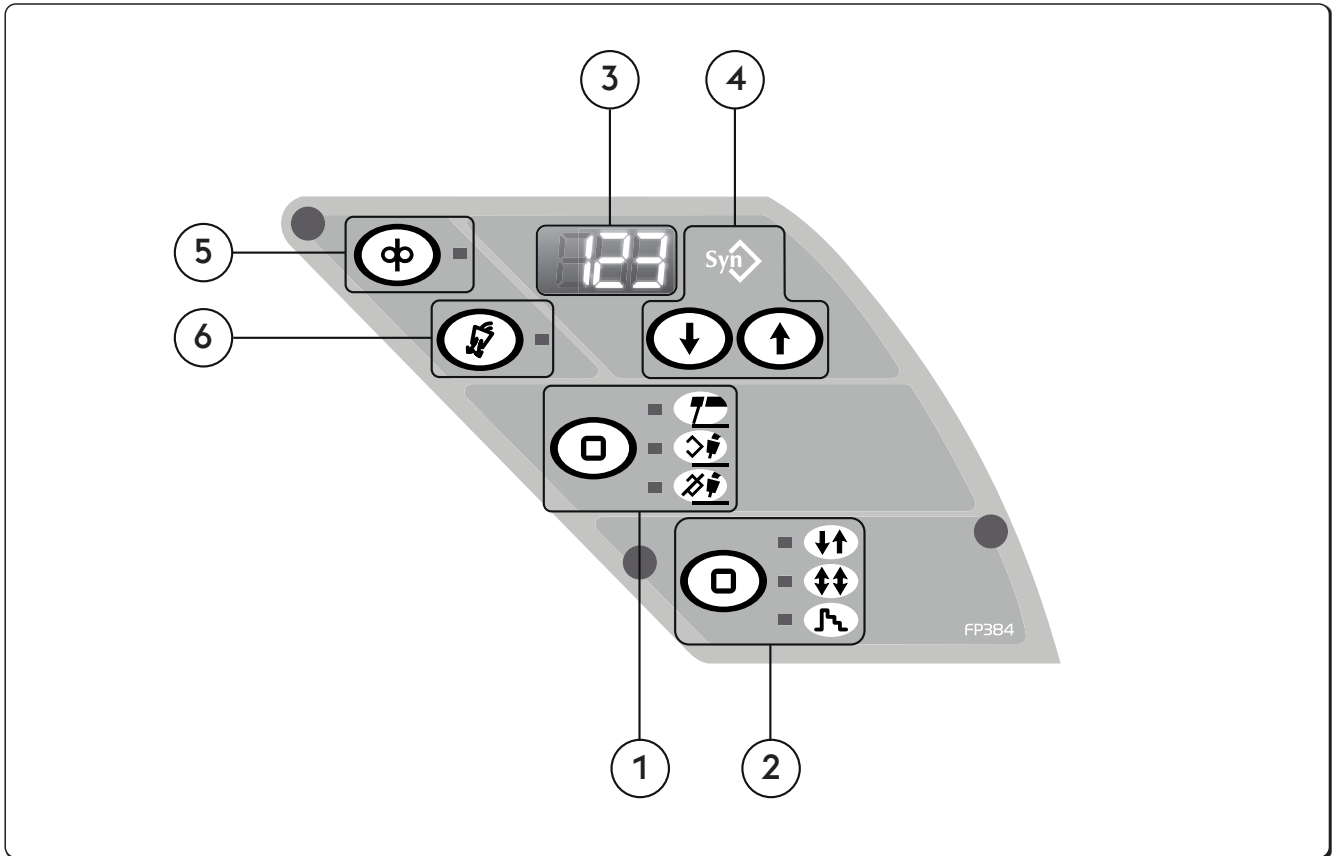
Induktivität

Ermöglicht die elektronische Einstellung der dem Schweißkreis in Reihe geschalteten Induktivität.
 Ermöglicht das Erreichen eines schnelleren oder langsameren Bogens, um die Bewegung des Schweißers und die natürliche Schweißinstabilität zu kompensieren.
 Niedrige Induktivität = reaktionsfähiger Bogen (mehr Spritzer).
 Hohe Induktivität = reaktionsträger Bogen (weniger Spritzer).



| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

DE

3.9 Frontbedienfeld WF NX 230 SteelDrive



① □ **Schweißverfahren E-Hand**
Ermöglicht die Wahl des Schweißverfahrens.

-  MMA (Elektroden)
-  Mig/MAG synergisch
-  Mig/MAG manuell

2



Schweißmethoden



2-Taktbetrieb, in zwei Stufen

Drücken des Tasters startet den Gasdurchfluss, speist den Draht mit Spannung und startet den Drahtvorschub; beim Loslassen des Tasters werden Gas, Spannung und Drahtvorschub abgestellt.



4-Taktbetrieb, in vier Stufen

Das erste Drücken des Tasters startet den Gasdurchfluss mit manueller Gasvorströmzeit. Loslassen des Tasters legt Spannung an den Draht und startet den Vorschub. Das erneute Drücken des Tasters stoppt den Drahtvorschub und setzt den Strom zurück auf Null. Abschließendes Loslassen des Tasters beendet den Gasdurchfluss.



Hotstart und Endkraterstrom

Ermöglicht Schweißen in drei verschiedenen Leistungsstufen, die direkt vom Schweißer gewählt und gesteuert werden können, indem er den Brenntaster betätigt.

Das erste Drücken des Tasters startet den Gasdurchfluss, legt Spannung an den Draht und startet den Vorschub mit der Geschwindigkeit, die im Parameter „Drahteinschleichen“ (während des Setup) eingestellt und mit den relativen Synergie-Werten der Schweißparameter festgelegt wurde.

Wenn der Brenntaster losgelassen wird, ändern sich die Werte für die Drahtvorschubgeschwindigkeit und die relativen synergischen Parameter automatisch in die Grundwerte, die am Bedienfeld eingestellt sind.

Das erneute Drücken des Brenntasters bringt die Werte der Drahtgeschwindigkeit und der relativen synergischen Parameter auf die während des Setups voreingestellten Werte der Parameter des Endkraterfüllers.

Loslassen des Brenntasters stoppt den Drahtvorschub und liefert die Leistung für die Drahrückbrand- und Gasnachströmphase.

3



7-Segment-Anzeige

Ermöglicht die Anzeige allgemeiner Geräteparameter während des Startens; Ablesen von Einstellungen, Strom und Spannung während des Schweißens und die Anzeige von Fehlercodes.

4



Tastenjob



Ermöglicht die Auswahl eines voreingestellten Schweißprogramms über die Auswahl einiger einfacher Informationen

- Drahttyp
- Art des Gases
- Drahtdurchmesser

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A..."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r..."
 PulsDrive UniversalArc (Pd) "P..."
 QuickPulse UniversalArc (qP) "q..."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A..."
 RapiDeep BohlerArc (rdb) "r..."
 PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P..."
 QuickPulse BohlerArc (qPb) "q..."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A..."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r..."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A..."
 RapiDeep BohlerArc (rdb) "r..."

5



Test Kühlaggreat

Ermöglicht den manuellen Drahtvorschub ohne Gasdurchfluss und ohne dass Spannung am Draht anliegt. Ermöglicht die Einführung des Drahtes in die Drahtführungsspirale des Schweißbrenners in der Schweißvorbereitungsphase.

6



Gasprüftaste

Ermöglicht die Reinigung des Schutzgaskreises und die Durchführung der entsprechenden Einstellungen des Schutzgasdrucks und -durchflusses bei abgeschalteter Leistung.

DE

4. VERWENDUNG VON GERÄTEN

Wenn der Generator eingeschaltet wird, führt er eine Abfolge von Überprüfungen durch, um das korrekte Arbeiten der Anlage und aller angeschlossenen Geräte zu gewährleisten. An dieser Stelle wird auch der Gastest durchgeführt, um den richtigen Anschluss der Gaszufuhr zu prüfen.

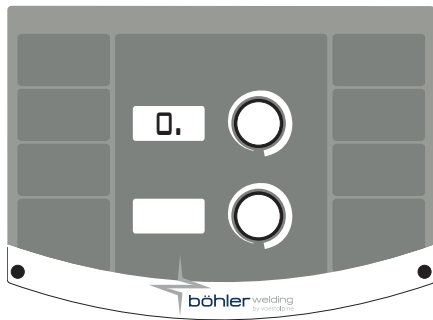
Siehe Abschnitt "Frontbedienfeld" "Set Up" - Menü".

5. SETUP

5.1 Setup und Parametereinstellung

Ermöglicht die Einstellung und Regelung einer Reihe Zusatzparameter, um die Schweißanlage besser und präziser betreiben zu können. Die im Setup vorhandenen Parameter sind nach dem gewählten Schweißprozess geordnet und haben eine Nummerncodierung.

Zugriff auf Setup



- ▶ Erfolgt durch 5 Sekunden langes Drücken der Encoder-Taste.
- ▶ die Null in der Mitte der 7-Segment-Anzeige bestätigt den erfolgten Zugriff

Auswahl und Einstellung des gewünschten Parameters

- ▶ Erfolgt durch Drehen des Encoders bis zur Anzeige des Nummerncodes des gewünschten Parameters.
- ▶ Der Parameter ist durch "." rechts von der Nummer identifiziert
- ▶ Durch Drücken der Taste Encoder wird nun der für den gewählten Parameter eingestellte Wert sichtbar und kann reguliert werden.
- ▶ Der Zugriff auf das Untermenü der Parameter wird durch Ausblenden von „.“ rechts von der Nummer bestätigt

Verlassen des Setup

- ▶ Um den Abschnitt „Einstellungen“ zu verlassen, erneut auf die Taste Encoder drücken.
- ▶ Um das Setup zu verlassen, auf Parameter "0" (Speichern und Beenden) gehen und erneut auf die Taste Encoder drücken.

5.1.1 Liste der Setup-Parameter (E-Hand-Schweißen) **SteelDrive**

0 Speichern und Beenden
Für das Speichern der Änderungen und Verlassen des Setup.

1 Reset
Für die Rücksetzung aller Parameter auf die Standardwerte.

3 Hotstart
Für die Einstellung des Hot-Start-Wertes beim E-Hand-Schweißen.
Ermöglicht einen verstellbaren Hot-Start-Wert der Zündphasen des Bogens und erleichtert die Startvorgänge.

Basisch elektroden

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 80% |

Zellulose elektroden

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 150% |

CrNi-elektroden

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 100% |

Aluminiumelektrode

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 120% |

Gusseisenelektrode

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 100% |

Rutile elektrode

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 80% |

7

Schweißstrom

Ermöglicht die Einstellung des Schweißstroms.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|------------------|----------|
| 3 A | I _{max} | 100 A |

8

Arc force

Für die Einstellung des Arc-Force-Wertes beim E-Hand-Schweißen.

Ermöglicht die Dynamikkorrektur des Bogens (plus oder minus) während des Schweißens. Dadurch wird die Arbeit des Schweißers erleichtert.

Ein Anheben des Wertes der Bogenstärke verringert das Risiko des Festklebens der Elektrode.

Basisch elektroden

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 30% |

Zellulose elektroden

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 350% |

CrNi-elektroden

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 30% |

Aluminiumelektrode

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 100% |

Gusseisenelektrode

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 70% |

Rutile elektrode

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 500% | 80% |

204

Dynamic power control (DPC)

Ermöglicht, die gewünschte U/I - Charakteristik auszuwählen.

I=C Konstanter Strom

Die Vergrößerung oder Reduzierung der Bogenhöhe hat keine Auswirkung auf den erforderlichen Schweißstrom.

Empfohlen für Elektrode: Basisch, Rutil, Sauer hohe, Stahl, Guss

1:20 Reduzierungscharakteristik mit Rampenregelung

Das Ansteigen der Bogenhöhe verursacht eine Reduzierung des Schweißstroms (und umgekehrt) entsprechend dem festen Wert von 1/20 Ampere pro Volt.

Empfohlen für Elektrode: Cellulose, Aluminium

P=C Konstante Leistung

Das Ansteigen der Bogenhöhe verursacht eine Reduzierung des Schweißstroms (und umgekehrt) entsprechend der Regel: $V \cdot I = K$

Empfohlen für Elektrode: Cellulose, Aluminium

205

Synergie E-Hand-Schweißen

Zur Einstellung der optimalen Bogendynamik und zur Auswahl der benutzten Elektrode.

Mit der Wahl der richtigen Bogendynamik kann der maximale Nutzen des Generators erzielt werden mit der Absicht die bestmögliche Schweißleistung zu erreichen.

| Wert | Funktion | Standard |
|------|--------------------------|----------|
| 1 | Standard (Basisch/Rutil) | X |
| 2 | Cellulose | - |
| 3 | Stahl | - |
| 4 | Aluminium | - |
| 5 | Guss | - |



Perfekte Schweißfähigkeit der verwendeten Elektrode wird nicht garantiert

Die Schweißfähigkeit hängt ab von der Qualität des Verbrauchsmaterials und dessen Aufbewahrung, den Arbeits- und Schweißbedingungen, den zahlreichen Einsatzmöglichkeiten.

312 Bogenabtrennspannung

Zur Einstellung des Spannungswertes, bei dem das Abtrennen des Schweißbogens erzwungen werden soll. Verbessert den Umgang mit verschiedenen auftretenden Betriebsbedingungen.

Beim Punktschweißen zum Beispiel reduziert eine niedrige Bogenabtrennspannung die erneute Zündung des Bogens beim Entfernen der Elektrode vom Werkstück, vermindert Spritzer, Verbrennungen und Oxidation des Werkstücks.

Wenn Elektroden benutzt werden, die hohe Spannungen erfordern, sollte dagegen ein hoher Grenzwert eingestellt werden, um Bogenabtrennungen beim Schweißen zu verhindern.



Niemals eine Bogenabtrennspannung einstellen, die größer als die Leerlaufspannung des Generators ist.

Basischelektroden

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 99.9 V | 57.0 V |

Zellulose elektroden

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 99.9 V | 70.0 V |

399 Schweißgeschwindigkeit

Ermöglicht die Einstellung der Ausführungsgeschwindigkeit der Schweißarbeit.

Default cm/min: Bezugsgeschwindigkeit für manuelles Schweißen.

Syn: Sinergic Wert.

| Minimum | Maximal | Standard |
|----------|------------|-----------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500 Maschineneinstellung

Ermöglicht die Auswahl der erforderlichen Grafikschnittstelle.

Ermöglicht den Zugang zu höheren Setup Levels.

Siehe Abschnitt "Interface-Personalisierung (Set up 500)"

| Wert | Benutzeroberfläche | |
|------|--------------------|--------------|
| XE | Modus Easy | |
| XA | Modus Advanced | |
| XM | Modus Medium | Smart |
| XP | Modus Professional | |

| Wert | Ausgewählte Ebene |
|------|-------------------|
| USER | Bediener |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Ermöglicht das Sperren der Bedienfelder und die Einführung eines Schutzcodes.

Siehe Abschnitt "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Schrittweite

Ermöglicht die Regulierung eines Parameters mit einer Schrittweite, die vom Bediener persönlich eingestellt werden kann.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 1 | lmax | 1 |

602 Einstellung des Mindestwerts des externen Parameters CH1

Einstellung des Mindestwerts für den externen Parameters CH1.

603 Einstellung des Höchstwerts des externen Parameters CH1

Einstellung des Höchstwerts für den externen Parameters CH1.

705 Kalibrierung des Schweißkreiswiderstands

Ermöglicht die Einstellung der Anlage.

Siehe Abschnitt "Kalibrierung des Schweißkreiswiderstands (set up 705)".

751 Stromanzeige

Ermöglicht die Anzeige des Ist-Schweißstroms.

752 Spannungsanzeige

Ermöglicht die Anzeige der Ist-Schweißspannung.

768 Messung Wärmeeintrag HI

Ermöglicht das Ablesen des Wertes der Messung des Wärmeeintrags beim Schweißen.

851 Aktivierung ARC-AIR

Aktiviert die Funktion ARC-AIR.

| Wert | Standard | ARC-AIR |
|------|----------|---------|
| ein | - | AKTIV |
| aus | X | INAKTIV |

852 Aktivierung WIG DC LIFT START

Aktiviert oder deaktiviert die Funktion.

| Wert | Standard | WIG DC LIFT START |
|------|----------|-------------------|
| ein | - | AKTIV |
| aus | X | INAKTIV |

903 Programm löschen SteelDrive

 Wählen Sie das gewünschte Programm, indem Sie den Encoder 1 drehen.
 Löschen Sie das gewählte Programm, indem Sie die Taste - Encoder 2.

5.1.2 Liste der Setup-Parameter (MIG/MAG-Schweißen)
0 Speichern und Beenden

Für das Speichern der Änderungen und Verlassen des Setup.

1 Reset

Für die Rücksetzung aller Parameter auf die Standardwerte.

2 Schweißprogramme SteelDrive

Ermöglicht die Auswahl eines voreingestellten Schweißprogramms (Synergie) über die Auswahl einiger einfacher Informationen:

Drahttyp

Art des Gases

Drahtdurchmesser

Siehe Abschnitt "Frontbedienfeld WF NX 230 Classic".

3 Drahtvorschubgeschwindigkeit

Ermöglicht die Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit.

| Minimum | Maximal | Standard |
|-----------|------------|----------|
| 0,5 m/min | 22,0 m/min | - |

4 Strom Smart SteelDrive

Ermöglicht die Einstellung des Schweißstroms.

| Minimum | Maximal |
|---------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5 Werkstückdicke Smart SteelDrive

Ermöglicht die Einstellung der Materialdicke des Werkstückes.

Ermöglicht die Einstellung der Anlage durch die die Einstellung des Werkstückes.

6 Kehlnaht "α" Smart SteelDrive

Ermöglicht die Einstellung der Tiefe der Naht in einer Winkelverbindung.

7 Spannung - Bogenlänge

Ermöglicht die Einstellung der Bogenspannung.

Ermöglicht die Einstellung der Bogenlänge während des Schweißens.

Hohe Spannung = langer Bogen

Niedrige Spannung = kurzer Bogen

Synergetischer Modus Smart SteelDrive

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| -5,0 | +5,0 | 0/syn |

Manuelles Schweißen

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 5,0 V | 55,5 V | 5,0 V |

10 Gasvorströmen

Für die Einstellung und Regelung des Gasflusses vor der Bogenzündung.
Für das Laden des Gases in den Brenner und die Vorbereitung der Umgebung auf das Schweißen.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 99.9 s | 0.1 s |

11 Soft start

Zur Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit in den Phasen, die der Zündung des Lichtbogens vorausgehen.
Ermöglicht eine Zündung bei reduzierter Geschwindigkeit, die daher weicher und mit weniger Spritzern erfolgt.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12 Motorrampe

Für die Einstellung eines allmählichen Übergangs von der Drahtgeschwindigkeit bei der Zündung auf jene beim Schweißen.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 1.0 s | 0/aus |

15 Burn back

Für die Regelung der Drahrückbrennzeit und zur Verhinderung des Anklebens bei Schweißende.
Ermöglicht die Einstellung der Länge des Drahtendes außerhalb des Brenners.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16 Gasnachströmen

Für die Einstellung des Gasflusses bei Schweißende.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/aus | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) SteelDrive

Für die Einstellung des Sekundärdrahtgeschwindigkeit in der Schweißmethode Bilevel.

Wenn der Schweißer den Knopf drückt und ihn schnell losläßt, geht man zum zweiten Schweißstrom "Φ₂" über.

Drücken und schnelles Loslassen des Knopfes geht man wieder auf "Φ" usw. über.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 1 % | 200 % | 0/aus |

25 Drahteinschleichen SteelDrive

Ermöglicht die Einstellung des Wertes der Drahtgeschwindigkeit während der Anfangs- Krater-Phase.

Ermöglicht das Ansteigen der dem Werkstück zugeführten Energie während der Phase, in der das Material (noch kalt) mehr Wärme benötigt, um gleichmäßig zu schmelzen.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler SteelDrive

Ermöglicht die Einstellung des Wertes der Drahtgeschwindigkeit während der Endkrater-Phase.

Ermöglicht das Absinken der dem Werkstück zugeführten Energie während der Phase, in der das Material bereits sehr heiß ist. So wird das Risiko von ungewollten Deformationen verringert.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Takten der Anfangsanstiegs SteelDrive

Ermöglicht die Einstellung der Zeit des Anfangsanstiegs.

Ermöglicht die Automatisierung der Funktion "Endkraterfüller".

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/aus |

28 Takten des Endkraterfüllers SteelDrive

Ermöglicht die Einstellung der Zeit des "Endkraterfüllers".
 Ermöglicht die Automatisierung der Funktion "Endkraterfüller".

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/aus |

30 Punktschweißen

Für die Aktivierung des Punktschweißens und die Festlegung der Schweißzeit.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/aus |

31 Pausenzeit

Für die Aktivierung und das Festlegen der Pausenzeit zwischen einem Schweißvorgang und dem nächsten.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/aus |

32 Sekundärspannung (MIG-Bilevel) Smart SteelDrive

Ermöglicht die Einstellung der Höhe der Impuls-Sekundärspannung.
 Ermöglicht das Erreichen einer größeren Bogenstabilität während der verschiedenen Impulsphasen.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33 Sekundärinduktivität (MIG-Bilevel) Smart SteelDrive

Ermöglicht die Einstellung der Höhe der Impuls-Sekundärinduktivität.
 Ermöglicht das Erreichen eines schnelleren oder langsameren Bogens, um die Bewegung des Schweißers und die natürliche Schweißinstabilität zu kompensieren.
 Niedrige Induktivität = reaktionsfähiger Bogen (mehr Spritzer).
 Hohe Induktivität = reaktionsträger Bogen (weniger Spritzer).

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34 Drahteinschleichrampe SteelDrive

Für die Eingabe eines stufenweisen Übergangs vom Drahteinschleichen auf das Schweißen.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0 s | 10 s | 0/aus |

35 Endkraterfüller-Rampe SteelDrive

Für die Eingabe eines stufenweisen Übergangs zwischen Schweißen und Endkraterfüller.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0 s | 10 s | 0/aus |

202 Induktivität

Ermöglicht die elektronische Einstellung der dem Schweißkreis in Reihe geschalteten Induktivität.
 Ermöglicht das Erreichen eines schnelleren oder langsameren Bogens, um die Bewegung des Schweißers und die natürliche Schweißinstabilität zu kompensieren.
 Niedrige Induktivität = reaktionsfähiger Bogen (mehr Spritzer).
 Hohe Induktivität = reaktionsträger Bogen (weniger Spritzer).

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207 Aktivierung Synergie (G3/4 Si1 - 100% CO₂) Smart

| Wert | Standard | Rückruffunktion |
|------|----------|---|
| ein | - | Synergie (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) inaktiv |
| aus | X | Synergie (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) aktiv (an Stelle von G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331 Kompensierte durchschnittliche Spannung Smart SteelDrive

Ermöglicht die Einstellung der Schweißspannung.

398 Bezugskonstante Verstellgeschwindigkeit

Bezugskonstante für alle Schweißprozesse

Verstellgeschwindigkeit des Schweißbrenners, auf die sich das System für die Berechnung der Schweißparameter bezieht

399 Schweißgeschwindigkeit

Ermöglicht die Einstellung der Ausführungsgeschwindigkeit der Schweißarbeit.

Default cm/min: Bezugsgeschwindigkeit für manuelles Schweißen.

Syn: Sinergic Wert.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|-----------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500 Maschineneinstellung

Ermöglicht die Auswahl der erforderlichen Grafikschnittstelle.

Ermöglicht den Zugang zu höheren Setup Levels.

Siehe Abschnitt "Interface-Personalisierung (Set up 500)"

| Wert | Benutzeroberfläche | |
|------|--------------------|--------------|
| XE | Modus Easy | |
| XA | Modus Advanced | |
| XM | Modus Medium | Smart |
| XP | Modus Professional | |

| Wert | Ausgewählte Ebene |
|------|-------------------|
| USER | Bediener |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Ermöglicht das Sperren der Bedienfelder und die Einführung eines Schutzcodes.

Siehe Abschnitt "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Schrittweite

Ermöglicht die Regulierung eines Parameters mit einer Schrittweite, die vom Bediener persönlich eingestellt werden kann.

Funktion über Taste Up/Down des Brenners steuerbar.

| Minimum | Maximal | Standard |
|---------|---------|----------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Einstellung des Mindestwerts des externen Parameters CH1

Einstellung des Mindestwerts für den externen Parameters CH1.

603 Einstellung des Höchstwerts des externen Parameters CH1

Einstellung des Höchstwerts für den externen Parameters CH1.

604 Einstellung des Mindestwerts des externen Parameters CH2

Einstellung des Mindestwerts für den externen Parameters CH2.

605 Einstellung des Höchstwerts des externen Parameters CH2

Einstellung des Höchstwerts für den externen Parameters CH2.

606 U/D Brenner **SteelDrive**

Ermöglicht das Verwalten externer Parameter (U/D).

| Wert | Standard | Rückruffunktion |
|-------|----------|-----------------|
| 0/aus | - | aus |
| 1/11 | X | Strom |
| | - | Programmabruf |

607 Einstellung des Mindestwerts des externen Parameters CH3

Einstellung des Mindestwerts für den externen Parameters CH3.

608 Einstellung des Höchstwerts des externen Parameters CH3

Einstellung des Höchstwerts für den externen Parameters CH3.

DE

653
Drahtvorschubgeschwindigkeit

Ermöglicht die Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit (Während der Ladephase).

| Minimum | Maximal | Standard |
|-----------|------------|-----------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

705
Kalibrierung des Schweißkreiswiderstands

Ermöglicht die Einstellung der Anlage.

Siehe Abschnitt "Kalibrierung des Schweißkreiswiderstands (set up 705)".

751
Stromanzeige

Ermöglicht die Anzeige des Ist-Schweißstroms.

752
Spannungsanzeige

Ermöglicht die Anzeige der Ist-Schweißspannung.

755
Gasdurchfluss-Anzeige

Ermöglicht die Anzeige des Gasdurchfluss-Istwertes.

757
Anzeige der Drahtgeschwindigkeit

Encoder-Anzeige Motor 1.

758
Geschwindigkeit der Roboterbewegung

Ermöglicht die Anzeige der Geschwindigkeit des Roboterarms oder der automatischen Anlage.

760
Stromanzeige (Motor 1)

Ermöglicht die Anzeige des Ist-Motorstroms (Motor 1).

768
Messung Wärmeeintrag HI

Ermöglicht das Ablesen des Wertes der Messung des Wärmeeintrags beim Schweißen.

770
Wert der Abschmelzleistung Smart SteelDrive

Ermöglicht die Wertanzeige der Abschmelzleistung.

903
Programm löschen SteelDrive

Wählen Sie das gewünschte Programm, indem Sie den Encoder 1 drehen.

Löschen Sie das gewählte Programm, indem Sie die Taste - Encoder 2.

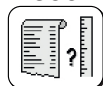
5.2 Spezielle Verfahren zur Verwendung der Parameter

5.2.1 Interface-Personalisierung (Set up 500)

Ermöglicht das Anpassen der Parameter im Haupt-Menü.

500
Maschineneinstellung

Ermöglicht die Auswahl der erforderlichen Grafikschnittstelle.



| Wert | Benutzeroberfläche | |
|------|--------------------|--|
| XE | Modus Easy | |
| XA | Modus Advanced | |
| XM | Modus Medium | Smart |
| XP | Modus Professional | |

Classic-Ausführung

Modus XE

Nicht verwendet

Modus XA

Manuelle Schweißmethode.

Ermöglicht das Einstellen und Verändern jedes einzelnen Schweißparameters.

Modus XP

Ermöglicht das Einstellen und Verändern jedes einzelnen Schweißparameters.

Ermöglicht es, eine Reihe von Voreinstellungen zu nutzen, die im Speicher der Anlage zur Verfügung stehen.

Das Ändern und Korrigieren der von der Anlage vorgeschlagenen Grundeinstellungen ist möglich.

Smart-Ausführung

Modus XE

Ermöglicht das manuelle MIG-Schweißen mit Einstellung der Motorrampe.

Modus XM

Ermöglicht die Wahl zwischen manuellem MIG-Prozess, indem das zu schweißende Material eingestellt wird. Die Einstellungen bleiben in den verschiedenen Schweißphasen unverändert.

Modus XA

Ermöglicht das manuelle und das synergische MIG-Schweißen. Die Einstellungen bleiben in den verschiedenen Schweißphasen unverändert.

Modus XP

Ermöglicht das manuelle und das synergische MIG-Schweißen.

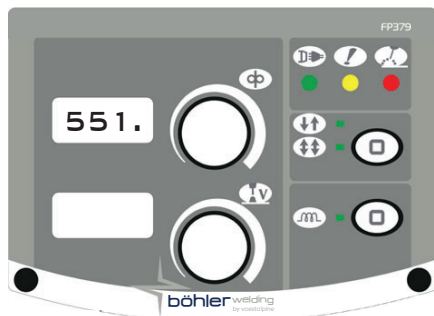
In den verschiedenen Schweißphasen bleibt die synergische Steuerung aktiviert.

Die Schweißparameter werden ständig überwacht und bei Bedarf gemäß einer genauen Analyse der Merkmale des elektrischen Bogens berichtigt!

Der synergische Wert kann je nach Bedarf des Schweißers in Prozent berichtigt werden.

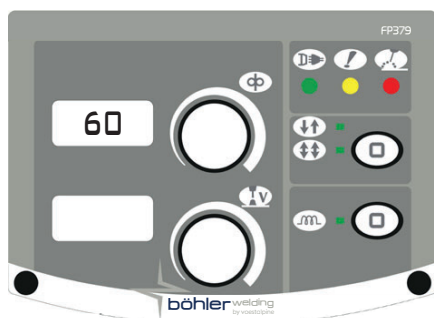
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Ermöglicht das Sperren der Bedienfelder und die Einführung eines Schutzcodes.



Parameterauswahl

- ▶ Gehen Sie ins Set-up hinein, indem Sie den Taster Encoder für mindestens 5 Sekunden drücken.
- ▶ Wählen Sie den gewünschten Parameter aus (551.).
- ▶ Aktivieren Sie die Einstellung des gewählten Parameters, indem Sie den Taster Encoder drücken.



Passworteinstellung

- ▶ Stellen Sie einen Nummerncode (Passwort) ein, indem Sie den Encoder drehen.
- ▶ Den Vorgang durch Drücken der Encoder-Taste bestätigen.
- ▶ Um das Setup zu verlassen, auf Parameter "0." (Speichern und Beenden) gehen und erneut auf die Taste Encoder drücken.

Bedienfeld-Funktionen

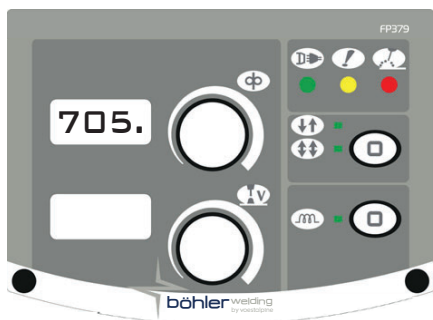


Jedes Ausführen eines Vorganges an einem gesperrten Bedienfeld ruft diese Anzeige hervor.

- ▶ Entsperren Sie das Bedienfeld zeitweise (für 5 Minuten), indem Sie den Encoder drehen und das richtige Passwort eingeben.
- ▶ Den Vorgang durch Drücken der Encoder-Taste bestätigen.
- ▶ Entsperren Sie das Bedienfeld dauerhaft, indem Sie ins Set-up hineingehen (Befolgen Sie die oben gemachten Anweisungen!) und setzen Sie den Parameter 551 zurück auf "0".
- ▶ Den Vorgang durch Drücken der Encoder-Taste bestätigen.
- ▶ Um das Setup zu verlassen, auf Parameter "0." (Speichern und Beenden) gehen und erneut auf die Taste Encoder drücken.

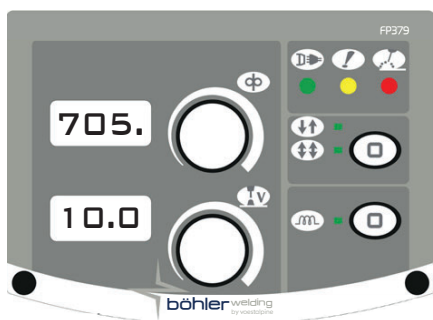
5.2.3 Kalibrierung des Schweißkreiswiderstands (set up 705)

Ermöglicht die Einstellung des Generators auf den aktuellen Widerstand des Schweißwiderstands.



Parameterauswahl

- ▶ Schalten Sie den Generator in den Modus: MIG/MAG
- ▶ Gehen Sie ins Set-up hinein, indem Sie den Taster Encoder für mindestens 5 Sekunden drücken.
- ▶ Wählen Sie den gewünschten Parameter aus (705.).
- ▶ Die Kappe abnehmen und die angegebene Düsen Spitze des Brenners einsetzen. (MIG/MAG)
- ▶ Aktivieren Sie die Einstellung des gewählten Parameters, indem Sie den Taster Encoder drücken.

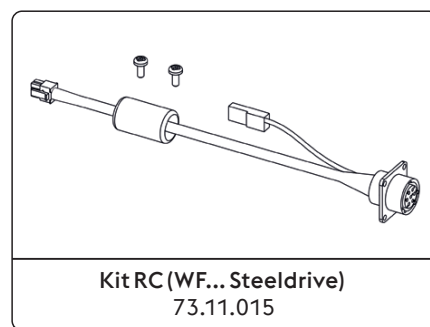
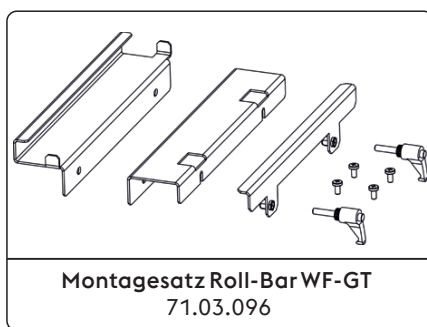
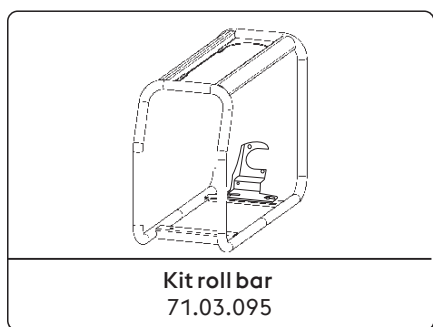


Kalibrierung

- ▶ Elektrischen Kontakt zwischen Drahtführungsspitze und Schweißwerkstück herstellen. (MIG/MAG)
- ▶ Die Berührung muss mindestens eine Sekunde lang bestehen.
- ▶ Der am Display gezeigte Wert wird nach der Einstellung aktualisiert.
- ▶ Den Vorgang durch Drücken der Encoder-Taste bestätigen.
- ▶ Um den Abschnitt „Einstellungen“ zu verlassen, erneut auf die Taste Encoder drücken.
- ▶ Nach dem Vorgang blendet das System am Display erneut die Seite für den Zugriff auf den Parameter ein.
- ▶ Um das Setup zu verlassen, auf Parameter "0." (Speichern und Beenden) gehen und erneut auf die Taste Encoder drücken.

DE

6. ZUBEHÖR



*Werksmontage

Siehe Abschnitt "Installation kits/zubehör".

7. WARTUNG



Die regelmäßige Wartung der Anlage muss nach den Angaben des Herstellers erfolgen. Wenn das Gerät in Betrieb ist, müssen alle Zugangs-, Wartungstüren und Abdeckungen geschlossen und verriegelt sein. Die Anlage darf keiner Änderung unterzogen werden. Vermeiden Sie Ansammlungen von Metallstaub in der Nähe und über den Lüftungsschlitzen.



Jeder Wartungseingriff darf nur von Fachpersonal ausgeführt werden. Das Reparieren oder Austauschen von Anlageteilen durch unautorisiertes Personal hebt die Produktgarantie auf. Das Reparieren oder Austauschen von Anlageteilen darf ausschließlich von Fachpersonal ausgeführt werden.



Trennen Sie die Anlage von der Stromzufuhr vor jedem Wartungseingriff!

7.1 Führen Sie folgende regelmäßige Überprüfungen am Generator durch



Das Innere der Anlage mittels Druckluft mit niederem Druck und weichen Pinseln reinigen. Elektrische Verbindungen und Anschlusskabel prüfen.

7.2 Verantwortung



Durch Unterlassung der oben genannten Wartung wird jegliche Garantie aufgehoben und der Hersteller wird von jeglicher Haftung befreit. Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung, falls sich der Benutzer nicht an diese Vorschriften hält. Wenden Sie sich bei jedem Zweifel und/oder bei jedem Problem an die nächstgelegene Technische Kundendienststelle.

8. ALARMCODES



ALARM

Die Auslösung eines Alarms bzw. das Überschreiten einer kritischen Warnschwelle hat eine entsprechende Anzeige am Bedienfeld sowie den sofortigen Abbruch der Schweißvorgänge zur Folge.



ACHTUNG

Das Überschreiten einer Schutzgrenze verursacht ein visuelles Signal auf dem Bedienfeld, ermöglicht jedoch die Fortsetzung der Schweißvorgänge.

Nachstehend sind alle Alarmer und Warningschwellen der Anlage aufgelistet.

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|---|
|  E01 | Übertemperatur |  |  E02 | Übertemperatur |  |
|  E05 | Überstrom |  |  E07 | Fehler in der Stromversorgung des Drahtvorschubmotors |  |
|  E08 | Motor blockiert |  |  E10 | Überstrom des Leistungsmoduls (Inverter) |  |
|  E12.1 | Kommunikationsfehler WF1 |  |  E13 | Kommunikationsfehler (FP) |  |
|  E14.xx | Ungültiges Programm Der Untercode des Fehlers bezeichnet die Nummer des gelöschten Auftrags |  |  E15 | Ungültiges Programm |  |
|  E16.1 | Kommunikationsfehler RI 1000/2000/3000 (CAN bus) |  |  E16.2 | Kommunikationsfehler RI 3000 (Modbus) |  |
|  E16.3 | Kommunikationsfehler RI 1000/2000 |  |  E18.xx | Ungültiges Programm Der Untercode des Fehlers bezeichnet die Nummer des gelöschten Auftrags |  |
|  E19 | Anlagen-Konfigurationsfehler |  |  E19.1 | Anlagen-Konfigurationsfehler |  |
|  E19.11 | Anlagen-Konfigurationsfehler (WF) |  |  E20 | Speicher defekt |  |
|  E21 | Datenverlust |  |  E23 | Schweißprogramme nicht vorhanden |  |
|  E27 | Speicher defekt (RTC) |  |  E32 | Datenverlust |  |
|  E33.1 | Anlagen-Konfigurationsfehler (LCD 3.5") |  |  E33.3 | Kommunikationsfehler (ACTIVATION KEY) |  |

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|---|
|  E33.4 | Kommunikationsfehler (ACTIVATION KEY) |  |  E40 | Stromversorgung der Anlage Fehler |  |
|  E43 | Kühlmittelmangel |  |  E44 | Gasmangel |  |
|  E48 | Drahtmangel (Automatisierungs- und Robotertechnik) |  |  E50 | Draht festgeklebt (Automatisierungs- und Robotertechnik) |  |
|  E54 | Stromgrenze überschritten (Untere Grenze) |  |  E55 | Stromgrenze überschritten (Obere Grenze) |  |
|  E56 | Spannungsgrenze überschritten (Untere Grenze) |  |  E57 | Spannungsgrenze überschritten (Obere Grenze) |  |
|  E58 | Gasdurchflussgrenze überschritten (Untere Grenze) |  |  E59 | Gasdurchflussgrenze überschritten (Obere Grenze) |  |
|  E62 | Stromgrenze überschritten (Untere Grenze) |  |  E63 | Stromgrenze überschritten (Obere Grenze) |  |
|  E64 | Spannungsgrenze überschritten (Untere Grenze) |  |  E65 | Spannungsgrenze überschritten (Obere Grenze) |  |
|  E66 | Gasdurchflussgrenze überschritten (Untere Grenze) |  |  E67 | Gasdurchflussgrenze überschritten (Obere Grenze) |  |
|  E71 | Übertemperatur des Kühlmittels |  |  E74 | Stromgrenze Motor 1 überschritten |  |
|  E76 | Kühlmitteldurchflussgrenze überschritten |  |  E77 | Kühlmitteltemperaturgrenze überschritten |  |
|  E80 | Drahtmangel (wire end) |  |  E81 | Überstrom (Pump-WU) |  |
|  E82 | Kommunikationsfehler (WU) |  |  E83 | Pump-blockiert |  |
|  E99.2 | Alarm Systemkonfiguration (inverter) |  |  E99.3 | Alarm Systemkonfiguration (FP) |  |
|  E99.4 | Alarm Systemkonfiguration (FP) |  |  E99.5 | Alarm Systemkonfiguration (FP) |  |
|  E99.6 | Alarm Systemkonfiguration |  |  E99.10 | Alarm Systemkonfiguration |  |
|  E99.11 | Speicher defekt |  |  E99.12 | Anlagen-Konfigurationsfehler |  |

9. FEHLERSUCHE

Drahtvorschub blockiert

Ursache

- » Brenntaste defekt.

- » Rollen nicht korrekt oder abgenutzt.

- » Getriebemotor defekt.

- » Drahtführungsspirale beschädigt.

- » Drahtvorschub nicht gespeist.

- » Wicklung des Drahtes auf der Spule unregelmäßig.

- » Brenndüse geschmolzen (Draht klebt)

Lösung

- » Schadhafes Teil ersetzen.

- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

- » Rollen ersetzen.

- » Schadhafes Teil ersetzen.

- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

- » Schadhafes Teil ersetzen.

- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

- » Anschluss am Generator überprüfen.

- » Siehe Kapitel "Anschluss".

- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

- » Verwicklung des Drahtes beheben oder Spule ersetzen.

- » Schadhafes Teil ersetzen.

Drahtvorschub unregelmäßig

Ursache

- » Brenntaste defekt.

- » Rollen nicht korrekt oder abgenutzt.

- » Getriebemotor defekt.

- » Drahtführungsspirale beschädigt.

- » Fehleinstellung der Spulenbremse oder der Andruckrollen.

Lösung

- » Schadhafes Teil ersetzen.

- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

- » Rollen ersetzen.

- » Schadhafes Teil ersetzen.

- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

- » Schadhafes Teil ersetzen.

- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

- » Spulenbremse lockern.

- » Druck auf die Andruckrollen erhöhen.

Zundereinschlüsse

Ursache

- » Unvollständiges Entfernen des Zunders.

- » Elektrode mit zu großem Durchmesser.

- » Nahtvorbereitung unkorrekt.

- » Durchführung des Schweißens unkorrekt.

Lösung

- » Werkstücke vor dem Schweißen sorgfältig reinigen.

- » Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.

- » Abschrägung vergrößern.

- » Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.

- » In allen Schweißphasen ordnungsgemäß vorgehen.

Blasen

Ursache

- » Schutzgas ungenügend.

Lösung

- » Druckluftdurchfluss korrekt regulieren.

- » Prüfen, dass Diffusor und Gasdüse am Brenner in gutem Zustand sind.

Verklebungen
Ursache

- » Bogenlänge unkorrekt.

- » Schweißparameter unkorrekt.

- » Durchführung des Schweißens unkorrekt.

- » Zu große Werkstücke.

- » Bogendynamik unkorrekt.

Lösung

- » Abstand zwischen Elektrode und Werkstück vergrößern.
- » Schweißspannung erhöhen.

- » Schweißstrom erhöhen.
- » Schweißspannung erhöhen.

- » Brennerneigung erhöhen.

- » Schweißstrom erhöhen.
- » Schweißspannung erhöhen.

- » Induktivitätswert des Schweißkreises erhöhen.

Einschnitte an den Rändern
Ursache

- » Schweißparameter unkorrekt.

- » Bogenlänge unkorrekt.

- » Durchführung des Schweißens unkorrekt.

- » Schutzgas ungenügend.

Lösung

- » Schweißstrom verringern.
- » Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.

- » Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.
- » Schweißspannung verringern.

- » Seitliche Pendelgeschwindigkeit beim Füllen reduzieren.
- » Vorschubgeschwindigkeit beim Schweißen herabsetzen.

- » Gas verwenden, das für die zu schweißenden Werkstoffe geeignet ist.

Oxydationen
Ursache

- » Schutzgas ungenügend.

Lösung

- » Druckluftdurchfluss korrekt regulieren.
- » Prüfen, dass Diffusor und Gasdüse am Brenner in gutem Zustand sind.

Porosität
Ursache

- » Vorhandensein von Fett, Lack, Rost oder Schmutz auf den Werkstücken.

- » Vorhandensein von Feuchtigkeit im Zusatzwerkstoff.

- » Vorhandensein von Feuchtigkeit im Zusatzwerkstoff.

- » Bogenlänge unkorrekt.

- » Feuchtigkeit im Schweißgas.

- » Schutzgas ungenügend.

- » Zu schnelles Erstarren des Schweißbads.

Lösung

- » Werkstücke vor dem Schweißen sorgfältig reinigen.

- » Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.
- » Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten

- » Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.
- » Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten

- » Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.
- » Schweißspannung verringern.

- » Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.
- » Für den einwandfreien Zustand der Gaszuleitung sorgen.

- » Druckluftdurchfluss korrekt regulieren.
- » Prüfen, dass Diffusor und Gasdüse am Brenner in gutem Zustand sind.

- » Vorschubgeschwindigkeit beim Schweißen herabsetzen.
- » Werkstücke vorwärmen.
- » Schweißstrom erhöhen.

Wärmerisse
Ursache

- » Schweißparameter unkorrekt.

- » Vorhandensein von Fett, Lack, Rost oder Schmutz auf den Werkstücken.

- » Vorhandensein von Feuchtigkeit im Zusatzwerkstoff.

Lösung

- » Schweißstrom verringern.
- » Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.

- » Werkstücke vor dem Schweißen sorgfältig reinigen.

- » Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.
- » Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten

» Durchführung des Schweißens unkorrekt.

» Den korrekten Arbeitsablauf für die zu schweißende Verbindung ausführen.

» Ungleiche Eigenschaften der Werkstücke.

» Vor dem Schweißen ein Puffern ausführen.

Kälterisse

Ursache

- » Vorhandensein von Feuchtigkeit im Zusatzwerkstoff.
- » Besondere Form der zu schweißenden Verbindung.

Lösung

- » Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.
- » Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten
- » Werkstücke vorwärmen.
- » Ein Nachwärmen ausführen.
- » Den korrekten Arbeitsablauf für die zu schweißende Verbindung ausführen.

DE

10. BETRIEBSANWEISUNGEN

10.1 Schweißen mit Mantelelektroden (E-Hand-Schweißen)

Vorbereitung der Schweißkanten

Um gute Schweißergebnisse zu erhalten, ist es in jedem Fall ratsam, an sauberen Teilen zu arbeiten, die frei von Oxidation, Rost oder anderen Schmutzpartikeln sind.

Wahl der Elektrode

Der Durchmesser der Schweißelektrode hängt von der Werkstoffdicke, der Position, dem Nahttyp und von der Vorbereitung des Werkstücks ab. Elektroden mit großem Durchmesser erfordern eine hohe Stromzufuhr woraus eine hohe Wärmezufuhr beim Schweißvorgang resultiert.

Durchmesser erfordern eine hohe Stromzufuhr woraus eine hohe Wärmezufuhr beim Schweißvorgang resultiert.

| Art der Ummantelung | Eigenschaften | Verwendung |
|---------------------|------------------------------------|-------------|
| Rutil | Einfachheit in der alle Positionen | Verwendung |
| Sauer hohe | Schmelzgesch-windigkeit | ebenflächig |
| Basisch | gute mechanische Eigenschaften | Verwendung |

Wahl des Schweißstromes

Der dem Typ der verwendeten Elektrode entsprechende Schweißstrom-Bereich wird von den Elektrodenherstellern auf der Verpackung der Elektroden angegeben.

Zündung und Aufrechterhaltung des Lichtbogens

Der elektrische Lichtbogen wird durch Reibung der Elektrodenspitze am geerdeten Schweißstück und durch rasches Zurückziehen des Stabes bis zum normalen Schweißabstand nach erfolgter Zündung des Lichtbogens hergestellt. In letzterem Fall wird die Befreiung durch einen seitlichen Ruck herbeigeführt.

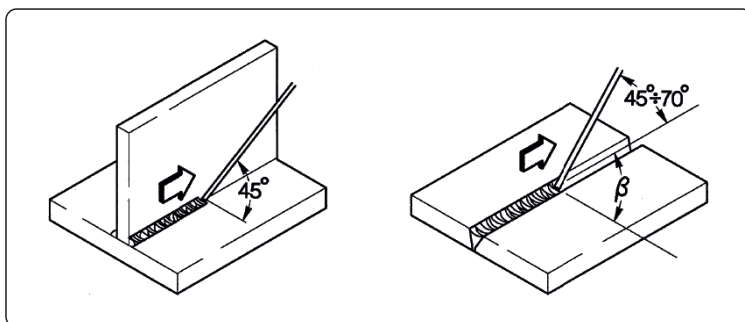
Um die Bogenzündung zu verbessern, ist es im Allgemeinen von Vorteil, den Strom anfänglich gegenüber dem Grundsweißstrom zu erhöhen (Hot-Start).

Nach Herstellung des Lichtbogens beginnt die Schmelzung des Mittelstückes der Elektrode, die sich tropfenförmig auf dem Schweißstück ablagert.

Der äußere Mantel der Elektrode wird aufgebraucht und liefert damit das Schutzgas für die Schweißung, die somit eine gute Qualität erreicht.

Um zu vermeiden, dass die Tropfen des geschmolzenen Materials, infolge unbeabsichtigten Annäherns der Elektrode an das Schweißbad, einen Kurzschluss hervorrufen und dadurch das Erlöschen des Lichtbogens verursachen, ist es nützlich, den Schweißstrom kurzzeitig, bis zur Beendigung des Kurzschlusses, zu erhöhen

Falls die Elektrode am Werkstück kleben bleibt, ist es nützlich, den Kurzschlussstrom auf das Geringste zu reduzieren (Antisticking).



Ausführung der Schweißung

Der Neigewinkel der Elektrode ist je nach der Anzahl der Durchgänge verschieden. Die Bewegung der Elektrode wird normalerweise mit Pendeln und Anhalten an den Seiten der Schweißnaht durchgeführt, wodurch eine übermäßige Ansammlung von Schweißgut in der Mitte vermieden werden soll.

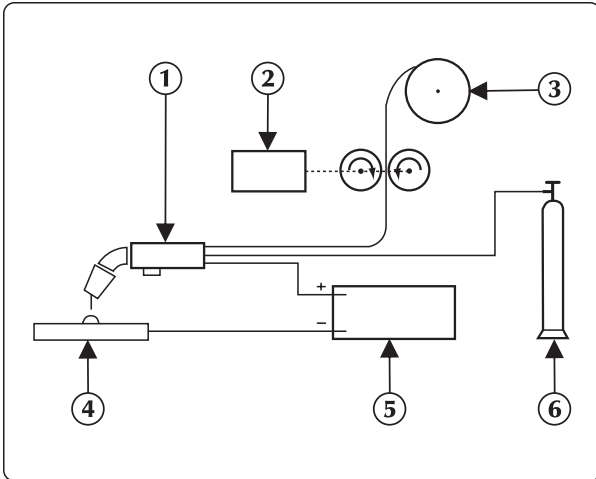
Entfernung der Schlacke

Das Schweißen mit Mantelelektroden erfordert nach jedem Durchgang die Entfernung der Schlacke. Die Entfernung der Schlacke erfolgt mittels eines kleinen Hammers oder bei leicht bröckelnder Schlacke durch Bürsten.

10.2 Schweißen mit Endlosdrahtelektroden (MIG/MAG)

Einleitung

Ein MIG-System besteht aus einem Gleichstromgenerator, einer Vorrichtung für die Drahtzuführung, einer Drahtspule und einem Gasbrenner.



Manuelle Schweißanlage

Der Strom wird über die Schmelzelektrode (Draht mit positiver Polung) zum Bogen übertragen;

Bei diesem Verfahren wird das geschmolzene Metall durch den Bogen auf das Werkstück übertragen.

Die Drahtzuführung ist erforderlich, um den beim Schweißen geschmolzenen Elektrodendraht wieder zu ergänzen.

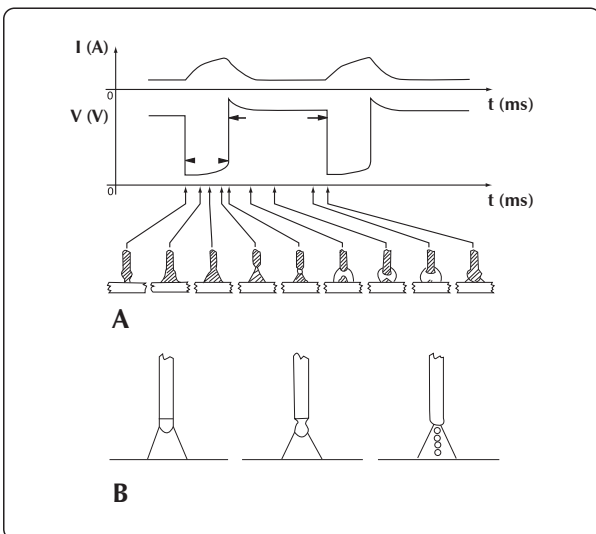
1. Brenner
2. Drahtvorschub
3. Schweißdraht
4. Schweißwerkstück
5. Stromquelle
6. Flasche

DE

Verfahren

Beim Schweißen unter Schutzgas gibt es zwei Übertragungsmethoden, die sich dadurch unterscheiden, wie sich die Tropfen von der Elektrode ablösen.

Bei der ersten Methode, "KURZSCHLUSSÜBERTRAGUNG (SHORT-ARC)" genannt, tritt die Elektrode in direkten Kontakt mit dem Bad, dann wird ein Kurzschluss mit Schmelzwirkung des Drahts verursacht, der deswegen unterbrochen wird. Danach zündet der Bogen wieder und der Zyklus wiederholt sich.



SHORT-ARC-Zyklus und SPRAY-ARC-Schweißung

Die zweite Methode für die Übertragung der Tropfen ist die sogenannte "SPRITZERÜBERTRAGUNG (SPRAY-ARC)", wobei sich die Tropfen von der Elektrode ablösen und erst danach das Schmelzbad erreichen.

Schweißparameter

Die Sichtbarkeit des Bogens verringert die Notwendigkeit einer genauesten Beachtung der Einstelltabelle durch den Schweißer, da er die Möglichkeit hat, das Schmelzbad direkt zu kontrollieren.

- Die Spannung hat einen direkten Einfluss auf das Aussehen der Schweißnaht, aber die Abmessungen der geschweißten Oberfläche können je nach Bedarf variiert werden, indem die Brennerbewegung von Hand getätigt wird, so dass man verschiedenartige Ablagerungen bei konstanter Spannung erhält.
- Die Drahtvorschubgeschwindigkeit ist proportional zum Schweißstrom.

In folgenden zwei Abbildungen werden die Beziehungen zwischen den verschiedenen Schweißparametern veranschaulicht.

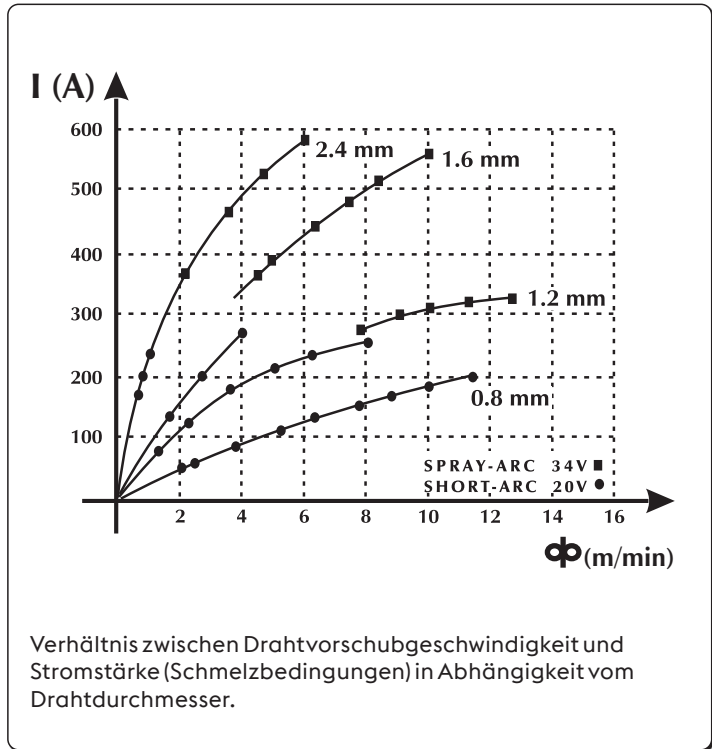
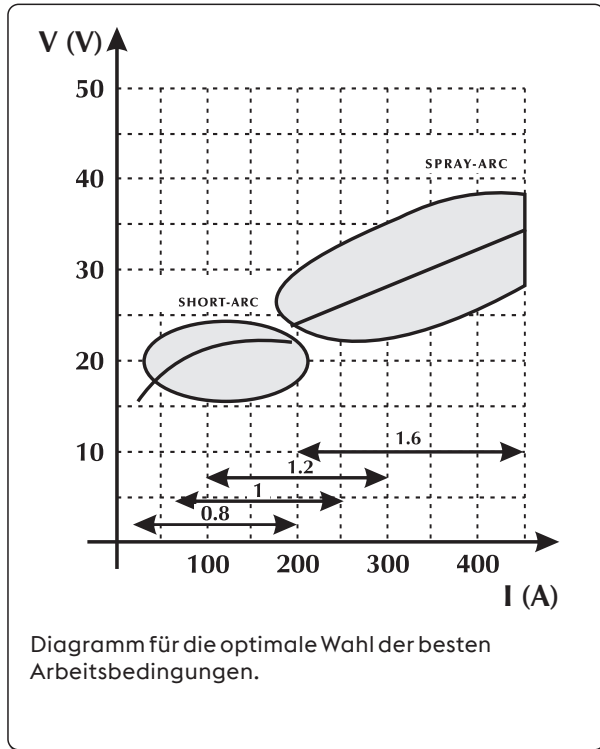
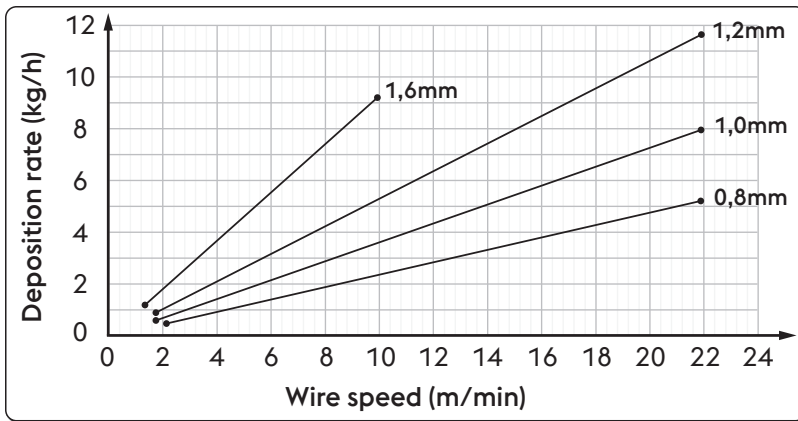


Tabelle zur wahl der schweißparameter mit bezug auf die typischsten anwendungen und die am häufigsten benutzten schweißdrähte

| Bogenspannung | Ø 0,8 mm | Ø 1,0-1,2 mm | Ø 1,6 mm | Ø 2,4 mm |
|--|---|---|---|--|
| 16V - 22V SHORT - ARC | 60 - 160 A Geringe Durchdringung bei dünnem Material | 100 - 175 A Gute Kontrolle der Durchdringung und der Schmelzung | 120 - 180 A Gute horizontale und vertikale Schmelzung | 150 - 200 A Nicht verwendet |
| 24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Übergangsbereich) | 150 - 250 A Automatisches Kehlnahtschweißen | 200 - 300 A Automatisches Hochspannungsschweißen | 250 - 350 A Automatisches Abwärtsschweißen | 300 - 400 A Nicht verwendet |
| 30V - 45V SPRAY - ARC | 150 - 250 A Geringe Durchdringung mit Einstellung auf 200 A | 200 - 350 A Automatisches Schweißen mit mehreren Schweißlagen | 300 - 500 A Gute Durchdringung beim Abwärtsschweißen | 500 - 750 A Gute Durchdringung und hohe Ablagerung auf dickem Material |

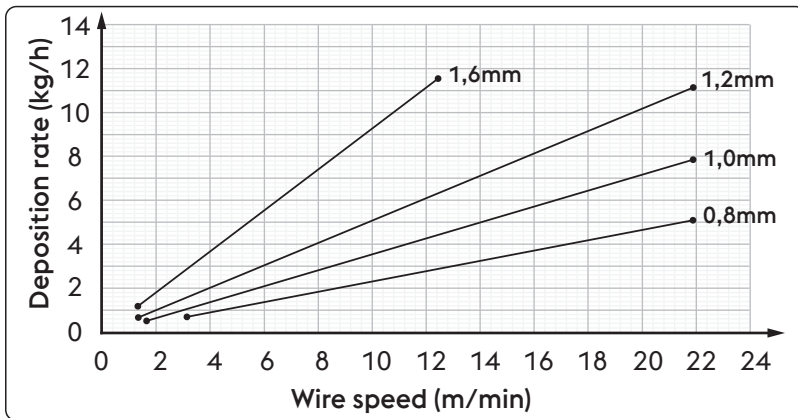
Unalloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

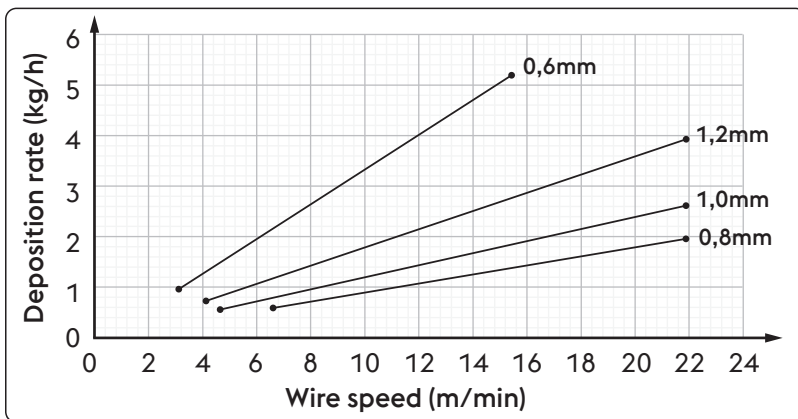
DE

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

Verwendbare Gase

Die MIG-MAG-Schweißung ist vor allem durch den verwendeten Gastyp gekennzeichnet, Inertgase für das MIG-Schweißen (Metal Inert Gas), und Aktivgase für das MAG-Schweißen (Metal Active Gas).

- Kohlendioxid (CO₂)

Mit CO₂ als Schutzgas werden hohe Durchdringungen mit guter Vorschubgeschwindigkeit und guten mechanischen Eigenschaften bei geringen Betriebskosten erreicht. Der Gebrauch dieses Gases verursacht jedoch erhebliche Probleme, was die chemische Endzusammensetzung der Verbindungen betrifft, da man einen Verlust an leicht oxidierbaren Elementen hat und das Bad gleichzeitig mit Kohlenstoff angereichert wird.

Das Schweißen mit reinem CO₂ ist auch Grund für andere Probleme, wie zu viele Spritzer und Bildung von Porositäten durch Kohlenmonoxid.

- Argon

Dieses Inertgas wird in reiner Form beim Schweißen von Leichtlegierungen verwendet, wogegen man zum Schweißen von rostfreiem Chrom-Nickelstahl einen 2%-igen Zusatz von Sauerstoff und CO₂ vorzieht, der zur Bogenstabilität und zu einer besseren Form der Schweißnaht beiträgt.

- Helium

Dieses Gas wird anstelle von Argon benutzt und ermöglicht bessere Durchdringungen (auf dickem Material) und höhere Vorschubgeschwindigkeiten.

- Argon-Helium-Mischung

Im Vergleich zu reinem Helium erhält man einen stabileren Bogen, mit mehr Durchdringung und größerer Vorschubgeschwindigkeit als mit Argon.

- Argon-CO₂-Mischung und Argon-CO₂-Sauerstoff-Mischung

Diese Mischungen werden beim Schweißen von Eisenmaterial verwendet, vor allem beim SHORT-ARC-Schweißen, da der spezifische Wärmezusatz verbessert wird.

Dies schließt aber den Gebrauch dieser Mischungen für das SPRAY-ARC-Schweißen nicht aus.

Die Mischung enthält gewöhnlich einen CO₂-Anteil von 8% bis 20% und einen O₂-Anteil um 5%.

Lesen Sie die Bedienungsanleitung der Anlage.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|---------------|----------------|---------------|
| Strombereich | Gasdurchfluss | Strombereich | Gasdurchfluss |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

11. TECHNISCHE DATEN

| Eigenschaften der Drahtvorschubeinheit WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|---|-------------|
| Getriebemotor | SL 2R (2T) | |
| Getriebemotorleistung | 90 | W |
| Rollenzahl | 2 | |
| Drahtdurchmesser / Standard Rollen | 1.0-1.2 | mm |
| Geeignete Drahtdurchmesser / Lenkbare Rollen | Drahtvorschubgeschwindigkeit 0.8-1.6 mm Aluminiumdraht 1.2-2.4 Fülldrahtstahl | mm/Material |
| Gasprüftaste | ja | |
| Taste für Drahtvorschub | ja | |
| Drahrückzug-taste | nein | |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit | 0.5-22 | m/min |
| Synergie | nein | |
| Externe Geräte | nein | |
| Steckerbuchse für Push-Pull-Brenner | nein | |
| Spule | 200 | mm |
| Gasdurchfluss | 10-30 | l/min |

| Elektrische Eigenschaften WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|---------|------|
| Versorgungsspannung U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikation-Bus | DIGITAL | |
| Max. Stromaufnahme I1max | 4.5 | A |

| Nutzungsfaktor WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|-----|------|
| Nutzungsfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Nutzungsfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Physikalische Eigenschaften WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|--|------|
| Schutzart IP | IP23S | |
| Abmessungen (LxBxH) | 470x170x340 | mm |
| Gewicht | 8.8 | Kg |
| Konstruktionsnormen | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

DE

| | | |
|--|---|-------------|
| Eigenschaften der Drahtvorschubeinheit WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Getriebemotor | SL 2R (2T) | |
| Getriebemotorleistung | 90 | W |
| Rollenzahl | 2 | |
| Drahtdurchmesser / Standard Rollen | 1.0-1.2 | mm |
| Geeignete Drahtdurchmesser / Lenkbare Rollen | Drahtvorschubgeschwindigkeit 0.8-1.6 mm Aluminiumdraht 1.2-2.4 Fülldrahtstahl | mm/Material |
| Gasprüftaste | ja | |
| Taste für Drahtvorschub | ja | |
| Drahtrückzug-taste | nein | |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit | 0.5-22 | m/min |
| Synergie | ja | |
| Externe Geräte | nein | |
| Steckerbuchse für Push-Pull-Brenner | nein | |
| Spule | 200 | mm |
| Gasdurchfluss | 10-30 | l/min |
| Elektrische Eigenschaften WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Versorgungsspannung U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikation-Bus | DIGITAL | |
| Max. Stromaufnahme I1max | 4.5 | A |
| Nutzungsfaktor WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Nutzungsfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Nutzungsfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Physikalische Eigenschaften WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Schutzart IP | IP23S | |
| Abmessungen (LxBxH) | 470x170x340 | mm |
| Gewicht | 8.8 | Kg |
| Konstruktionsnormen | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Eigenschaften der Drahtvorschubeinheit WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|---|-------------|
| Getriebemotor | SL 2R (2T) | |
| Getriebemotorleistung | 120 | W |
| Rollenzahl | 2 | |
| Drahtdurchmesser / Standard Rollen | 1.0-1.2 | mm |
| Geeignete Drahtdurchmesser / Lenkbare Rollen | Drahtvorschubgeschwindigkeit 0.8-1.6 mm Aluminiumdraht 1.2-2.4 Fülldrahtstahl | mm/Material |
| Gasprüftaste | ja | |
| Taste für Drahtvorschub | ja | |
| Drahrückzug-taste | nein | |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit | 0.5-22 | m/min |
| Synergie | ja | |
| Externe Geräte | ja (wahlfrei) | |
| Steckerbuchse für Push-Pull-Brenner | nein | |
| Spule | 200 | mm |
| Gasdurchfluss | 10-30 | l/min |

| Elektrische Eigenschaften WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|---------|------|
| Versorgungsspannung U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikation-Bus | DIGITAL | |
| Max. Stromaufnahme I1max | 4.5 | A |

| Nutzungsfaktor WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|-----|------|
| Nutzungsfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Nutzungsfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Physikalische Eigenschaften WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|--|------|
| Schutzart IP | IP23S | |
| Abmessungen (LxBxH) | 470x170x340 | mm |
| Gewicht | 8.8 | Kg |
| Konstruktionsnormen | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

DE

12. LEISTUNGSSCHILDER

| | | | |
|--|--------------------------|------------------------------|-------------|
| VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I₂ | 500A | 400A |
| | U₁ 48V | I_{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | | |
| MADE IN ITALY | | | |

DE

13. BEDEUTUNG DER ANGABEN AUF DEM LEISTUNGSSCHILD

| | | | |
|---------------|---|----|----|
| 1 | 2 | | |
| 3 | 4 | | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | | |
| MADE IN ITALY | | | |

- 1 Marke
- 2 Herstellername und -adresse
- 3 Gerätemodell
- 4 Seriennummer
- 5 Hinweis auf die Konstruktionsnormen
- 6 Symbol für den unterbrochenen Betrieb
- 7 Symbol des Nenn-Schweißstroms
- 6A Werte für den unterbrochenen Betrieb
- 6B Werte für den unterbrochenen Betrieb
- 7A Werte des Nenn-Schweißstroms
- 7B Werte des Nenn-Schweißstroms
- 8 Symbol der Stromversorgung
- 9 Versorgungs-Nennspannung
- 10 Maximale Nennstromaufnahme
- 11 Schutzart

CE EU-Konformitätserklärung
 EAC EAC-Konformitätserklärung
 UKCA UKCA-Konformitätserklärung

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Le constructeur

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tél. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

déclare sous sa seule responsabilité que le produit suivant:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

est conforme aux directives EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

et que les normes harmonisées suivantes ont été appliquées:

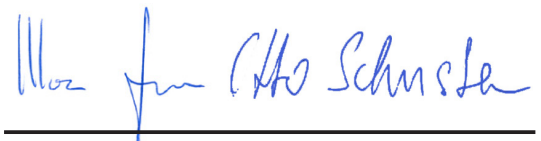
| | |
|---------------------|--|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

La documentation certifiant le respect des directives sera tenue à disposition pour les inspections chez le fabricant susmentionné.

Toute intervention ou modification non autorisée par voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. annulera la validité de cette déclaration.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

INDEX GENERAL

| | |
|---|------------|
| 1. AVERTISSEMENT | 131 |
| 1.1 Environnement d'utilisation | 131 |
| 1.2 Protection individuelle et de l'entourage | 131 |
| 1.3 Protection contre les fumées et les gaz | 132 |
| 1.4 Prévention contre le risque d'incendie et d'explosion | 132 |
| 1.5 Prévention dans l'emploi de bouteilles de gaz | 133 |
| 1.6 Protection contre les décharges électriques | 133 |
| 1.7 Champs électromagnétiques et interférences | 133 |
| 1.8 Degré de protection IP | 134 |
| 1.9 Élimination | 134 |
| 2. INSTALLATION | 134 |
| 2.1 Mode de soulèvement, de transport et de déchargement | 135 |
| 2.2 Installation de l'appareil | 135 |
| 2.3 Branchement et raccordement | 135 |
| 2.4 Mise en service | 135 |
| 3. PRÉSENTATION DE L'APPAREIL | 138 |
| 3.1 Panneau arrière | 138 |
| 3.2 Panneau prises WF NX 230 Classic/Smart | 138 |
| 3.3 Panneau prises WF NX 230 SteelDrive | 138 |
| 3.4 Panneau de commande frontal WF NX 230 Classic | 139 |
| 3.5 Panneau de commande frontal WF NX 230 Classic | 140 |
| 3.6 Panneau de commande frontal WF NX 230 Smart | 141 |
| 3.7 Panneau de commande frontal WF NX 230 Smart | 143 |
| 3.8 Panneau de commande frontal WF NX 230 SteelDrive | 144 |
| 3.9 Panneau de commande frontal WF NX 230 SteelDrive | 146 |
| 4. UTILISATION DE L'INSTALLATION | 147 |
| 5. MENU SET UP | 148 |
| 5.1 Set up et paramétrage des paramètres | 148 |
| 5.2 Procédures spécifiques d'utilisation des paramètres | 155 |
| 6. ACCESSOIRES | 157 |
| 7. ENTRETIEN | 157 |
| 7.1 Contrôles périodiques sur le générateur | 157 |
| 7.2 Responsabilité | 157 |
| 8. CODES D'ALARMES | 158 |
| 9. DIAGNOSTIC ET SOLUTIONS | 160 |
| 10. MODE D'EMPLOI | 162 |
| 10.1 Soudage à l'électrode enrobée (MMA) | 162 |
| 10.2 Soudage en continu (MIG/MAG) | 163 |
| 11. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 167 |
| 12. PLAQUE DONNÉES | 170 |
| 13. SIGNIFICATION DE LA PLAQUE DES DONNÉES | 170 |
| 14. SCHÉMA | 507 |
| 15. CONNECTEURS | 510 |
| 16. LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES | 512 |
| 17. INSTALLATION KIT/ACCESSOIRES | 523 |

SYMBOLOLOGIE



Dangers imminents qui causent de graves lésions et comportements risqués qui pourraient causer de graves lésions.



Comportements qui pourraient causer des lésions sans gravité ou des dommages aux biens.



Les notes précédées par ce symbole sont de caractère technique et facilitent les opérations.

1. AVERTISSEMENT



Avant de commencer toute opération, assurez-vous d'avoir bien lu et bien compris ce manuel.

N'apportez pas de modification et n'effectuez pas d'opération de maintenance si elles ne sont pas indiquées dans ce manuel. Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés aux personnes ou aux objets en cas de non-respect ou de mise en pratique incorrecte des instructions de ce manuel.

Les Instructions de service doivent être conservées en permanence sur le lieu d'utilisation de l'appareil. En complément des présentes instructions de service, les règles générales et locales en vigueur concernant la prévention des accidents et la protection de l'environnement doivent être respectées.



Toutes les personnes concernées par la mise en service, l'utilisation, la maintenance et la remise en état de l'appareil doivent:

- posséder les qualifications correspondantes
- avoir des connaissances en soudage
- lire attentivement et suivre avec précision les prescriptions des présentes Instructions de service

Prière de consulter du personnel qualifié en cas de doute ou de problème sur l'utilisation de l'installation, même si elle n'est pas décrite ici.

1.1 Environnement d'utilisation



Chaque installation ne doit être utilisée que dans le but exclusif pour lequel elle a été conçue, de la façon et dans les limites prévues sur la plaque signalétique et/ou dans ce manuel, selon les directives nationales et internationales relatives à la sécurité. Un usage autre que celui expressément déclaré par le fabricant doit être considéré comme inapproprié et dangereux et décharge ce dernier de toute responsabilité.



Cet appareil doit être utilisé exclusivement dans un but professionnel, dans un environnement industriel. Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés en cas d'usage domestique.



L'installation doit être utilisée dans un local dont la température est comprise entre -10 et +40°C (entre +14 et +104°F).

L'installation doit être transportée et stockée dans un local dont la température est comprise entre -25 et +55°C (entre -13 et 131°F).

L'installation doit être utilisée dans un local sans poussière, ni acide, ni gaz ou autres substances corrosives.

L'installation ne doit pas être utilisée dans un local dont le taux d'humidité dépasse 50% à 40°C (104°F).

L'installation ne doit pas être utilisée dans un local dont le taux d'humidité dépasse 90% à 20°C (68°F).

L'installation ne doit pas être utilisée à une altitude supérieure à 2000 m au dessus du niveau de la mer (6500 pieds).



Ne pas utiliser cet appareil pour dégeler des tuyaux.

Ne pas utiliser cet appareil pour recharger des batteries et/ou des accumulateurs.

Ne pas utiliser cet appareil pour démarrer des moteurs.

1.2 Protection individuelle et de l'entourage



Le procédé de soudage constitue une source nocive de radiations, de bruit, de chaleur et d'émanations gazeuses. Installer une cloison de séparation ignifuge afin de protéger la zone de soudage des rayons, projections et déchets incandescents. Rappeler aux personnes dans la zone de soudage de ne fixer ni les rayons de l'arc, ni les pièces incandescentes et de porter des vêtements de protection appropriés.



Porter des vêtements de protection afin de protéger la peau contre les rayons de l'arc, les projections ou contre le métal incandescent. Les vêtements portés doivent couvrir l'ensemble du corps et:

- être en bon état
- être ignifuges
- être isolants et secs
- coller au corps et ne pas avoir de revers



Toujours porter des chaussures conformes aux normes, résistantes et en mesure de bien isoler de l'eau.

Toujours utiliser des gants conformes aux normes et en mesure de garantir l'isolation électrique et thermique.



Utiliser un masque avec des protections latérales pour le visage et un filtre de protection adéquat pour les yeux (au moins NR10 ou supérieur).



Toujours porter des lunettes de sécurité avec des coques latérales, particulièrement lors du nettoyage manuel ou mécanique des cordons de soudage.



Ne pas utiliser de lentilles de contact!



Utiliser un casque contre le bruit si le procédé de soudage atteint un niveau de bruit dangereux. Si le niveau de bruit dépasse les limites prescrites par la loi, délimiter la zone de travail et s'assurer que les personnes qui y accèdent portent un casque ou des bouchons de protection.



Toujours laisser les panneaux latéraux fermés durant les opérations de soudage. L'installation ne doit absolument pas être modifiée. Veiller à ce que les mains, les cheveux, les vêtements, les outils ... ne soient pas en contact avec des pièces en mouvement tels que: ventilateurs, engrenages, galets et arbres, bobines de fil. Ne pas toucher les galets lorsque le dévidage du fil est activé. Ôter les dispositifs de protection sur les dévidoirs est extrêmement dangereux et décharge le fabricant de toute responsabilité en cas d'accident ou de dommages sur des personnes ou sur des biens.



Ne pas approcher la tête de la torche MIG/MAG durant le chargement et l'avancement du fil. Le fil en sortant peut provoquer des blessures graves aux mains, au visage et aux yeux.



Éviter de toucher les pièces qui viennent d'être soudées car la forte chaleur pourrait provoquer des brûlures graves. Suivre également toutes les précautions indiquées plus haut en fin de soudage car des résidus en cours de refroidissement pourraient se détacher des pièces usinées.



S'assurer que la torche est froide avant d'intervenir dessus ou d'effectuer une opération d'entretien quelconque.



S'assurer que le groupe de refroidissement est éteint avant de déconnecter les tuyaux de circulation du liquide réfrigérant. Le liquide chaud en sortie pourrait provoquer des brûlures graves.



Avoir à disposition une trousse de secours.
Ne pas sous-estimer les brûlures ou les blessures.



Avant de quitter le poste de travail, sécuriser la zone afin d'empêcher tout risque d'accident ou de dommages aux personnes ou aux biens.

1.3 Protection contre les fumées et les gaz



Les fumées, les gaz et les poussières produits par le procédé de soudage peuvent être nocifs pour la santé.

Les fumées qui se dégagent durant le processus de soudage peuvent, dans certaines circonstances, provoquer le cancer ou nuire au fœtus chez les femmes enceintes.

- Veiller à ne pas être en contact avec les gaz et les fumées de soudage.
- Prévoir une ventilation adéquate, naturelle ou forcée, dans la zone de travail.
- En cas d'aération insuffisante, utiliser un masque à gaz spécifique.
- En cas d'opérations de soudage dans des locaux de petites dimensions, il est conseillé de faire surveiller l'opérateur par un collègue situé à l'extérieur.
- Ne pas utiliser d'oxygène pour la ventilation.
- S'assurer que l'aspiration est efficace en contrôlant régulièrement si les gaz nocifs ne dépassent pas les valeurs admises par les normes de sécurité.
- La quantité et le niveau de risque des fumées produites dépendent du métal de base utilisé, du métal d'apport et des substances éventuelles utilisées pour nettoyer et dégraisser les pièces à souder. Suivre attentivement les instructions du fabricant et les fiches techniques correspondantes.
- Ne pas effectuer d'opérations de soudage à proximité d'ateliers de dégraissage ou de peinture.
- Placer les bouteilles de gaz dans des endroits ouverts ou dans un local bien aéré.

1.4 Prévention contre le risque d'incendie et d'explosion



Le procédé de soudage peut causer des incendies et/ou des explosions.

- Débarrasser la zone de travail et ses abords de tous les matériaux et objets inflammables ou combustibles.
- Les matériaux inflammables doivent se trouver à au moins 11 mètres (35 pieds) de la zone de soudage et être entièrement protégés.
- Les projections et les particules incandescentes peuvent facilement être projetées à distance, même à travers des fissures. Veiller à ce que les personnes et les biens soient à une distance suffisante de sécurité.
- Ne pas effectuer de soudures sur ou à proximité de récipients sous pression.
- Ne pas effectuer d'opérations de soudage ou de découpage sur des containers ou des tubes fermés. Faire très attention au moment de souder des tuyaux ou des containers, même ouverts, vidés et nettoyés soigneusement. Des résidus de gaz, de carburant, d'huile ou autre pourraient provoquer une explosion.
- Ne pas souder dans une atmosphère contenant des poussières, des gaz ou des vapeurs explosives.
- S'assurer, en fin de soudage, que le circuit sous tension ne peut pas toucher accidentellement des pièces connectées au circuit de masse.
- Installer à proximité de la zone de travail un équipement ou un dispositif anti-incendie.

1.5 Prévention dans l'emploi de bouteilles de gaz



Les bouteilles de gaz inertes contiennent du gaz sous pression et peuvent exploser si les conditions requises en matière de transport, de conservation et d'utilisation ne sont pas garanties.

- Les bouteilles doivent être rangées verticalement contre le mur ou contre un support et être maintenues par des moyens appropriés pour qu'elles ne tombent pas et éviter des chocs mécaniques accidentels.
- Visser le capuchon pour protéger la valve durant le transport ou la mise en service et chaque fois que les opérations de soudage sont terminées.
- Ne pas laisser les bouteilles au soleil et ne pas les exposer aux gros écarts de températures trop élevées ou trop extrêmes. Ne pas exposer les bouteilles à des températures trop basses ou trop élevées.
- Veiller à ce que les bouteilles ne soient pas en contact avec une flamme, avec un arc électrique, avec une torche ou une pince porte-électrodes, ni avec des projections incandescentes produites par le soudage.
- Garder les bouteilles loin des circuits de soudage et des circuits électriques en général.
- Éloigner la tête de l'orifice de sortie du gaz au moment d'ouvrir la valve de la bouteille.
- Toujours refermer la valve de la bouteille quand les opérations de soudage sont terminées.
- Ne jamais souder une bouteille de gaz sous pression.
- Ne jamais relier une bouteille d'air comprimé directement au réducteur de pression de la machine! Si la pression dépasse la capacité du réducteur, celui-ci pourrait exploser!

1.6 Protection contre les décharges électriques



Une décharge électrique peut être mortelle.

- Éviter de toucher les parties normalement sous tension à l'intérieur ou à l'extérieur de l'installation de soudage quand cette dernière est alimentée (les torches, les pinces, les câbles de masse, les électrodes, les fils, les galets et les bobines sont branchés au circuit de soudage).
- Garantir l'isolation de l'installation et de l'opérateur en utilisant des sols et des plans secs et suffisamment isolés de la terre.
- S'assurer que l'installation soit connectée correctement à une fiche et à un réseau muni d'un conducteur de mise à la terre.
- Ne pas toucher en même temps deux torches ou deux pinces porte-électrodes.
- Interrompre immédiatement les opérations de soudage en cas de sensation de décharge électrique.

1.7 Champs électromagnétiques et interférences



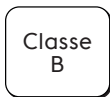
Le passage du courant dans les câbles à l'intérieur et à l'extérieur de l'installation crée un champ électromagnétique à proximité de cette dernière et des câbles de soudage.

- Les champs électromagnétiques peuvent avoir des effets (jusqu'ici inconnus) sur la santé de ceux qui y sont exposés pendant un certain temps.
- Les champs électromagnétiques peuvent interférer avec d'autres appareils tels que les stimulateurs cardiaques ou les appareils acoustiques.



Les personnes qui portent un stimulateur cardiaque (pacemaker) ou un appareil auditif doivent consulter le médecin avant d'effectuer des opérations de soudure à l'arc.

1.7.1 Classification CEM selon la norme: EN 60974-10/A1:2015.



Los dispositivos de clase B cumplen con los requisitos de compatibilidad electromagnética en entornos industriales y residenciales, incluyendo las áreas residenciales en las que la energía eléctrica se suministra desde un sistema público de baja tensión.



Los dispositivos de clase A no están destinados al uso en áreas residenciales en las que la energía eléctrica se suministra desde un sistema público de baja tensión. Il pourrait être difficile d'assurer la compatibilité électromagnétique d'appareils de classe A dans de tels environnements, en raison de perturbations par rayonnement ou conduction.

Pour plus d'informations, consultez le chapitre: PLAQUE DONNÉES ou CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

1.7.2 Installation, utilisation et évaluation de la zone

Ce matériel a été fabriqué conformément aux dispositions relatives à la norme harmonisée EN 60974-10/A1:2015 et est considéré comme faisant partie de la "CLASSE A". Cet appareil doit être utilisé exclusivement dans un but professionnel, dans un environnement industriel. Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés en cas d'usage domestique.



L'utilisateur, qui doit être un expert dans le domaine, est responsable en tant que tel de l'installation et de l'utilisation de l'appareil selon les instructions du constructeur. Si des perturbations électromagnétiques apparaissent, il est de la responsabilité de l'utilisateur de résoudre le problème en demandant conseil au service après-vente du constructeur.



Dans tous les cas, les perturbations électromagnétiques doivent être réduites de manière à ne plus représenter une gêne.



Avant l'installation de l'appareil, l'utilisateur devra évaluer les problèmes électromagnétiques potentiels qui pourraient survenir aux abords de la zone de travail et en particulier sur la santé des personnes situées à proximité (personnes portant un pacemaker ou un appareil auditif).

1.7.3 Précautions concernant les câbles

Se conformer aux règles suivantes pour réduire les effets des champs électromagnétiques:

- Enrouler l'un avec l'autre et fixer, quand cela est possible, le câble de masse et le câble de puissance.
- Ne jamais enrouler les câbles autour du corps.
- Ne pas se placer entre le câble de masse et le câble de puissance (les mettre tous les deux du même côté).
- Les câbles doivent rester les plus courts possible, être placés proche l'un de l'autre à même le sol ou près du niveau du sol.
- Placer l'installation à une certaine distance de la zone de soudage.
- Les câbles ne doivent pas être placés à proximité d'autres câbles.

1.7.4 Branchement equipotentiel

Le branchement à la masse de tous les composants métalliques de l'installation de soudage (découpage) et adjacents à cette installation doit être envisagé. Respecter les normes nationales concernant la branchement equipotentiel.

1.7.5 Mise a la terre de la pièce à souder

Quand la pièce à souder n'est pas reliée à la terre, pour des motifs de sécurité électrique ou à cause de son encombrement et de sa position, un branchement reliant la pièce à la terre pourrait réduire les émissions. Il faut veiller à ce que la mise à la terre de la pièce à souder n'augmente pas le risque d'accident pour les utilisateurs ou de dommages sur d'autres appareils électriques. Respecter les normes nationales concernant la mise à la terre.

1.7.6 Blindage

Le blindage sélectif d'autres câbles et appareils présents à proximité de la zone peut réduire les problèmes d'interférences. Le blindage de toute l'installation de soudage peut être envisagé pour des applications spéciales.

1.8 Degré de protection IP



IP23S

- Boîtier de protection contre l'accès aux parties dangereuses par un doigt et contre des corps solides étrangers ayant un diamètre supérieur/égal à 12.5 mm.
- Grille de protection contre une pluie tombant à 60°.
- Boîtier protégé contre les effets nuisibles dus à la pénétration d'eau lorsque les parties mobiles de l'appareil ne sont pas encore en fonctionnement.

1.9 Élimination



Ne pas éliminer les équipements électriques avec les déchets ménagers!

Conformément à la Directive européenne 2012/19/UE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa mise en œuvre conformément aux lois nationales, les équipements électriques qui ont atteint la fin de leur cycle de vie doivent être collectés séparément et envoyés à un centre de récupération et d'élimination. Le propriétaire de l'équipement doit identifier les centres de collecte agréés en se renseignant auprès des autorités locales. L'application de la Directive Européenne permettra de respecter l'environnement et la santé des êtres humains.

» Pour plus d'informations, consulter le site.

2. INSTALLATION



L'installation ne peut être effectuée que par du personnel expérimenté et agréé par le constructeur.



Pendant l'installation, s'assurer que le générateur est déconnecté du réseau.

2.1 Mode de soulèvement, de transport et de déchargement

- L'appareil est équipé d'une poignée permettant le portage à la main.
- La machine ne dispose d'aucun élément spécifique pour le levage.
- Utiliser un chariot élévateur à fourches en faisant très attention au moment de déplacer le générateur afin d'éviter de le faire basculer.



Ne pas sous-évaluer le poids de l'installation, se reporter aux caractéristiques techniques.
 Ne pas faire passer ou arrêter la charge suspendue au-dessus de personnes ou d'objets.
 Ne pas laisser tomber le matériel ou ne pas créer de pression inutile sur l'appareil.

2.2 Installation de l'appareil



Observer les règles suivantes:

- Réserver un accès facile aux commandes et aux connexions de l'appareil.
- Ne pas installer l'appareil dans des locaux de petites dimensions.
- Ne jamais placer la machine sur un plan incliné de plus de 10° par rapport à l'horizontale.
- Installer le matériel dans un endroit sec, propre et avec une aération appropriée.
- Mettre l'installation à l'abri de la pluie battante et ne pas l'exposer aux rayons du soleil.

2.3 Branchement et raccordement



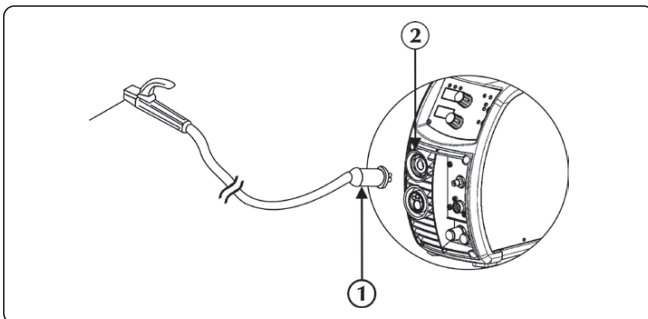
Les unités mobiles ne sont alimentées qu'en basse tension.

2.4 Mise en service

2.4.1 Raccordement pour le soudage MMA

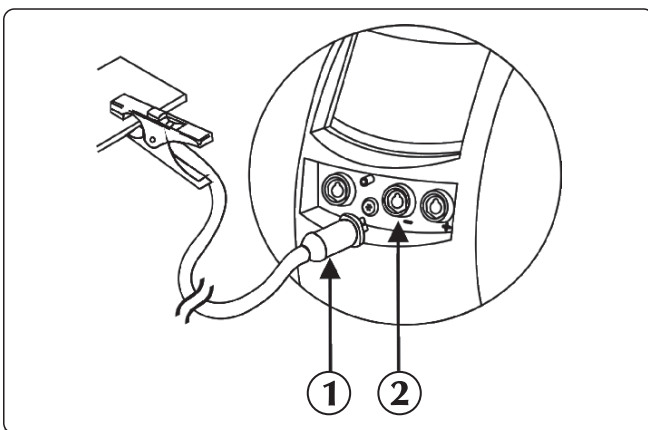


Le branchement décrit ci-dessous donne comme résultat une soudure avec une polarité inverse.
 Inverser le branchement pour obtenir une soudure avec une polarité directe.



- ① Connecteur de pince porte-électrode
- ② Raccord de puissance positive (+)

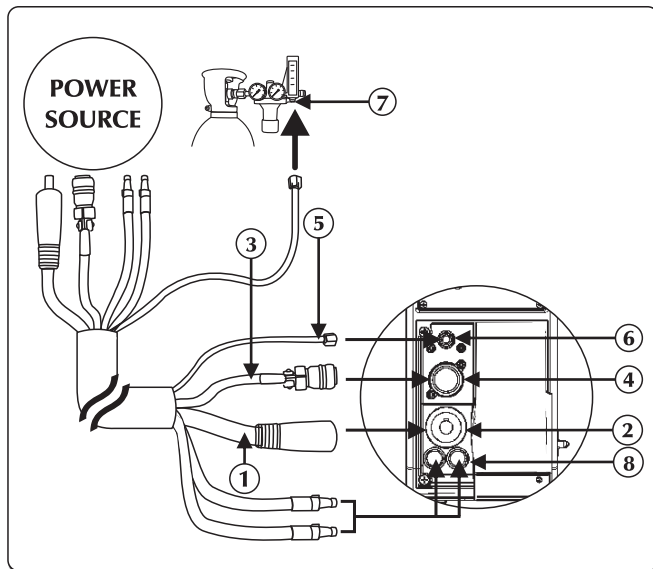
► Brancher le connecteur du câble de la pince porte-électrode à la prise positive (+) du WF. Introduire la prise et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les parties soient bien fixées.





- ① Connecteur de pince de terre
- ② Raccord de puissance négative (-)

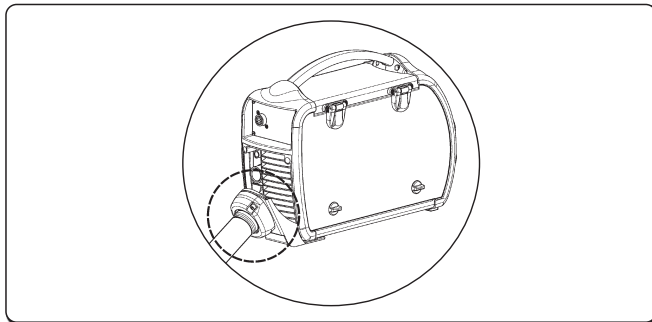
► Brancher le connecteur du câble de la pince de masse à la prise négative (-) du générateur. Introduire la prise et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les parties soient bien fixées.

2.4.2 Raccordement pour le soudage MIG/MAG

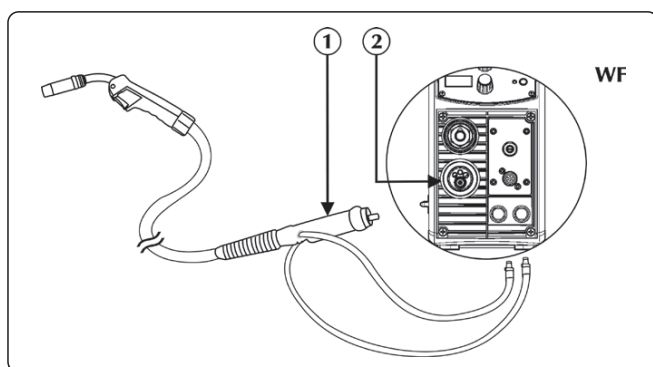


- ① Câble de puissance
- ② Raccord de puissance positive (+)
- ③ Câble de signal
- ④ Entrée câble d'interface
- ⑤ Tuyau gaz
- ⑥ Raccord du gaz
- ⑦ Raccordement de l'alimentation en gaz
- ⑧ Branchement du liquide de refroidissement



- ▶ Brancher le câble de puissance au connecteur correspondant. Introduire la prise et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les parties soient bien fixées.
- ▶ Brancher le câble d'interface au connecteur correspondant. Introduire le connecteur et tourner la bague dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à un serrage parfait et sécuriser les pièces.
- ▶ Relier le tuyau de gaz au réducteur de pression de la bouteille ou au raccord d'alimentation du gaz. Régler le débit du gaz de 10 à 30 l/min.
- ▶ Relier le tuyau du liquide de refroidissement (symbole bleu) au raccord rapide (symbole bleu ) de sortie du refroidisseur.
- ▶ Relier le tuyau du liquide de refroidissement (symbole rouge) au raccord rapide d'entrée (symbole rouge ) du refroidisseur.

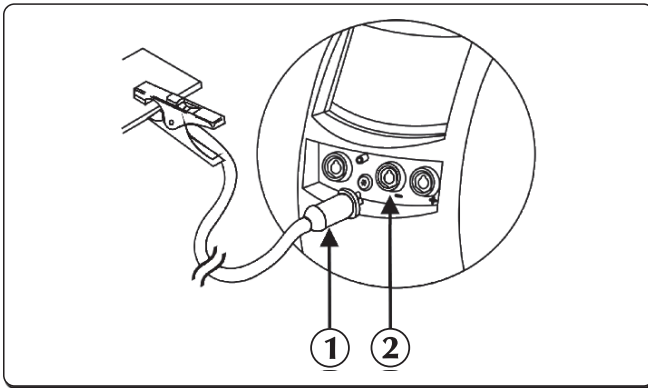


Consulter la section « Installation accessoires ».



- ① Raccord torche
- ② Connecteur

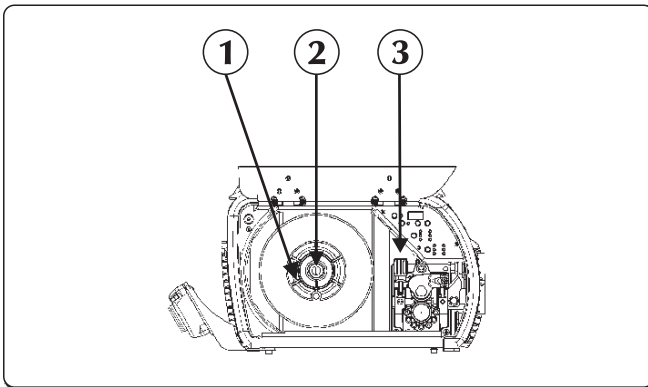
- ▶ Relier le tuyau du liquide de refroidissement de la torche (symbole rouge) au raccord rapide d'entrée (symbole rouge ) du refroidisseur.
- ▶ Relier le tuyau du liquide de refroidissement de la torche (symbole bleu) au raccord rapide (symbole bleu ) de sortie du refroidisseur.
- ▶ Brancher la torche MIG/MAG au raccord central, en s'assurant du bon serrage de la connexion.



- ① Connecteur de pince de terre
- ② Raccord de puissance négative (-)

► Brancher le connecteur du câble de la pince de masse à la prise négative (-) du générateur. Introduire la prise et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les parties soient bien fixées.

Compartment moteur

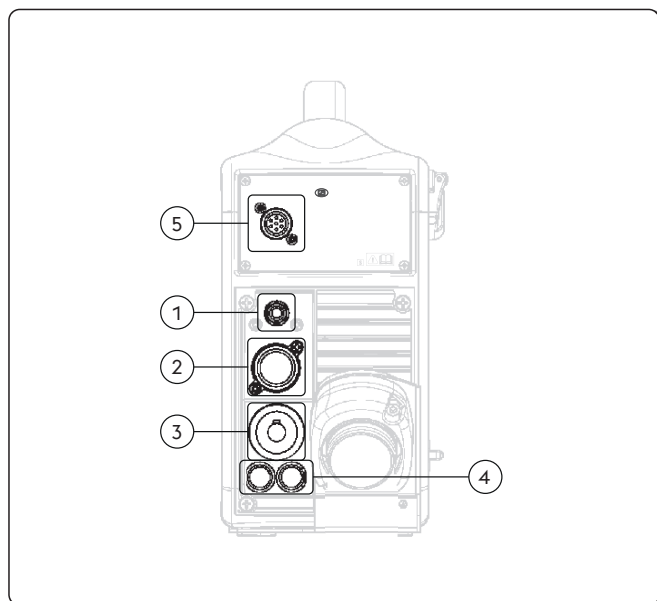


- ① Vis de maintien
- ② Frein d'inertie
- ③ Molette de pression

- Ouvrir le panneau latéral droit.
- Contrôler si la gorge du galet correspond au diamètre du fil à utiliser.
- Desserrer la vis de maintien de la bobine du dévidoir et placer la bobine.
- Insérer l'ergot du support de bobine dans le logement approprié, remonter la vis de maintien et ajuster le frein d'inertie.
- Libérer la molette de pression, engager le fil dans le guide-fil, puis dans la gorge des galets, puis dans la torche. Bloquer la molette de pression.
- Appuyer sur la gâchette d'avancement du fil pour l'engager dans la torche.
- Régler le débit du gaz de 10 à 30 l/min.

3. PRÉSENTATION DE L'APPAREIL

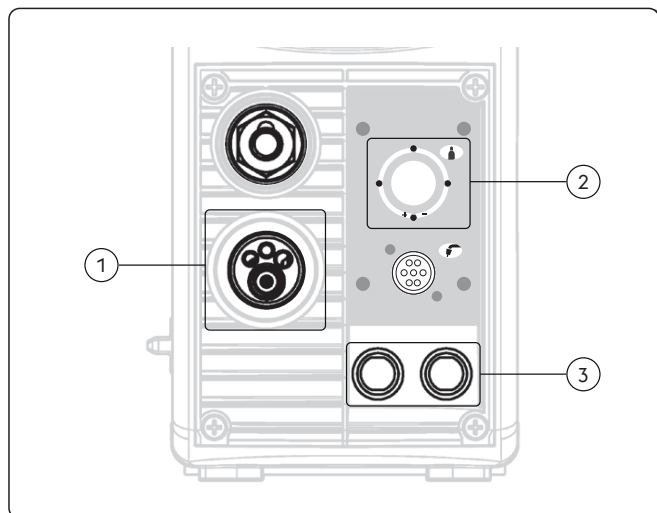
3.1 Panneau arrière



- ① Raccord gaz
- ② Entrée du câble de signal (CAN-BUS) (faisceau de câbles)
- ③ Entrée du câble d'alimentation (faisceau de câbles)
- ④ Entrée/sortie du liquide de refroidissement
- ⑤ Dispositifs externes (commandes à distance)

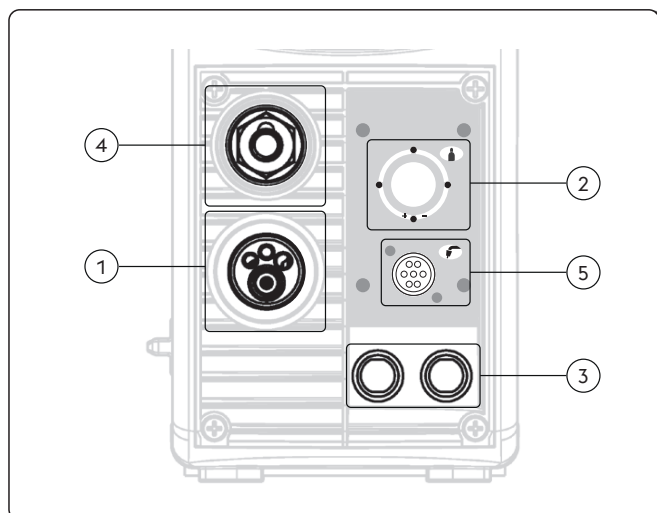
FR

3.2 Panneau prises WF NX 230 Classic/Smart



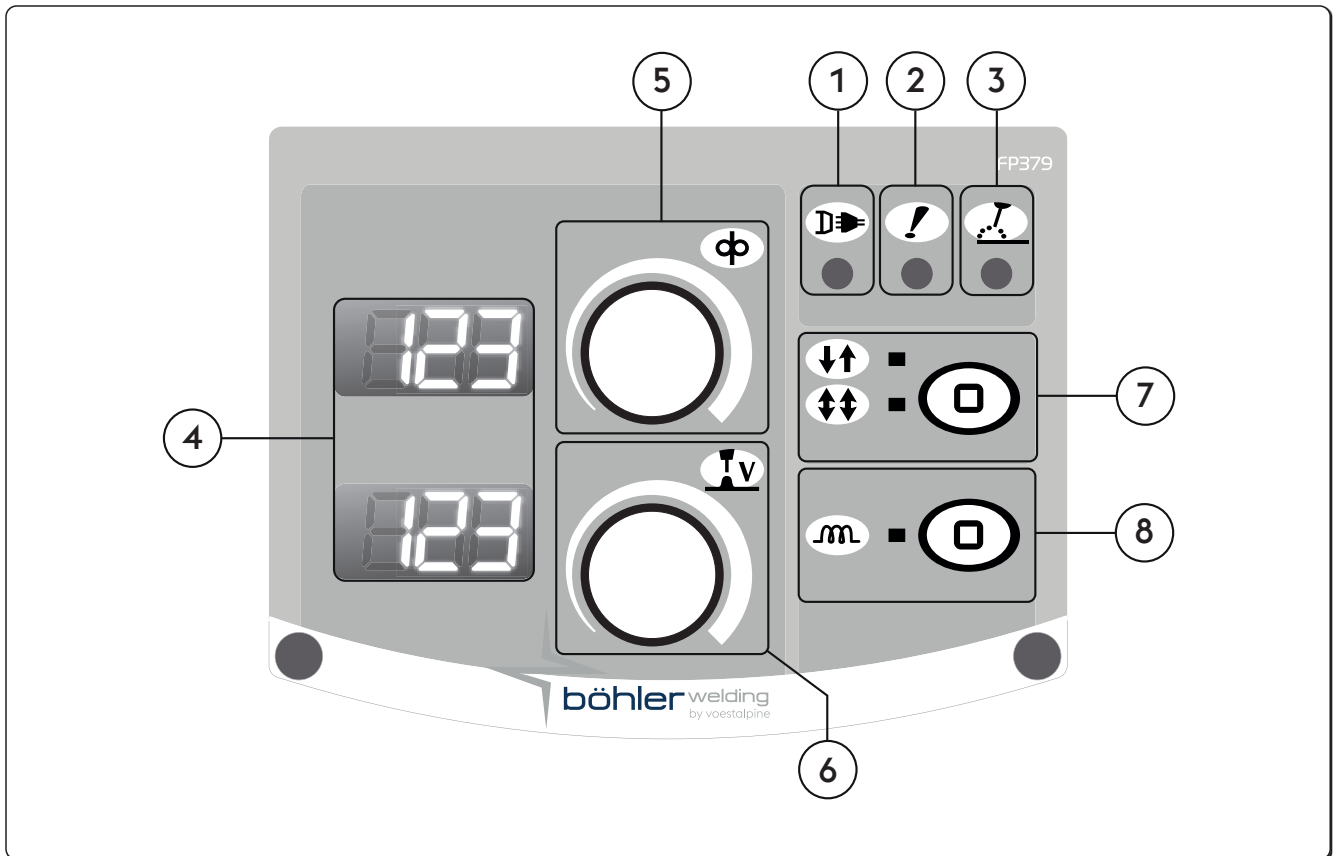
- ① Raccord torche
Il permet la connexion de la torche MIG/MAG.
- ② Régulateur débit gaz
- ③ Branchement du liquide de refroidissement







3.3 Panneau prises WF NX 230 SteelDrive



- ① Raccord torche
Il permet la connexion de la torche MIG/MAG.
- ② Régulateur débit gaz
- ③ Branchement du liquide de refroidissement
- ④ Raccord de puissance positive (+)
- ⑤ Entrée câble d'interface

3.4 Panneau de commande frontal WF NX 230 Classic



- ①  **LED d'alimentation**
Indique que le générateur est connecté au réseau et qu'il est sous tension.
- ②  **LED d'alarme générale**
Indique l'intervention possible des systèmes de protection, tels que la protection thermique.
- ③  **LED de puissance active**
Indique la présence de tension sur les connexions de sortie du générateur.
- ④  **Affichage des données**
Permet l'affichage des différents paramètres de soudage lors de la mise en route, des réglages, la lecture de l'intensité et de la tension pendant le soudage, ainsi que la codification des défauts.
- ⑤  **Bouton de réglage principal**
Permet le réglage permanent du courant de soudage.
Permet l'accès au menu et la sélection et le réglage des paramètres de soudage.
Permet le réglage de la vitesse d'avance de fil.
- ⑥  **Bouton de réglage principal**
Permet le réglage de la tension d'arc.
Permet le réglage de la hauteur d'arc pendant le soudage.
Tension élevée = arc long
Tension basse = arc court

| Minimum | Maximum |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Procédures de soudage



2 Temps

En mode 2 temps, une pression sur la gâchette libère le gaz, alimente la tension du fil et active son dévidage; relâcher la gâchette stoppe le gaz, la tension et le dévidage du fil.



4 Temps

En mode 4 temps, une première pression sur la gâchette libère le gaz pendant le temps de pré-gaz manuel. Relâcher la gâchette active la tension du fil et son dévidage. La pression suivante stoppe l'avance fil et active le dernier processus qui ramène l'intensité à zéro. Relâcher la gâchette provoque l'arrêt de l'alimentation du gaz.

8 Inductance

Permet le réglage électronique de l'inductance de série du circuit de soudage.

Permet d'obtenir un arc plus ou moins rapide pour compenser les mouvements du soudeur et l'instabilité naturelle de la soudure.

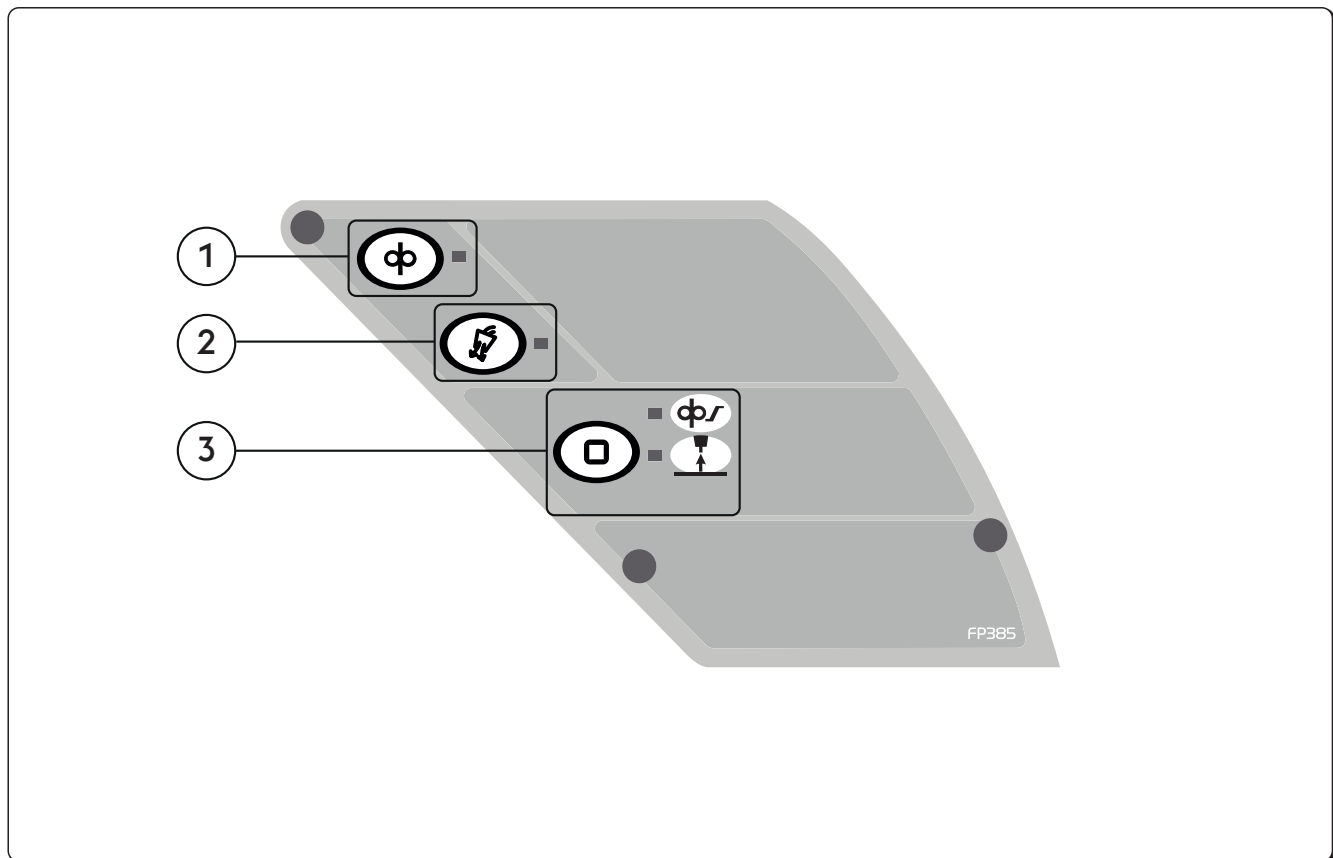
Inductance basse = arc réactif (plus de projections).

Inductance haute = arc moins réactif (moins de projections).

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

FR

3.5 Panneau de commande frontal WF NX 230 Classic



1 Dévidoir

Permet l'avance manuelle du fil sans apport de gaz et sans que le fil soit alimenté.

Permet l'insertion du fil dans la gaine de torche durant les phases de préparation du soudage.

2 Bouton de test gaz

Permet au circuit de gaz de se libérer d'éventuelles impuretés et de procéder aux réglages préliminaires de débit et de pression de gaz sans que l'alimentation soit branchée.

3 



Soft start

Cette touche permet de régler la vitesse d'avancement du fil durant les phases qui précèdent l'amorçage. Elle permet un amorçage à vitesse réduite, donc plus doux et avec moins de projections. Réglage des paramètres pourcentage de la vitesse du fil fixée (%)

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 10 % | 100 % | 50 % |



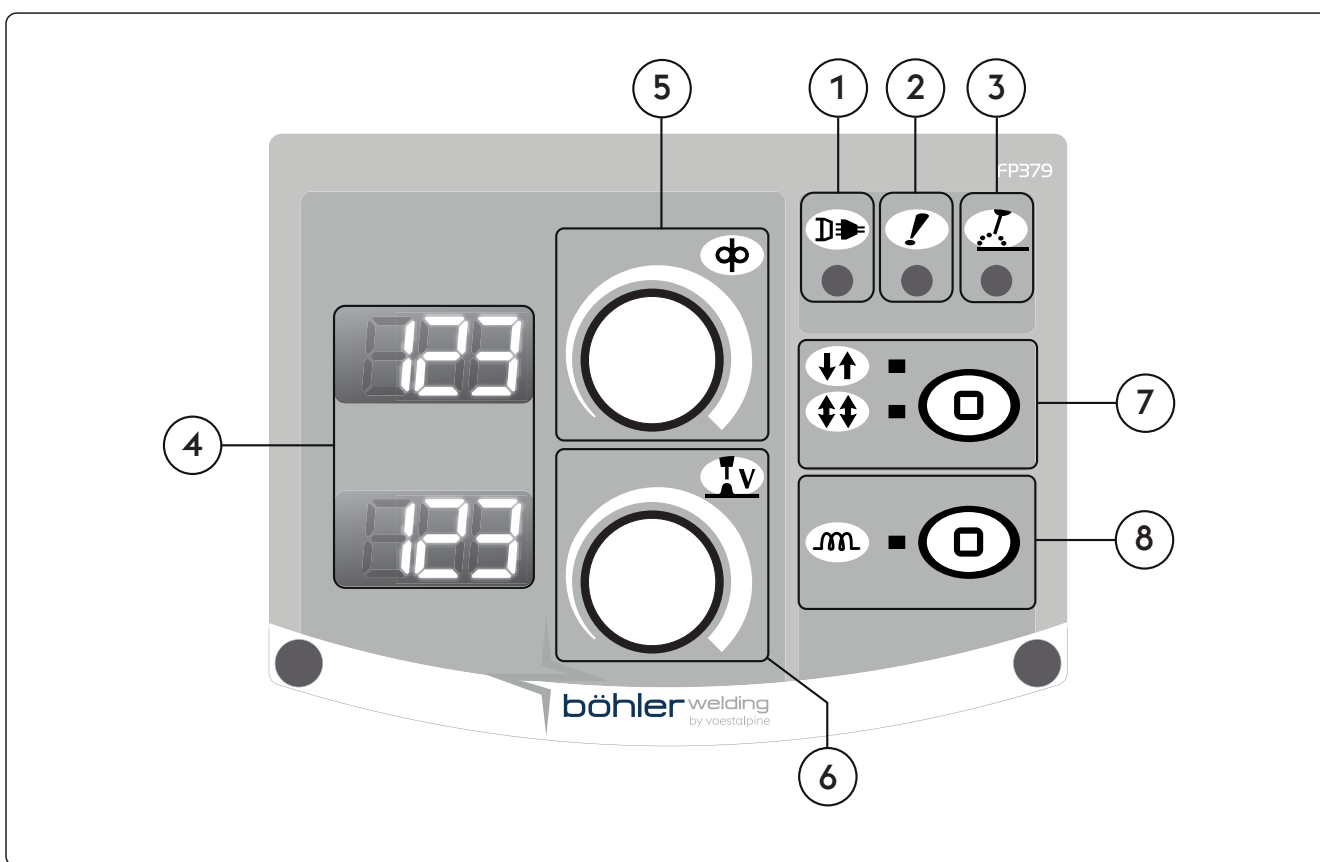
Burn back

Cette touche permet de régler le temps de fusion du fil en l'empêchant de coller en fin de soudure. Elle permet de régler la longueur de l'extrémité du fil qui dépasse de la torche.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Panneau de commande frontal WF NX 230 Smart

FR



1 

LED d'alimentation

Indique que le générateur est connecté au réseau et qu'il est sous tension.

2 

LED d'alarme générale

Indique l'intervention possible des systèmes de protection, tels que la protection thermique.

3 

LED de puissance active

Indique la présence de tension sur les connexions de sortie du générateur.

4 

Affichage des données

Permet l'affichage des différents paramètres de soudage lors de la mise en route, des réglages, la lecture de l'intensité et de la tension pendant le soudage, ainsi que la codification des défauts.



Bouton de réglage principal

Permet le réglage permanent du courant de soudage.
Permet l'accès au menu et la sélection et le réglage des paramètres de soudage.
Permet le réglage de la vitesse d'avance de fil.



Bouton de réglage principal

Permet le réglage de la tension d'arc.
Permet le réglage de la hauteur d'arc pendant le soudage.
Tension élevée = arc long
Tension basse = arc court

| Minimum | Maximum |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |



Procédures de soudage



2 Temps

En mode 2 temps, une pression sur la gâchette libère le gaz, alimente la tension du fil et active son dévidage;
relâcher la gâchette stoppe le gaz, la tension et le dévidage du fil.



4 Temps

En mode 4 temps, une première pression sur la gâchette libère le gaz pendant le temps de pré-gaz manuel. Relâcher la gâchette active la tension du fil et son dévidage. La pression suivante stoppe l'avance fil et active le dernier processus qui ramène l'intensité à zéro. Relâcher la gâchette provoque l'arrêt de l'alimentation du gaz.

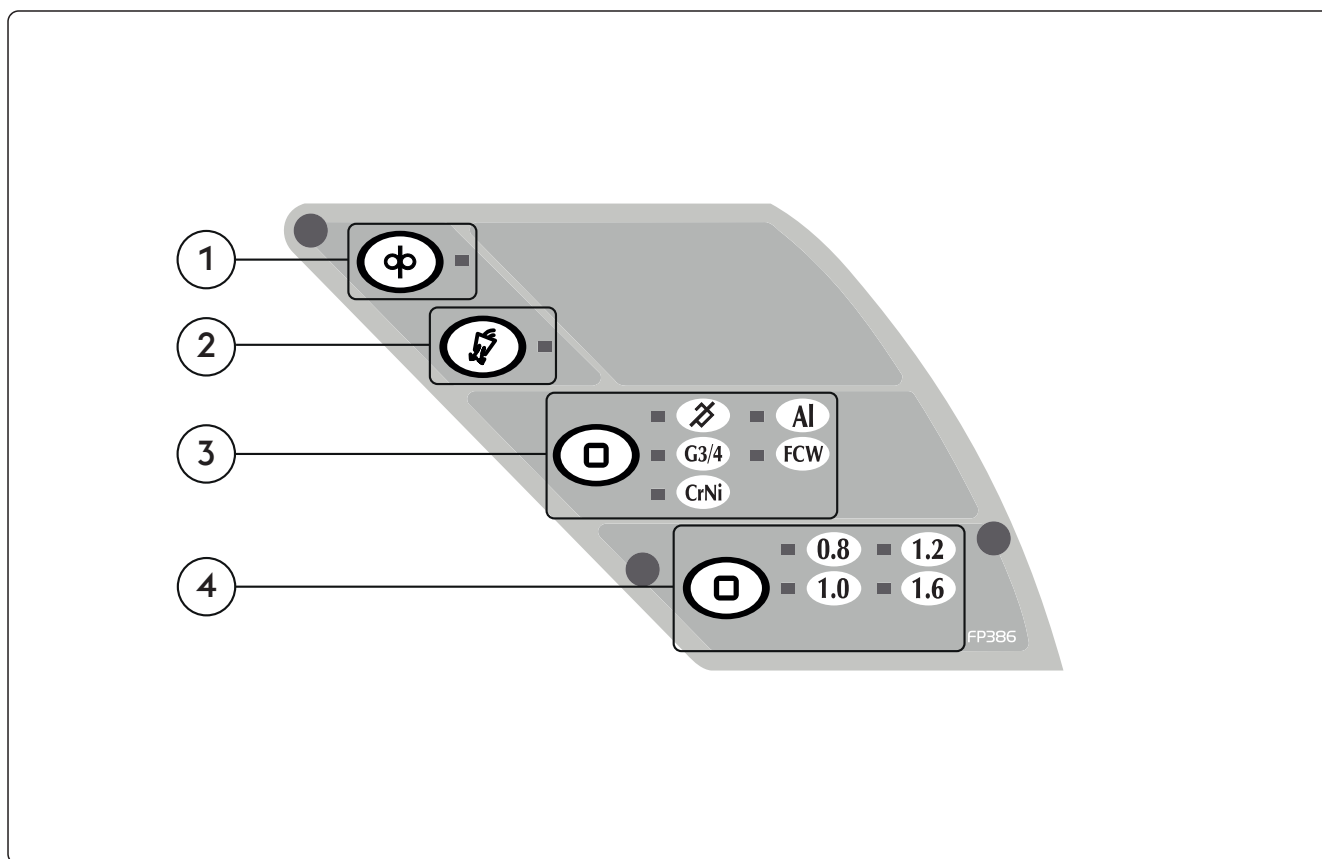


Inductance
















Permet le réglage électronique de l'inductance de série du circuit de soudage.
Permet d'obtenir un arc plus ou moins rapide pour compenser les mouvements du soudeur et l'instabilité naturelle de la soudure.
Inductance basse = arc réactif (plus de projections).
Inductance haute = arc moins réactif (moins de projections).

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

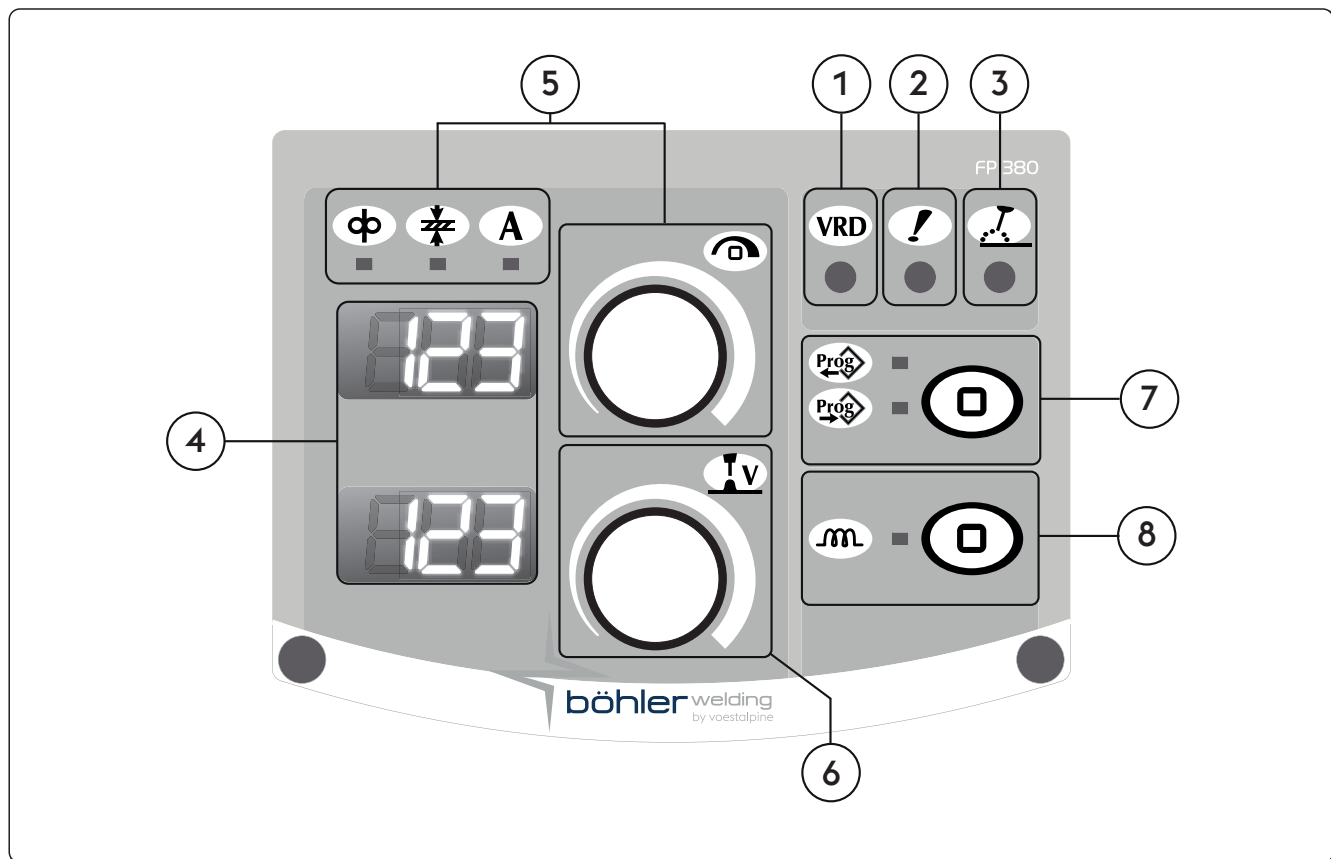
3.7 Panneau de commande frontal WF NX 230 Smart



FR

- 1  **Dévidoir**
 Permet l'avance manuelle du fil sans apport de gaz et sans que le fil soit alimenté.
 Permet l'insertion du fil dans la gaine de torche durant les phases de préparation du soudage.
- 2  **Bouton de test gaz**
 Permet au circuit de gaz de se libérer d'éventuelles impuretés et de procéder aux réglages préliminaires de débit et de pression de gaz sans que l'alimentation soit branchée.
- 3  **Touche de synergie**
 Permet la sélection du procédé de soudage MIG manuel ( Off) ou MIG synergique ( 6) par l'enregistrement du matériau à souder.
-  Mode MIG manuel
 -  Mode MIG synergique, aciers au carbone
 -  Mode MIG synergique, aciers inoxydables
 -  Mode MIG synergique, aluminium
 -  Procédé MIG synergique, soudage au fil fourré
- 4  **Diamètre de fil**
 Permet la sélection du diamètre de fil utilisé (mm).
-    

3.8 Panneau de commande frontal WF NX 230 SteelDrive



- ① **VRD** **VRD (Voltage Reduction Device)**
Dispositif de réduction de la tension à vide
Indique que la tension à vide de l'appareil est contrôlée.
- ② **!** **LED d'alarme générale**
Indique l'intervention possible des systèmes de protection, tels que la protection thermique.
- ③ **⚡** **LED de puissance active**
Indique la présence de tension sur les connexions de sortie du générateur.
- ④ **123** **Affichage des données**
Permet l'affichage des différents paramètres de soudage lors de la mise en route, des réglages, la lecture de l'intensité et de la tension pendant le soudage, ainsi que la codification des défauts.
- ⑤ **⏸** **Bouton de réglage principal**
Permet le réglage permanent du courant de soudage.
Permet l'accès au menu et la sélection et le réglage des paramètres de soudage.
- Sélection des paramètres**
- ⊕ **Vitesse du fil**
Permet le réglage de la vitesse d'avance de fil.
- A** **Courant de soudage**
Si allumée, l'affichage et le réglage du courant de sortie sont possibles.
- ⚡** **Épaisseur de la pièce**
Permet la sélection de l'épaisseur de la pièce à souder.
Permet le réglage de l'appareil grâce au réglage de la pièce à souder.

6



Bouton de réglage principal

Permet le réglage de la tension d'arc.
 Permet le réglage de la hauteur d'arc pendant le soudage.
 Tension élevée = arc long
 Tension basse = arc court

MIG/MAG manuel

| Minimum | Maximum |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

MIG/MAG synergic

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7



Touche job



Programmation

Entrer dans le menu « program storage » (enregistrement programme) par une pression sur la touche pendant au moins 1 seconde.
 Sélectionner le programme choisi (ou la mémoire vide) en tournant le potentiomètre.
 Confirmer l'opération en appuyant sur la touche de l'encodeur.



Rappel de programme

Récupérer le 1er programme disponible par une pression sur la touche.
 Sélectionner le programme désiré par une pression sur la touche.
 Sélectionner le programme souhaité en tournant le potentiomètre.
 Seules les positions de mémoires occupées par un programme sont retrouvées, les programmes vides seront automatiquement sautés.

8



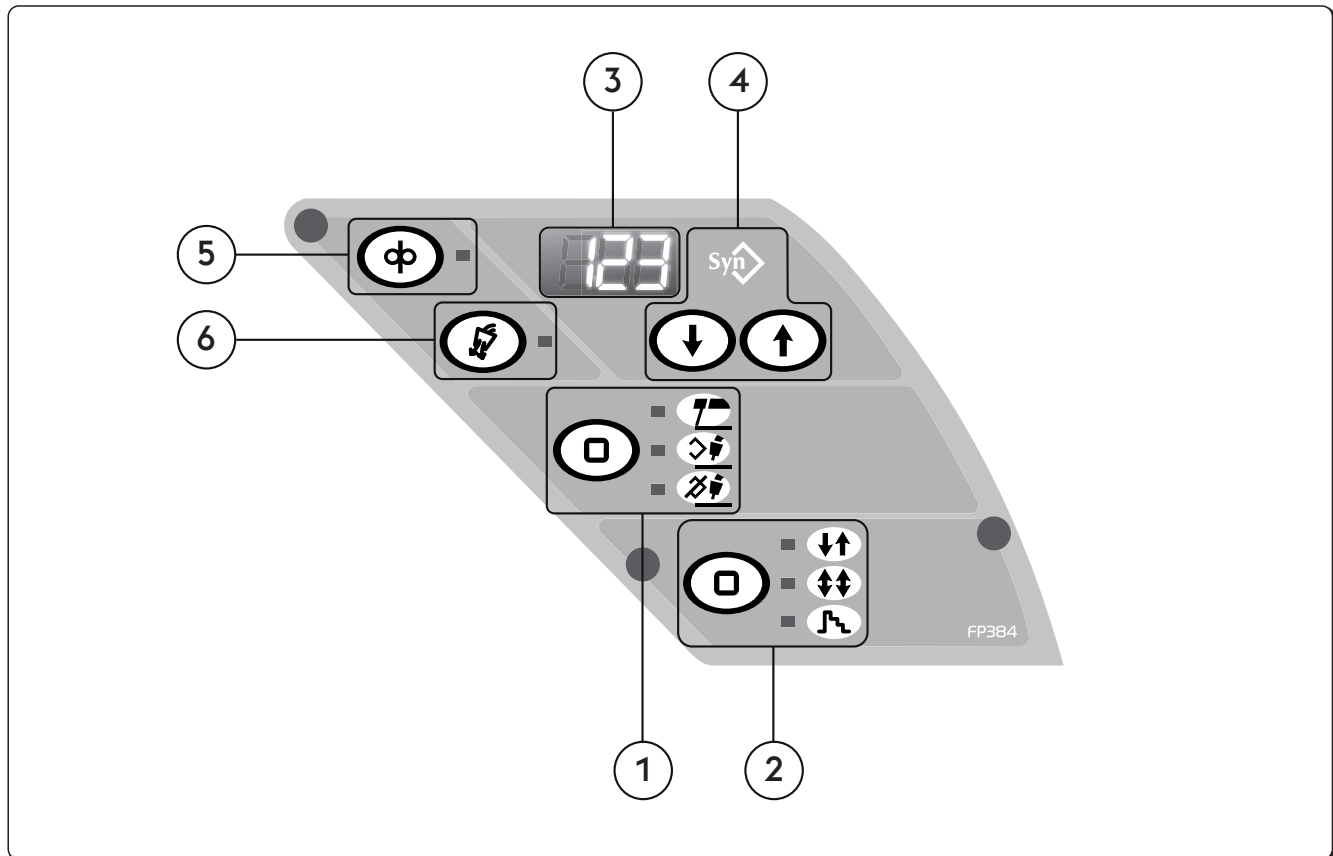
Inductance

Permet le réglage électronique de l'inductance de série du circuit de soudage.
 Permet d'obtenir un arc plus ou moins rapide pour compenser les mouvements du soudeur et l'instabilité naturelle de la soudure.
 Inductance basse = arc réactif (plus de projections).
 Inductance haute = arc moins réactif (moins de projections).

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

FR

3.9 Panneau de commande frontal WF NX 230 SteelDrive



FR

1 **Proceso de soldadura**

Permet la sélection de programmes de soudage.

- MMA (à électrode)
- MIG/MAG synergic
- MIG/MAG manuel

2 **Procédures de soudage**

- 2 Temps**
En mode 2 temps, une pression sur la gâchette libère le gaz, alimente la tension du fil et active son dévidage; relâcher la gâchette stoppe le gaz, la tension et le dévidage du fil.
- 4 Temps**
En mode 4 temps, une première pression sur la gâchette libère le gaz pendant le temps de pré-gaz manuel. Relâcher la gâchette active la tension du fil et son dévidage. La pression suivante stoppe l'avance fil et active le dernier processus qui ramène l'intensité à zéro. Relâcher la gâchette provoque l'arrêt de l'alimentation du gaz.
- Evanouissement (anti-crater)**
Permet au soudeur le contrôle et l'accès direct par la gâchette à 3 niveaux de soudage. Une première pression libère le gaz, alimente la tension du fil qui active son dévidage à une vitesse pré-réglée dans les paramètres initiaux et selon des valeurs synergiques relatives aux paramètres de soudage. Relâcher la gâchette permet à la vitesse de fil et aux paramètres synergiques relatifs de revenir automatiquement aux valeurs de départ enregistrées sur le panneau de commande. Une nouvelle pression sur la gâchette permet à la vitesse de fil et aux paramètres synergiques relatifs de retrouver les valeurs de paramètres d'anti-cratère pré-réglés durant la préparation. Relâcher la gâchette provoque l'arrêt du dévidage du fil et enclenche le burn back (retour de fil) et le temps de post-gaz.

3 Affichage des données

Permet l'affichage des différents paramètres de soudage lors de la mise en route, des réglages, la lecture de l'intensité et de la tension pendant le soudage, ainsi que la codification des défauts.

4 Touche job



Permet la sélection d'un programme de soudage préselectionné en choisissant quelques réglages simples

- Type de fil
- Type de gaz
- Diamètre de fil

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A..."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r..."
 PulsDrive UniversalArc (Pd) "P..."
 QuickPulse UniversalArc (qP) "q..."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A..."
 RapiDeep BohlerArc (rdb) "r..."
 PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P..."
 QuickPulse BohlerArc (qPb) "q..."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A..."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r..."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A..."
 RapiDeep BohlerArc (rdb) "r..."

5 Dévidoir

Permet l'avance manuelle du fil sans apport de gaz et sans que le fil soit alimenté.

Permet l'insertion du fil dans la gaine de torche durant les phases de préparation du soudage.

6 Bouton de test gaz

Permet au circuit de gaz de se libérer d'éventuelles impuretés et de procéder aux réglages préliminaires de débit et de pression de gaz sans que l'alimentation soit branchée.

4. UTILISATION DE L'INSTALLATION

Dès sa mise en route, le générateur va procéder à une série de tests afin de garantir le fonctionnement correct de l'appareil et des dispositifs connectés. A ce stade, le test gaz est également activé pour vérifier la connexion correcte du système d'alimentation gaz. Consulter le paragraphe « Ecran "Panneau de commande frontal" "Set up" ».

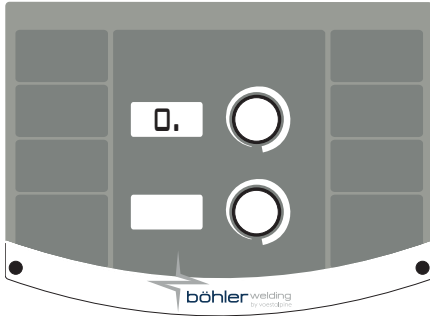
5. MENU SET UP

5.1 Set up et paramétrage des paramètres

Il permet de saisir et de régler toute une série de paramètres supplémentaires pour une gestion plus précise du système de soudage.

Les paramètres présents dans le menu set up sont organisés en fonction du processus de soudage sélectionné et possèdent un code numérique.

Entrée dans le menu set up



- ▶ Il suffit d'appuyer pendant 5 secondes sur la touche encodeur.
- ▶ Le zéro au centre sur l'afficheur digital à 7 segments confirme l'entrée dans le menu

FR

Sélection et réglage du paramètre désiré

- ▶ Tourner le potentiomètre pour afficher le code numérique relatif au paramètre désiré.
- ▶ Le paramètre est identifié par le « . » à droite du numéro
- ▶ Le fait d'appuyer sur le potentiomètre permet alors d'afficher la valeur saisie pour le paramètre sélectionné et le réglage correspondant.
- ▶ L'entrée du paramètre dans le sous-menu est confirmée par la disparition du « . » à droite du numéro

Sortie du menu set up

- ▶ Appuyer de nouveau sur le potentiomètre pour quitter la section "réglage".
- ▶ Se placer sur le paramètre "0" (memoriser et quitter) et appuyer sur potentiomètre pour quitter le menu set up.

5.1.1 Liste des paramètres du menu set up (MMA) **SteelDrive**

0

Mémoriser et quitter

Cette touche permet de mémoriser les modifications et de quitter le menu set up.

1

Réinitialisation (reset)

Cette touche permet de ramener tous les paramètres à la valeur par défaut.

3

Surintensité à l'amorçage

Il permet de régler la valeur de hot start en MMA.

Permet d'avoir un démarrage plus ou moins "chaud" durant les phases d'amorçage de l'arc, ce qui facilite en fait les opérations de démarrage.

Électrode basique

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 80% | |

Électrode cellulosique

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 150% | |

Électrode CrNi

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 100% | |

Électrode aluminium

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 120% | |

Électrode de fonte

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 100% | |

Électrode rutilé

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 80% | |

7

Courant de soudage

Il permet de régler le courant de soudage.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 3 A | Imax | 100 A | |

8

Arc force

Il permet de régler la valeur de l'Arc force en MMA.

Permet d'avoir une réponse dynamique plus ou moins énergétique durant le soudage, ce qui facilite en fait le travail du soudeur.

Augmenter la valeur de l'arc force pour réduire les risques de collage de l'électrode.

Électrode basique

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 30% | |

Électrode cellulosique

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 350% | |

Électrode CrNi

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 30% | |

Électrode aluminium

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 100% | |

Électrode de fonte

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 70% | |

Électrode rutile

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| 0/off | 500% | 80% | |

204

Dynamic power control (DPC)

Permet aux caractéristiques V/I choisies d'être sélectionnées.

I=C Courant constant

L'augmentation ou la diminution de la hauteur d'arc n'a aucun effet sur le courant de soudage exigé.

Recommandé pour l'électrode: Basique, Rutile, Acide, Acier, Fonte

1:20 Diminution du gradient de contrôle

L'augmentation de la hauteur d'arc entraîne une baisse du courant de soudage (et vice versa) selon une valeur imposée de 1 à 20 Amps par volt.

Recommandé pour l'électrode: Cellulosique, Aluminium

P=C Puissance constante

L'augmentation de la hauteur d'arc entraîne une baisse du courant de soudage (et vice versa) selon la règle: $V \cdot I = K$

Recommandé pour l'électrode: Cellulosique, Aluminium

205

Synergie MMA

Pour saisir la meilleure dynamique d'arc en sélectionnant le type d'électrode utilisée.

La sélection de la bonne dynamique d'arc permet de bénéficier de générateur pour obtenir les meilleures performances de soudage.

| Valor | Función | Réglage par défaut |
|-------|---------------------------|--------------------|
| 1 | Standard (Basique/Rutile) | X |
| 2 | Cellulosique | - |
| 3 | Acier | - |
| 4 | Aluminium | - |
| 5 | Fonte | - |



La soudabilité parfaite de l'électrode utilisée n'est pas garantie.

La soudabilité dépend de la qualité des consommables et de leur stockage, des conditions de soudage et d'utilisation, des applications possibles nombreuses..

FR

312 Tension de coupure de l'arc

Pour saisir la valeur de tension à laquelle l'arc électrique est obligé de s'éteindre.

Cette fonction permet de gérer les différentes conditions de fonctionnement qui se présentent.

Durant la phase de soudure point par point par exemple, une basse tension de coupure de l'arc réduit le réamorçage de l'arc lorsque l'on éloigne l'électrode de la pièce, réduisant ainsi les projections, les brûlures et l'oxydation de cette dernière.

S'il faut utiliser des électrodes qui demandent une haute tension, il est au contraire conseillé de saisir un seuil haut pour éviter que l'arc ne s'éteigne durant le soudage.



Ne jamais saisir une tension de coupure d'arc supérieure à la tension à vide du générateur.

Électrode basique

| Minimum | Maximum | Réglage défaut | par |
|---------|---------|-------------------|-----|
| 0/off | 99.9 V | 57.0 V | |

Électrode cellulosique

| Minimum | Maximum | Réglage défaut | par |
|---------|---------|-------------------|-----|
| 0/off | 99.9 V | 70.0 V | |

399 Vitesse de découpage

Permet de régler la vitesse de soudage.

Default cm/min: vitesse de référence en soudage manuel.

Syn: valeur sinergique.

| Minimum | Maximum | Réglage défaut | par |
|----------|------------|-------------------|-----|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min | |

500 Configuration de la machine

Permet la sélection de l'interface graphique exigée.

Permet l'accès aux niveaux les plus hauts du set-up (sélection).

Consulter le paragraphe "Personnalisation d'interface (Set up 500)"

| Valor | Interface Utilisateur | |
|-------|-----------------------|--------------|
| XE | Mode Simple | |
| XA | Mode Avancé | |
| XM | Mode Moyen | Smart |
| XP | Mode Expert | |

| Valor | Niveau sélectionné |
|-------|--------------------|
| USER | Utilisateur |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Permet le blocage d'accès au panneau de commandes et la possibilité d'insérer un code de protection.

Consulter le paragraphe "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Réglage graduel

Permet le réglage graduel d'un paramètre qui peut être personnalisé par l'opérateur.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Réglage de la valeur minimale du paramètre externe CH1

Permet le réglage de la valeur minimale du paramètre externe CH1.

603 Réglage de la valeur maximum du paramètre externe CH1

Permet le réglage de la valeur maximum du paramètre externe CH1.

705 Calibration de résistance du circuit

Permet l'étalonnage du système.

Consulter le paragraphe "Calibration de résistance du circuit (set up 705)".

751 Lecture du courant

Permet l'affichage de la valeur réelle du courant de soudage.

752 Lecture de la tension

Permet l'affichage de la valeur réelle de la tension de soudage.

768 Mesure de l'apport de chaleur HI

Permet de lire la valeur de la mesure de l'apport thermique en soudage.

851
Activation ARC-AIR

Active la fonction ARC-AIR.

| Valor | Réglage par défaut | par | ARC-AIR |
|-------|--------------------|-----|-----------|
| on | - | | ACTIVÉ |
| off | X | | DÉSACTIVÉ |

852
Activation TIG DC LIFT START

Active ou désactive la fonction.

| Valor | Réglage par défaut | par | TIG DC LIFT START |
|-------|--------------------|-----|-------------------|
| on | - | | ACTIVÉ |
| off | X | | DÉSACTIVÉ |

903
Annulation d'un programme SteelDrive

Sélectionner le programme souhaité en tournant le potentiomètre 1.

Supprimer le programme sélectionné par une pression sur la touche - potentiomètre 2.

FR

5.1.2 Liste des paramètres de configuration (MIG/MAG)
0
Mémoriser et quitter

Cette touche permet de mémoriser les modifications et de quitter le menu set up.

1
Réinitialisation (reset)

Cette touche permet de ramener tous les paramètres à la valeur par défaut.

2
Programmes de soudage SteelDrive

Permet la sélection d'un programme de soudage préselectionné (synergie) en choisissant quelques réglages simples:

Type de fil

Type de gaz

Diamètre de fil

Consulter le paragraphe "Panneau de commande frontal WF NX 230 Classic".

3
Vitesse du fil

Permet le réglage de la vitesse d'avance de fil.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|-----------|------------|--------------------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4
Courant Smart SteelDrive

Il permet de régler le courant de soudage.

| Minimum | Maximum |
|---------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5
Épaisseur de la pièce Smart SteelDrive

Permet la sélection de l'épaisseur de la pièce à souder.

Permet le réglage de l'appareil grâce au réglage de la pièce à souder.

6
Cordon d'angle "a" Smart SteelDrive

Permet de régler la profondeur du cordon sur une soudure d'angle.

7
Tension - Longueur d'arc

Permet le réglage de la tension d'arc.

Permet le réglage de la hauteur d'arc pendant le soudage.

Tension élevée = arc long

Tension basse = arc court

Synergiste processus Smart SteelDrive

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut | par |
|---------|---------|--------------------|-----|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn | |

Soudage manuel

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10 Pré-gaz

Cette touche permet de sélectionner et de régler l'arrivée du gaz avant l'amorçage de l'arc. Elle permet d'alimenter le gaz dans la torche et de préparer la soudure.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 0/off | 99.9 s | 0.1 s |

11 Soft start

Cette touche permet de régler la vitesse d'avancement du fil durant les phases qui précèdent l'amorçage. Elle permet un amorçage à vitesse réduite, donc plus doux et avec moins de projections.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12 Rampe moteur

Cette touche permet une transition graduelle entre la vitesse d'amorçage du fil et la vitesse du fil.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 0/off | 1.0 s | 0/off |

15 Burn back

Cette touche permet de régler le temps de fusion du fil en l'empêchant de coller en fin de soudure. Elle permet de régler la longueur de l'extrémité du fil qui dépasse de la torche.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16 Post gaz

Il permet de régler l'arrivée du gaz en fin de soudage.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 0/off | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) **SteelDrive**

Il permet de régler la vitesse de fil secondaire dans le mode de soudage bilevel.

En appuyant sur la gachette et puis en la relâchant rapidement, "ϕ₂" on passe au niveau.

Chaque fois qu'on répète cette opération on change le niveau du courant de "ϕ" et vice versa.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 1 % | 200 % | 0/off |

25 Montée initiale **SteelDrive**

Permet le réglage de la valeur de vitesse de fil durant la première phase anti-cratère de soudage.

Permet d'augmenter l'énergie fournie à la pièce pendant la phase durant laquelle la matière, encore froide, nécessite plus de chaleur pour fondre uniformément.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler **SteelDrive**

Permet le réglage de la valeur de vitesse de fil pendant la phase de fin de soudage.

Permet de réduire l'énergie fournie à la pièce pendant la phase durant laquelle la matière est déjà très chaude, réduisant ainsi le risque de déformations inutiles.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Temps d'incrément initial **SteelDrive**

Permet de régler le temps d'incrément initial.

Permet d'automatiser la fonction "anticratère".

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

28
Temps d'anti-cratère SteelDrive

Permet de régler le temps "anti-cratère".

Permet d'automatiser la fonction "anticratère".

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

30
Soudage par point

Permet l'accès au mode « soudage par point » et le réglage de la durée du point.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

31
Point d'arrêt

Cette touche permet d'activer le mode "point d'arrêt" et de régler l'intervalle des points entre deux soudures.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

32
Tension secondaire (Bilevel MIG) Smart SteelDrive

Permet le réglage de la tension du niveau de pulsation secondaire.

Permet d'obtenir une plus grande stabilité de l'arc pendant les différentes phases de pulsation.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33
Inductance secondaire (Bilevel MIG) Smart SteelDrive

Permet le réglage de l'inductance du niveau de pulsation secondaire.

Permet d'obtenir un arc plus ou moins rapide pour compenser les mouvements du soudeur et l'instabilité naturelle de la soudure.

Inductance basse = arc réactif (plus de projections).

Inductance haute = arc moins réactif (moins de projections).

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34
Rampe incrément initial SteelDrive

Permet de régler un passage progressif entre l'incrément initial et le soudage.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

35
Rampe crater filler SteelDrive

Permet de régler un passage progressif entre le soudage et le crater filler.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

202
Inductance

Permet le réglage électronique de l'inductance de série du circuit de soudage.

Permet d'obtenir un arc plus ou moins rapide pour compenser les mouvements du soudeur et l'instabilité naturelle de la soudure.

Inductance basse = arc réactif (plus de projections).

Inductance haute = arc moins réactif (moins de projections).

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207
Activation synergie (G3/4 Si1 - 100% CO₂) Smart

| Valor | Réglage par défaut | Fonction de rappel |
|-------|--------------------|--|
| on | - | synergie (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) désactivé |
| off | X | synergie (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) activé (en mode G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

FR

331 Tension moyenne compensée **Smart** **SteelDrive**

Permet de régler la tension de soudage.

398 Constante de référence de la vitesse de déplacement

Constante de référence pour tous les procédés de soudage

Valeur de la vitesse de déplacement de la torche à laquelle le système se réfère pour effectuer les calculs des paramètres de soudage

399 Vitesse de découpage

Permet de régler la vitesse de soudage.

Default cm/min: vitesse de référence en soudage manuel.

Syn: valeur sinergique.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500 Configuration de la machine

Permet la sélection de l'interface graphique exigée.

Permet l'accès aux niveaux les plus hauts du set-up (sélection).

Consulter le paragraphe "Personnalisation d'interface (Set up 500)"

| Valor | Interface Utilisateur |
|-------|-------------------------|
| XE | Mode Simple |
| XA | Mode Avancé |
| XM | Mode Moyen Smart |
| XP | Mode Expert |

| Valor | Niveau sélectionné |
|-------|--------------------|
| USER | Utilisateur |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Permet le blocage d'accès au panneau de commandes et la possibilité d'insérer un code de protection.

Consulter le paragraphe "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Réglage graduel

Permet le réglage graduel d'un paramètre qui peut être personnalisé par l'opérateur.

Fonctionnalité contrôlée par le bouton haut / bas de la torche.

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|---------|---------|--------------------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Réglage de la valeur minimale du paramètre externe CH1

Permet le réglage de la valeur minimale du paramètre externe CH1.

603 Réglage de la valeur maximum du paramètre externe CH1

Permet le réglage de la valeur maximum du paramètre externe CH1.

604 Réglage de la valeur minimale du paramètre externe CH2

Permet le réglage de la valeur minimale du paramètre externe CH2.

605 Réglage de la valeur maximum du paramètre externe CH2

Permet le réglage de la valeur maximum du paramètre externe CH2.

606 Torche U/D **SteelDrive**

Permet la gestion du paramètre externe (U/D).

| Valor | Réglage par défaut | Fonction de rappel |
|-------|--------------------|---------------------|
| 0/off | - | off |
| 1/11 | X | Courant |
| | - | Rappel de programme |

607 Réglage de la valeur minimale du paramètre externe CH3

Permet le réglage de la valeur minimale du paramètre externe CH3.

608 Réglage de la valeur maximum du paramètre externe CH3

Permet le réglage de la valeur maximum du paramètre externe CH3.

653

Vitesse du fil

Permet le réglage de la vitesse d'avance de fil (au cours de l'étape de chargement).

| Minimum | Maximum | Réglage par défaut |
|-----------|------------|--------------------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

705

Calibration de résistance du circuit

Permet l'étalonnage du système.

Consulter le paragraphe "Calibration de résistance du circuit (set up 705)".

751

Lecture du courant

Permet l'affichage de la valeur réelle du courant de soudage.

752

Lecture de la tension

Permet l'affichage de la valeur réelle de la tension de soudage.

755

Lecture du débit gaz

Permet l'affichage de la valeur réelle du débit gaz.

757

Lecture vitesse fil

Lecture encodeur moteur 1.

758

Vitesse du mouvement robot

Permet l'affichage de la vitesse du mouvement du bras d'un robot ou d'un dispositif d'automatisation.

760

Lecture du courant (moteur 1)

Permet l'affichage de la valeur réelle du courant (moteur 1).

768

Mesure de l'apport de chaleur HI

Permet de lire la valeur de la mesure de l'apport thermique en soudage.

770

Valeur du taux de dépôt **Smart **SteelDrive****

Permet d'afficher la valeur du taux de dépôt.

903

Annulation d'un programme **SteelDrive**

Sélectionner le programme souhaité en tournant le potentiomètre 1.

Supprimer le programme sélectionné par une pression sur la touche - potentiomètre 2.

5.2 Procédures spécifiques d'utilisation des paramètres

5.2.1 Personnalisation d'interface (Set up 500)

Permet la personnalisation des paramètres sur le menu principal.

500

Configuration de la machine

Permet la sélection de l'interface graphique exigée.



| Valor | Interface Utilisateur | |
|-------|-----------------------|--------------|
| XE | Mode Simple | |
| XA | Mode Avancé | |
| XM | Mode Moyen | Smart |
| XP | Mode Expert | |

Équipement classique

Mode XE

Non utilisé

Mode XA

Mode de soudage manuel.

Permet la sélection et le réglage manuel de chaque paramètre de soudage.

Mode XP

Permet la sélection et le réglage manuel de chaque paramètre de soudage.

Permet d'utiliser une série de pré-réglages disponibles dans la mémoire du générateur.

Le changement et la correction des réglages initiaux proposés par l'installation est possible.

Configuration Smart

Mode XE

Pour la soudure en MIG manuel avec le réglage de la rampe moteur.

Mode XM

Permet la sélection du procédé de soudage MIG manuel par l'enregistrement du matériau à souder. Les réglages restent inchangés durant les différentes phases de soudage.

Mode XA

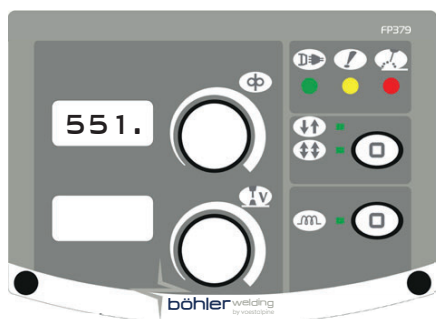
Pour la soudure en MIG manuel et MIG synergique. Les réglages restent inchangés durant les différentes phases de soudage.

Mode XP

Pour la soudure en MIG manuel et MIG synergique. Le contrôle synergique reste activé durant les différentes phases de soudage. Les paramètres de soudage sont constamment contrôlés et corrigés, si nécessaire, grâce à une analyse précise des caractéristiques de l'arc électrique ! Possibilité de corriger en pourcentage la valeur synergique selon les exigences du soudeur.

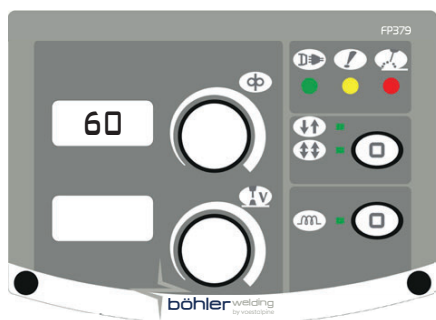
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Permet le blocage d'accès au panneau de commandes et la possibilité d'insérer un code de protection.



Sélection du paramètre

- ▶ Entrer dans le menu de sélection (Set-up) par une pression d'au moins 5 secondes sur le bouton de réglage.
- ▶ Sélectionner le paramètre désiré (551.).
- ▶ Activer le réglage du paramètre sélectionné par une pression sur le bouton de réglage.



Réglage du mot de passe

- ▶ Sélectionner un code numérique (mot de passe) en tournant le potentiomètre.
- ▶ Confirmez l'opération en appuyant sur la touche de l'encodeur.
- ▶ Se placer sur le paramètre "0." (mémoire et quitter) et appuyer sur potentiomètre pour quitter le menu set up.

Fonctions du panneau

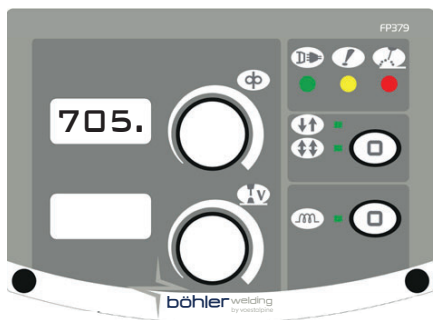


La poursuite de toute opération sur un panneau de contrôle bloqué fait apparaître un écran spécial.

- ▶ Accéder temporairement (5 minutes) aux fonctionnalités du panneau en tournant le potentiomètre et en entrant le mot de passe correct.
- ▶ Confirmez l'opération en appuyant sur la touche de l'encodeur.
- ▶ Déverrouiller définitivement le panneau de commande en entrant dans le menu de sélection (Set-up) (suivre les instructions décrites ci-dessus) et ramener le paramètre 551 en position « 0 ».
- ▶ Confirmez l'opération en appuyant sur la touche de l'encodeur.
- ▶ Se placer sur le paramètre "0." (mémoire et quitter) et appuyer sur potentiomètre pour quitter le menu set up.

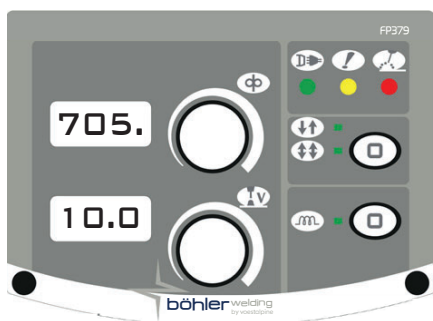
5.2.3 Calibration de résistance du circuit (set up 705)

Permet de calibrer le générateur sur la résistance du circuit de soudage actuel.



Sélection du paramètre

- ▶ Réglez le générateur en mode: MIG/MAG
- ▶ Entrer dans le menu de sélection (Set-up) par une pression d'au moins 5 secondes sur le bouton de réglage.
- ▶ Sélectionner le paramètre désiré (705.).
- ▶ Retirez le capuchon pour exposer l'extrémité du porte-buse de la torche. (MIG/MAG)
- ▶ Activer le réglage du paramètre sélectionné par une pression sur le bouton de réglage.

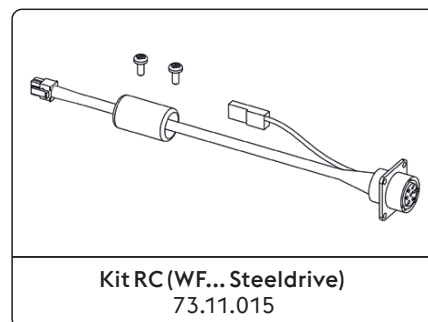
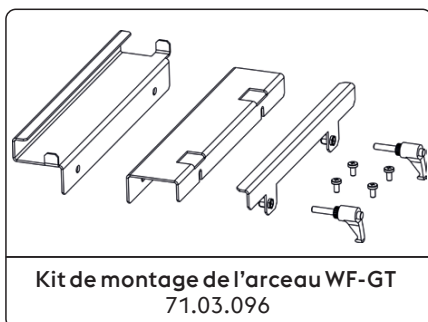
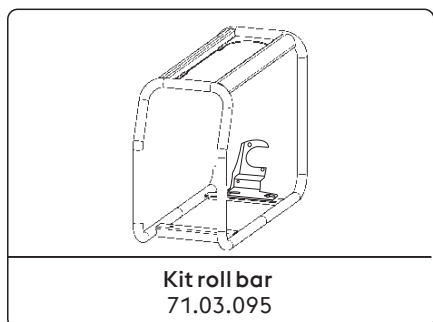


Étalonnage

- ▶ Placer la buse guide fil en contact électrique avec la pièce à souder. (MIG/MAG)
- ▶ Maintenez le contact pendant au moins une seconde.
- ▶ La valeur affichée sur l'écran sera mise à jour après l'étalonnage.
- ▶ Confirmez l'opération en appuyant sur la touche de l'encodeur.
- ▶ Appuyer de nouveau sur le potentiomètre pour quitter la section "réglage".
- ▶ Une fois l'opération terminée, le système ramène l'affichage à l'écran de saisie des paramètres.
- ▶ Se placer sur le paramètre "0." (mémoriser et quitter) et appuyer sur potentiomètre pour quitter le menu set up.

FR

6. ACCESSOIRES



*Assemblage en usine

Consulter le paragraphe "Installation kit/accessoires".

7. ENTRETIEN



Effectuer l'entretien courant de l'installation selon les indications du constructeur. Toutes les portes d'accès et de service et les couvercles doivent être fermés et bien fixés lorsque l'appareil est en marche. L'installation ne doit absolument pas être modifiée. Eviter l'accumulation de poussière métallique à proximité et sur les grilles d'aération.



Toute opération éventuelle de maintenance doit exclusivement être effectuée par du personnel qualifié. La réparation ou le remplacement de pièces de la part de personnel non autorisé implique l'annulation immédiate de la garantie du produit. La réparation ou le remplacement de pièces doit exclusivement être effectué par du personnel technique qualifié.



Couper l'alimentation électrique de l'installation avant toute intervention!

7.1 Contrôles périodiques sur le générateur



Effectuer le nettoyage interne avec de l'air comprimé à basse pression et des brosses souples. Contrôler les connexions électriques et tous les câbles de branchement.

7.2 Responsabilité



























































Le constructeur décline toute responsabilité si l'opérateur ne respecte pas ces instructions. Le constructeur décline toute responsabilité si l'opérateur ne respecte pas ces instructions. En cas de doute et/ou de problème, n'hésitez pas à consulter le dépanneur agréé le plus proche.

8. CODES D'ALARMES

ALARME
L'intervention d'une alarme ou le dépassement d'un seuil critique de protection entraîne une signalisation visuelle sur le panneau de commande et le blocage immédiat des opérations de soudage.

ATTENTION
Le dépassement d'un seuil de protection entraîne une signalisation visuelle sur le panneau de commande, mais permet de poursuivre les opérations de soudage.

Ci-dessous figure la liste de toutes les alarmes et de tous les seuils critiques de protection du système.

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|---|
|  E01 | Surtempérature |  |  E02 | Surtempérature |  |
|  E05 | Surintensité |  |  E07 | Défaut du système d'alimentation du moteur du dévidoir |  |
|  E08 | Moteur bloqué |  |  E10 | Surintensité du module de puissance (Inverter) |  |
|  E12.1 | Erreur de communication WF1 |  |  E13 | Erreur de communication (FP) |  |
|  E14.xx | Programme non valide le sous-code de l'erreur indique le numéro du job supprimé |  |  E15 | Programme non valide |  |
|  E16.1 | Erreur de communication RI 1000/2000/3000 (CAN bus) |  |  E16.2 | Erreur de communication RI 3000 (Modbus) |  |
|  E16.3 | Erreur de communication RI 1000/2000 |  |  E18.xx | Programme non valide le sous-code de l'erreur indique le numéro du job supprimé |  |
|  E19 | Erreur de configuration du système |  |  E19.1 | Erreur de configuration du système |  |
|  E19.11 | Erreur de configuration du système (WF) |  |  E20 | Mémoire défectueuse |  |
|  E21 | Perte de données |  |  E23 | Programmes de soudage non présents |  |
|  E27 | Mémoire défectueuse (RTC) |  |  E32 | Perte de données |  |
|  E33.1 | Erreur de configuration du système (LCD 3.5") |  |  E33.3 | Erreur de communication (ACTIVATION KEY) |  |
|  E33.4 | Erreur de communication (ACTIVATION KEY) |  |  E40 | Défaut d'alimentation du système |  |
|  E43 | Liquide de refroidissement manquant |  |  E44 | Gaz manquant |  |

| | | | | | |
|--|---|---|--|---|---|
|  E48 | Fil manquant (Automatisation et robotique) |  |  E50 | Fil collé (Automatisation et robotique) |  |
|  E54 | Niveau de courant dépassé (Limite inférieure) |  |  E55 | Niveau de courant dépassé (Limite supérieure) |  |
|  E56 | Niveau de tension dépassé (Limite inférieure) |  |  E57 | Niveau de tension dépassé (Limite supérieure) |  |
|  E58 | Niveau de flux de gaz dépassé (Limite inférieure) |  |  E59 | Niveau de flux de gaz dépassé (Limite supérieure) |  |
|  E62 | Niveau de courant dépassé (Limite inférieure) |  |  E63 | Niveau de courant dépassé (Limite supérieure) |  |
|  E64 | Niveau de tension dépassé (Limite inférieure) |  |  E65 | Niveau de tension dépassé (Limite supérieure) |  |
|  E66 | Niveau de flux de gaz dépassé (Limite inférieure) |  |  E67 | Niveau de flux de gaz dépassé (Limite supérieure) |  |
|  E71 | Surchauffe liquide de refroidissement |  |  E74 | Niveau de courant moteur 1 dépassé |  |
|  E76 | Niveau de débit du liquide de refroidissement dépassé |  |  E77 | Niveau de température du liquide de refroidissement |  |
|  E80 | Fil manquant (wire end) |  |  E81 | Surintensité (pompe WU) |  |
|  E82 | Erreur de communication (WU) |  |  E83 | Pompe bloquée |  |
|  E99.2 | Alarme système de configuration (inverter) |  |  E99.3 | Alarme système de configuration (FP) |  |
|  E99.4 | Alarme système de configuration (FP) |  |  E99.5 | Alarme système de configuration (FP) |  |
|  E99.6 | Alarme système de configuration |  |  E99.10 | Alarme système de configuration |  |
|  E99.11 | Mémoire défectueuse |  |  E99.12 | Erreur de configuration du système |  |

9. DIAGNOSTIC ET SOLUTIONS

Dévidage du fil bloqué

| Cause | Solution |
|--|--|
| » Gâchette de torche défectueux. | » Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation. |
| » Galets non adaptés ou usés. | » Remplacer les galets. |
| » Moto réducteur défectueux. | » Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation. |
| » Gaine de la torche endommagée. | » Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation. |
| » Dévidoir non alimenté | » Vérifier la connexion au générateur. » Consulter le paragraphe "Raccordement". » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation. |
| » Enroulement du fil sur la bobine irrégulier. | » Réajuster le fil ou remplacer la bobine. |
| » Buse de la torche a fondu (le fil colle) | » Remplacer le composant endommagé. |

Dévidage du fil irrégulier

| Cause | Solution |
|--|--|
| » Gâchette de torche défectueux. | » Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation. |
| » Galets non adaptés ou usés. | » Remplacer les galets. |
| » Moto réducteur défectueux. | » Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation. |
| » Gaine de la torche endommagée. | » Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation. |
| » Embrayage d'axe dur ou dispositifs de blocage des galets mal réglés. | » Desserrer levier de frein. » Augmenter la pression sur les galets. |

Inclusions de scories

| Cause | Solution |
|--------------------------------------|---|
| » Encrassage. | » Effectuer un nettoyage des pièces avant d'effectuer le soudage. |
| » Diamètre de l'électrode trop gros. | » Utiliser une électrode de diamètre inférieur. |
| » Préparation incorrecte des bords. | » Augmenter le chanfrein. |
| » Mode de soudage incorrect. | » Réduire la distance entre l'électrode et la pièce. » Avancer régulièrement pendant toutes les phases de soudage. |

Soufflures

| Cause | Solution |
|----------------------------------|--|
| » Gaz de protection insuffisant. | » Régler le débit de gaz. » Vérifier le bon état de la buse et du diffuseur gaz de la torche. |

Collages

| Cause | Solution |
|-------------------------------------|--|
| » Longueur de l'arc incorrecte. | » Augmenter la distance entre l'électrode et la pièce. » Augmenter la tension de soudage. |
| » Paramètres de soudage incorrects. | » Augmenter l'intensité de soudage. » Augmenter la tension de soudage. |
| » Mode de soudage incorrect. | » Augmenter l'inclinaison de la torche. |

» Dimension des pièces à souder trop importante.

» Augmenter l'intensité de soudage.

» Augmenter la tension de soudage.

» Dynamique d'arc incorrecte.

» Changer la masse de place sur une valeur supérieure.

Effondrement du métal

Cause

» Paramètres de soudage incorrects.

» Longueur de l'arc incorrecte.

» Mode de soudage incorrect.

» Gaz de protection insuffisant.

Solution

» Réduire la tension de soudage.

» Utiliser une électrode de diamètre inférieur.

» Réduire la distance entre l'électrode et la pièce.

» Réduire la tension de soudage.

» Réduire la vitesse d'oscillation latérale de remplissage.

» Réduire la vitesse de progression du soudage.

» Utiliser des gaz adaptés aux matériaux à souder.

Oxydations

Cause

» Gaz de protection insuffisant.

Solution

» Régler le débit de gaz.

» Vérifier le bon état de la buse et du diffuseur gaz de la torche.

Porosité

Cause

» Présence de graisse, de peinture, de rouille ou de saleté sur les pièces à souder.

» Présence de graisse, de peinture, de rouille ou de saleté sur métal d'apport.

» Présence d'humidité dans le métal d'apport.

» Longueur de l'arc incorrecte.

» Présence d'humidité dans le gaz de soudage.

» Gaz de protection insuffisant.

» Solidification du bain de soudure trop rapide.

Solution

» Effectuer un nettoyage des pièces avant d'effectuer le soudage.

» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité.

» Toujours conserver le d'apport en parfaites conditions.

» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité.

» Toujours conserver le d'apport en parfaites conditions.

» Réduire la distance entre l'électrode et la pièce.

» Réduire la tension de soudage.

» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité.

» Veiller à maintenir l'installation d'alimentation du gaz en parfaites conditions.

» Régler le débit de gaz.

» Vérifier le bon état de la buse et du diffuseur gaz de la torche.

» Réduire la vitesse de progression du soudage.

» Préchauffer les pièces à souder.

» Augmenter l'intensité de soudage.

Faissures chaudes

Cause

» Paramètres de soudage incorrects.

» Présence de graisse, de peinture, de rouille ou de saleté sur les pièces à souder.

» Présence de graisse, de peinture, de rouille ou de saleté sur métal d'apport.

» Mode de soudage incorrect.

» Pièces à souder présentant des caractéristiques différentes.

Solution

» Réduire la tension de soudage.

» Utiliser une électrode de diamètre inférieur.

» Effectuer un nettoyage des pièces avant d'effectuer le soudage.

» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité.

» Toujours conserver le d'apport en parfaites conditions.

» Suivre les étapes correctes pour le type de joint à souder.

» Effectuer un beurrage avant de procéder au soudage.

Faissures froides

Cause

» Présence d'humidité dans le métal d'apport.

» Géométrie spéciale du joint à souder.

Solution

» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité.

» Toujours conserver le d'apport en parfaites conditions.

» Préchauffer les pièces à souder.

» Effectuer un post-chauffage.

» Suivre les étapes correctes pour le type de joint à souder.

10. MODE D'EMPLOI

10.1 Soudage à l'électrode enrobée (MMA)

Préparation des bords

Pour obtenir une bonne soudure, il est toujours conseillé de travailler sur des pièces propres, sans oxydation, ni rouille ou autre agent contaminant.

Choix de l'électrode

Le diamètre de l'électrode à utiliser dépend de l'épaisseur de la pièce, de la position, du type de joint et du type de préparation de la pièce à souder.

Les électrodes de gros diamètre ont besoin d'intensité et de températures plus élevées pendant le soudage.

| Type d'enrobage | Propriétés | Utilisation |
|-----------------|--------------------------|------------------|
| Rutile | Facilité d'emploi | Toutes positions |
| Acide | Vitesse de fusion élevée | Plat |
| Basique | Caract. mécaniques | Toutes positions |

Choix du courant de soudage

La gamme du courant de soudage relative au type d'électrode utilisé est spécifiée sur le boîtier des électrodes.

Amorçage et maintien de l'arc

On amorce l'arc électrique en frottant la pointe de l'électrode sur la pièce à souder connectée à un câble de masse, et une fois que l'arc a jailli, retirer la baguette rapidement jusqu'à la distance de soudage normale.

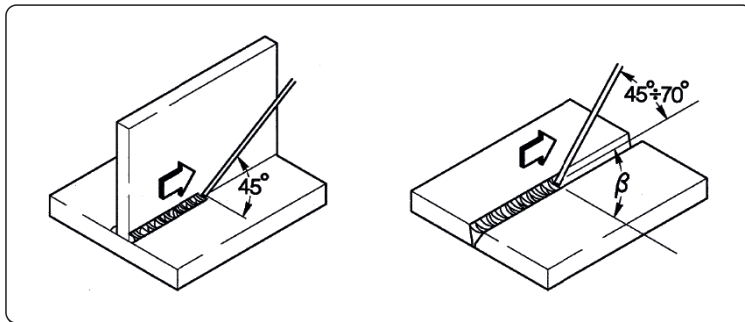
En général une surintensité de l'intensité par rapport l'intensité initiale du soudage (Hot-Start) est utile pour améliorer l'amorçage de l'arc.

Après l'amorçage de l'arc, la fusion de la partie centrale de l'électrode commence; celle-ci se dépose sur la pièce à souder sous forme de gouttes.

L'enrobage extérieur de l'électrode consommée fournit le gaz de protection pour la soudure, assurant ainsi une bonne qualité de soudure.

Pour éviter que les gouttes fondues éteignent l'arc en court-circuitant et collant l'électrode sur le cordon, par un rapprochement accidentel entre les deux éléments, une augmentation momentanée de l'intensité de soudage est produite jusqu'à la fin du court-circuit (Arc Force).

Réduire le courant de court-circuit au minimum (anti-collage) si l'électrode reste collée à la pièce à souder.



Exécution de la soudure

L'angle d'inclinaison de l'électrode varie en fonction du nombre de passes, le mouvement de l'électrode est normalement exécuté par oscillations et arrêts sur les bords du cordon de façon à éviter une accumulation excessive de dépôt au centre.

Nettoyage des scories

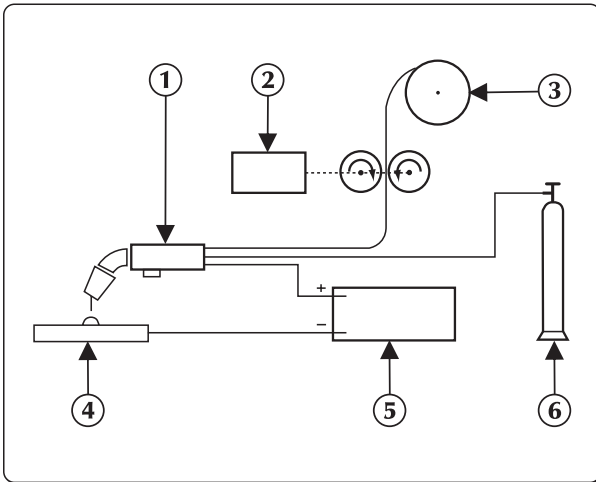
Le soudage par électrodes enrobées implique obligatoirement le prélèvement des scories après chaque passe.

Le nettoyage se fait à l'aide d'un petit marteau ou d'une brosse métallique en cas de scories friables.

10.2 Soudage en continu (MIG/MAG)

Introduction

Un système MIG est formé d'un générateur à courant continu, d'un dévidoir de fil, d'une bobine de fil, d'une torche et de gaz.



Installation de soudage MIG manuel

Le courant est transféré à l'arc par l'électrode fusible (câble placé sur la polarité positive);

Le métal fondu est déposé sur la pièce à souder à travers.

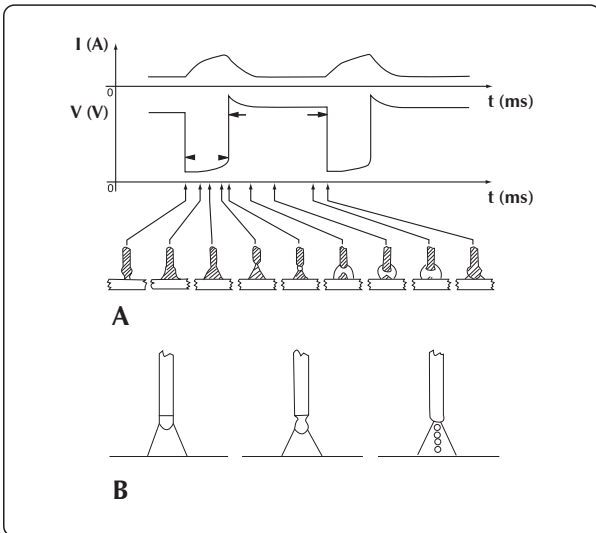
L'alimentation du fil est nécessaire pour remplacer le fil d'apport fondu durant la soudure.

1. Torche
2. Dévidoir
3. Fil de soudage
4. Pièce à souder
5. Générateur
6. Bouteille de gaz

Méthodes adoptées

Pour la soudure sous protection de gaz, la façon dont les gouttes se détachent de l'électrode permet d'avoir deux systèmes de transfert.

La première méthode appelée "TRANSFERT PAR COURTS-CIRCUITS (SHORT-ARC)" met l'électrode directement en contact avec le bain. Il se produit donc un court-circuit qui fond le fil qui s'interrompt, l'arc se rallume ensuite et le cycle se répète.



Régime ARC COURT (short arc) et régime ARC LONG/ PULVERISATION AXIALE (spray arc)

Une autre méthode pour obtenir le transfert des gouttes est celle appelée "TRANSFERT PAR PULVERISATION AXIALE (SPRAY-ARC)". Elle permet aux gouttes de se détacher de l'électrode et de tomber dans le bain de fusion en un deuxième temps.

Paramètres de soudage

La visibilité de l'arc évite à l'opérateur de suivre strictement les panneaux de réglage, ce qui lui permet de contrôler le bain de fusion.

- La tension influe directement sur l'aspect du cordon, mais la taille du cordon peut être modifiée en fonction des exigences en agissant manuellement sur le mouvement de la torche afin d'obtenir des dépôts variables avec une tension constante.
- La vitesse d'avancement du fil dépend de l'intensité de soudage.

Les deux figures suivantes montrent les relations qui existent entre les différents paramètres de soudage.

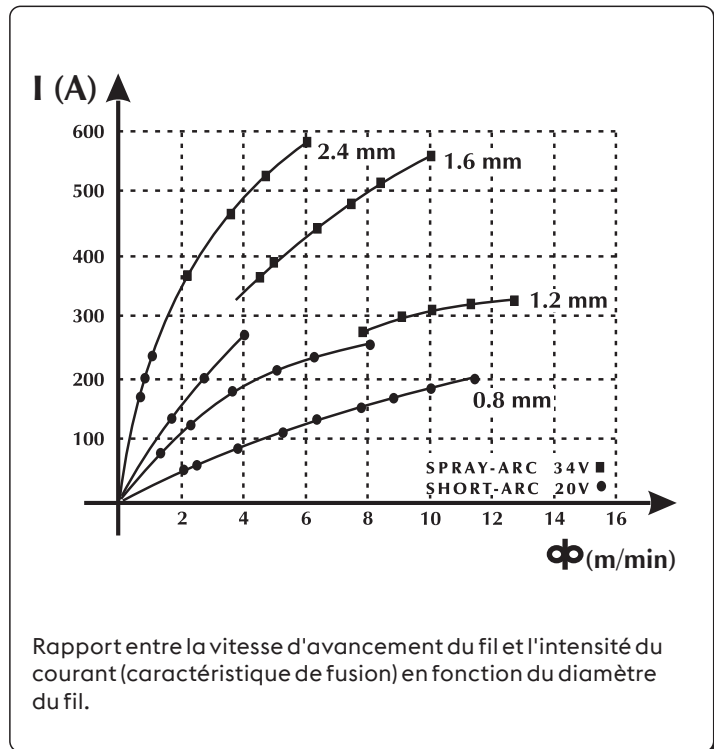
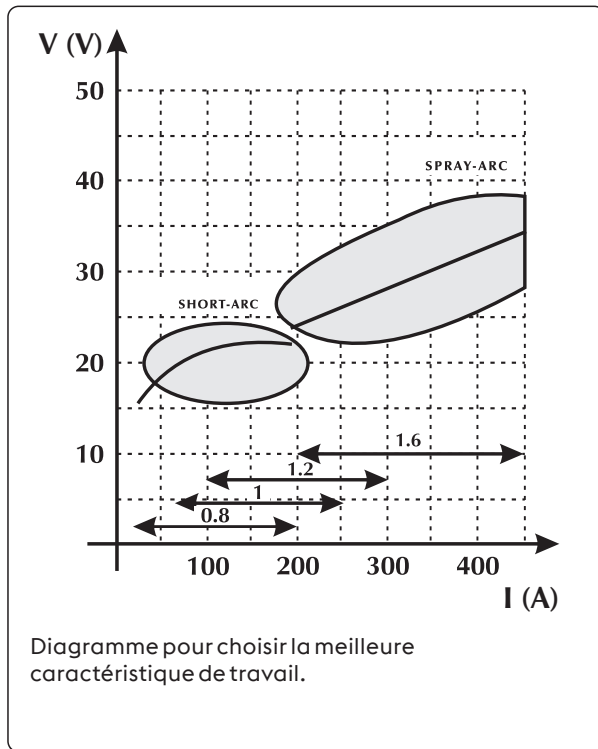
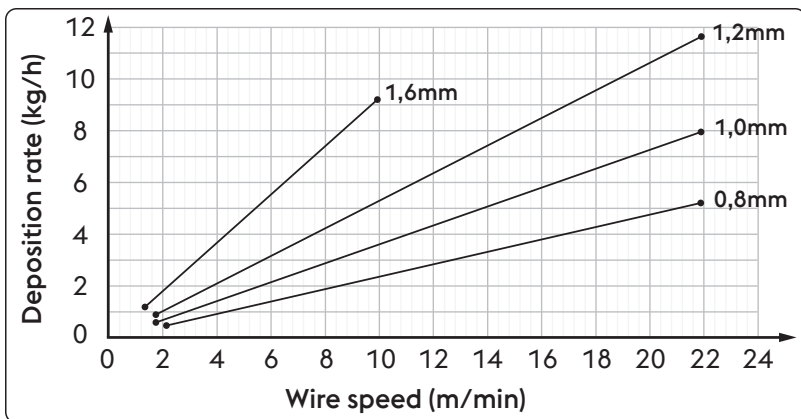


Tableau permettant de choisir les paramètres de soudage en fonction des applications les plus classiques et des fils utilisés couramment

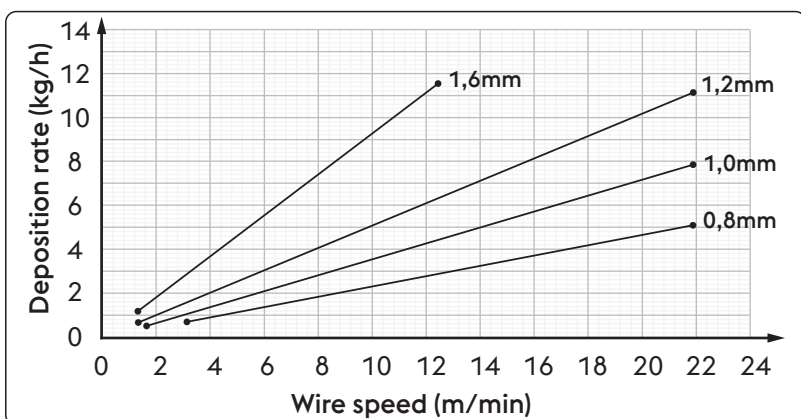
| Tension de l'arc | Ø 0,8 mm | Ø 1,0-1,2 mm | Ø 1,6 mm | Ø 2,4 mm | | |
|---------------------------------|---|--|---|--|--|--|
| 16V - 22V SHORT - ARC | 60 - 160 A Faible pénétration pour des fines épaisseurs | 100 - 175 A Bon contrôle de la pénétration et de la fusion | 120 - 180 A Bonne fusion à plat et verticale | 150 - 200 A Non utilisé | | |
| | 24V - 28V REGIME GLOBULAIRE (Zone de transition) | 150 - 250 A Soudure automatique d'angle | 200 - 300 A Soudure automatique avec une tension élevée | 250 - 350 A Soudure automatique descendante | 300 - 400 A Non utilisé | |
| | | 30V - 45V SPRAY - ARC | 150 - 250 A Faible pénétration avec réglage à 200 A | 200 - 350 A Soudure automatique à plusieurs passes | 300 - 500 A Bonne pénétration avec une soudure descendante | 500 - 750 A Bonne pénétration avec beaucoup de dépôt sur de grosses épaisseurs |

Unalloyed steel



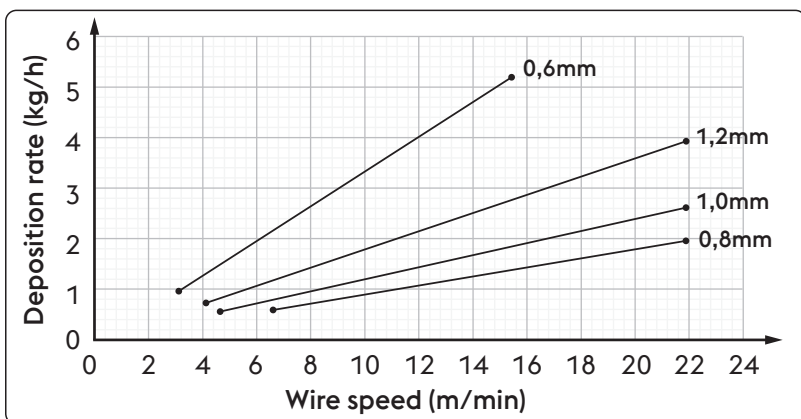
| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

FR

Gaz utilisables

La soudure MIG-MAG se caractérise surtout par le type de gaz utilisé, inerte pour la soudure MIG (Metal Inert Gas) et actif pour la soudure MAG (Metal Active Gas).

- Dioxyde de carbone (CO₂)

En utilisant le CO₂ comme gaz de protection, on obtient une pénétration optimale avec une grande vitesse d'avancement et de bonnes propriétés mécaniques, en ayant peu de frais. L'emploi de ce gaz donne malgré tout de gros problèmes sur la composition chimique finale des joints car il y a une perte d'éléments facilement oxydables et, en même temps, une augmentation de carbone dans le bain.

La soudure avec du CO₂ pur donne également d'autres types de problèmes tels que la présence excessive de projections et la formation de porosités dues au monoxyde de carbone.

- Argon

Ce gaz inerte est utilisé pour souder des alliages légers mais il est préférable d'ajouter un pourcentage de 2% d'oxygène et de CO₂ pour souder l'acier inoxydable au chrome-nickel, ce qui contribue à la stabilité de l'arc et à améliorer la forme du cordon.

- Hélium

Utilisé à la place de l'argon, ce gaz permet davantage de pénétration (sur de grosses épaisseurs) et augmente la vitesse d'avancement.

- Mélange Argon-Hélium

Il permet d'obtenir un arc plus stable par rapport à l'hélium pur, davantage de pénétration et de vitesse par rapport à l'argon.

- Mélange Argon- CO₂ et Argon- CO₂-Oxygène

Ce type de mélange est utilisé pour souder des matériaux ferreux, surtout dans des conditions d'ARC COURT (short arc), car il améliore l'apport thermique spécifique.

On peut néanmoins l'utiliser également dans des conditions d'ARC LONG/PULVERISATION AXIALE (spray arc).

Le mélange contient normalement un pourcentage entre 8% et 20% de CO₂ et environ 5% de O₂.

Consulter le manuel d'instructions du générateur.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|-------------|------------------|-------------|
| Gamme de courant | Débit gaz | Gamme de courant | Débit gaz |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

FR

11. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

| Caractéristiques du dévidoir WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|--|-------------|
| Type de motoréducteur | SL 2R (2T) | |
| Puissance du moto réducteur | 90 | W |
| Nombre de galets | 2 | |
| Diamètre de fil / Galet standard | 1.0-1.2 | mm |
| Diamètre des fils pouvant être utilisés/Galets moteurs | Vitesse d'avance de fil 0.8-1.6 fil aluminium 1.2-2.4 fil fourré | mm/Matériel |
| Bouton de purge du gaz | oui | |
| Bouton de dévidage du filv | oui | |
| Bouton poussoir de retour de fil | non | |
| Vitesse du fil | 0.5-22 | m/min |
| Synergies | non | |
| Dispositifs externes | non | |
| Prise pour torche Push-Pull | non | |
| Diamètre de la bobine | 200 | mm |
| Débit gaz | 10-30 | l/min |

| Caractéristiques électriques WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|---------|------|
| Tension d'alimentation U1 | 48 | Vdc |
| Communication bus | DIGITAL | |
| Courant maximum absorbé I1max | 4.5 | A |

| Facteur d'utilisation WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|-----|------|
| Facteur d'utilisation (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Facteur d'utilisation (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Caractéristiques physiques WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|--|------|
| Degré de protection IP | IP23S | |
| Dimensions (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Poids | 8.8 | Kg |
| Normes de construction | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

FR

FR

| Caractéristiques du dévidoir WF NX 230 Smart | | U.M. |
|--|--|-------------|
| Type de motoréducteur | SL 2R (2T) | |
| Puissance du moto réducteur | 90 | W |
| Nombre de galets | 2 | |
| Diamètre de fil / Galet standard | 1.0-1.2 | mm |
| Diamètre des fils pouvant être utilisés/Galets moteurs | Vitesse d'avance de fil 0.8-1.6 fil aluminium 1.2-2.4 fil fourré | mm/Matériel |
| Bouton de purge du gaz | oui | |
| Bouton de dévidage du fil | oui | |
| Bouton poussoir de retour de fil | non | |
| Vitesse du fil | 0.5-22 | m/min |
| Synergies | oui | |
| Dispositifs externes | non | |
| Prise pour torche Push-Pull | non | |
| Diamètre de la bobine | 200 | mm |
| Débit gaz | 10-30 | l/min |
| Caractéristiques électriques WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Tension d'alimentation U1 | 48 | Vdc |
| Communication bus | DIGITAL | |
| Courant maximum absorbé I1max | 4.5 | A |
| Facteur d'utilisation WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Facteur d'utilisation (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Facteur d'utilisation (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Caractéristiques physiques WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Degré de protection IP | IP23S | |
| Dimensions (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Poids | 8.8 | Kg |
| Normes de construction | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Caractéristiques du dévidoir WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|--|-------------|
| Type de motoréducteur | SL 2R (2T) | |
| Puissance du moto réducteur | 120 | W |
| Nombre de galets | 2 | |
| Diamètre de fil / Galet standard | 1.0-1.2 | mm |
| Diamètre des fils pouvant être utilisés/Galets moteurs | Vitesse d'avance de fil 0.8-1.6 fil aluminium 1.2-2.4 fil fourré | mm/Matériel |
| Bouton de purge du gaz | oui | |
| Bouton de dévidage du filv | oui | |
| Bouton poussoir de retour de fil | non | |
| Vitesse du fil | 0.5-22 | m/min |
| Synergies | oui | |
| Dispositifs externes | oui (optionnel) | |
| Prise pour torche Push-Pull | non | |
| Diamètre de la bobine | 200 | mm |
| Débit gaz | 10-30 | l/min |

| Caractéristiques électriques WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|---------|------|
| Tension d'alimentation U1 | 48 | Vdc |
| Communication bus | DIGITAL | |
| Courant maximum absorbé I1max | 4.5 | A |

| Facteur d'utilisation WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|-----|------|
| Facteur d'utilisation (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Facteur d'utilisation (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Caractéristiques physiques WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|--|------|
| Degré de protection IP | IP23S | |
| Dimensions (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Poids | 8.8 | Kg |
| Normes de construction | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

FR

12. PLAQUE DONNÉES

| | | | |
|--|--------------------|------------------------|------|
| VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I ₂ | 500A | 400A |
| | U ₁ 48V | I _{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

FR

13. SIGNIFICATION DE LA PLAQUE DES DONNÉES

| | | | |
|---------------|---|-----------------|----|
| 1 | | 2 | |
| 3 | | 4 | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

- 1 Marque de fabrique
- 2 Nom et adresse du constructeur
- 3 Modèle de l'appareil
- 4 N° de série
- X **XX**XXXXXXXXXX Année de fabrication
- 5 Référence aux normes de construction
- 6 Symbole du cycle d'intermittence
- 7 Symbole du courant nominal de soudage
- 6A Valeurs du cycle d'intermittence
- 6B Valeurs du cycle d'intermittence
- 7A Valeurs du courant nominal de soudage
- 7B Valeurs du courant nominal de soudage
- 8 Symbole pour l'alimentation
- 9 Tension nominale d'alimentation
- 10 Courant maximum nominal d'alimentation
- 11 Degré de protection

CE Déclaration de conformité UE
 EAC Déclaration de conformité EAC
 UKCA Déclaration de conformité UKCA

DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD

El constructor

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

declara bajo su exclusiva responsabilidad que el siguiente producto:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

es conforme a las directivas EU:

| | |
|------------|-----------------------|
| 2014/35/EU | LOW VOLTAGE DIRECTIVE |
| 2014/30/EU | EMC DIRECTIVE |
| 2011/65/EU | RoHS DIRECTIVE |

y que se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

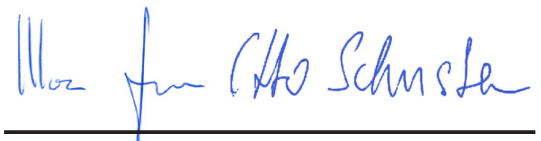
| | |
|---------------------|--|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

La documentación que acredite el cumplimiento de las directivas se mantendrá disponible para inspecciones en el mencionado fabricante.

Toda reparación, o modificación, no autorizada por voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. hará decaer la validez invalidará esta declaración.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

INDICE

| | |
|---|------------|
| 1. ADVERTENCIA | 173 |
| 1.1 Entorno de utilización | 173 |
| 1.2 Protección personal y de terceros | 173 |
| 1.3 Protección contra los humos y gases | 174 |
| 1.4 Prevención contra incendios/explosiones | 174 |
| 1.5 Prevención durante el uso de las botellas de gas | 175 |
| 1.6 Protección contra descargas eléctricas | 175 |
| 1.7 Campos electromagnéticos y interferencias | 175 |
| 1.8 Grado de protección IP | 176 |
| 1.9 Eliminación | 176 |
| 2. INSTALACIÓN | 176 |
| 2.1 Elevación, transporte y descarga | 177 |
| 2.2 Colocación del equipo | 177 |
| 2.3 Conexión | 177 |
| 2.4 Instalación | 177 |
| 3. PRESENTACIÓN DEL SISTEMA | 180 |
| 3.1 Panel posterior | 180 |
| 3.2 Panel de las tomas WF NX 230 Classic/Smart | 180 |
| 3.3 Panel de las tomas WF NX 230 SteelDrive | 180 |
| 3.4 Panel de mandos frontal WF NX 230 Classic | 181 |
| 3.5 Panel de mandos frontal WF NX 230 Classic | 182 |
| 3.6 Panel de mandos frontal WF NX 230 Smart | 183 |
| 3.7 Panel de mandos frontal WF NX 230 Smart | 185 |
| 3.8 Panel de mandos frontal WF NX 230 SteelDrive | 186 |
| 3.9 Panel de mandos frontal WF NX 230 SteelDrive | 188 |
| 4. UTILIZACIÓN DEL EQUIPO | 190 |
| 5. CONFIGURACIÓN | 190 |
| 5.1 Configuración y ajuste de los parámetros | 190 |
| 5.2 Procedimientos específicos de uso de los parámetros | 197 |
| 6. ACCESORIOS | 199 |
| 7. MANTENIMIENTO | 199 |
| 7.1 Controles periódicos de la fuente de alimentación | 199 |
| 7.2 Responsabilidad | 199 |
| 8. CODIFICACIÓN DE ALARMAS | 200 |
| 9. DIAGNÓSTICO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS | 202 |
| 10. INSTRUCCIONES DE USO | 204 |
| 10.1 Soldaduras con electrodo recubierto (MMA) | 204 |
| 10.2 Soldadura con alambre continuo (MIG/MAG) | 205 |
| 11. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | 209 |
| 12. ETIQUETA DE DATOS | 212 |
| 13. SIGNIFICADO DE LA ETIQUETA DE LOS DATOS | 212 |
| 14. ESQUEMA | 507 |
| 15. CONECTORES | 510 |
| 16. LISTA DE REPUESTOS | 512 |
| 17. INSTALACIÓN KIT/ACCESORIOS | 523 |

SÍMBOLOS



Peligros inminentes que causan lesiones graves y comportamientos peligrosos que podrían causar lesiones graves.



Comportamientos que podrían causar lesiones no leves, o daños a las cosas.



Las notas anteceditas precedidas de este símbolo son de carácter técnico y facilitan las operaciones.

1. ADVERTENCIA



Antes de comenzar cualquier tipo de operación, tiene que haber comprendido el contenido del presente manual. No efectúe modificaciones ni mantenimientos no descritos en este manual. El fabricante no es responsable por daños a personas o cosas causados por una lectura, o una puesta en aplicación negligente de cuanto escrito del contenido de este manual.

El manual de instrucciones debe permanecer guardado en el lugar de empleo del equipo. Complementariamente al manual de instrucciones, se deben tener en cuenta las reglas válidas a modo general, así como las reglas locales respecto a la prevención de accidentes y la protección medioambiental.



Todas las personas implicadas en la puesta en servicio, el manejo, el mantenimiento y la conservación del equipo deben:

- poseer la cualificación correspondiente
- Poseer conocimientos de soldadura
- Leer completamente y seguir escrupulosamente este manual de instrucciones

En caso de dudas o problemas sobre la utilización del equipo, aunque no se indiquen aquí, consulte con personal cualificado.

1.1 Entorno de utilización



El equipo debe utilizarse exclusivamente para las operaciones para las cuales ha sido diseñado, en los modos y dentro de los campos previstos en la placa de identificación y/o en este manual, según las directivas nacionales e internacionales sobre la seguridad. Un uso diferente del declarado por el fabricante se considera inadecuado y peligroso; en dicho caso, el fabricante no asumirá ninguna responsabilidad.



Este equipo tiene que debe utilizarse sólo para fines profesionales en un local industrial. El fabricante no responde de daños provocados por un uso del equipo en entornos domésticos.



El equipo debe utilizarse en locales con una temperatura comprendida entre -10°C y +40°C (entre +14°F y +104°F). El equipo debe transportarse y almacenarse en locales con una temperatura comprendida entre -25°C y +55°C (entre -13°F y 131°F).

El equipo debe utilizarse en locales sin polvo, ácidos, gases ni otras sustancias corrosivas.

El equipo debe utilizarse en locales con una humedad relativa no superior al 50% a 40°C (104°F).

El equipo debe utilizarse en locales con una humedad relativa no superior al 90% a 20°C (68°F).

El equipo debe utilizarse a una altitud máxima sobre el nivel del mar de 2000 m (6500 pies).



No utilizar dicho aparato para descongelar tubos.

No utilice el equipo para cargar baterías ni acumuladores.

No utilice el equipo para hacer arrancar motores.

1.2 Protección personal y de terceros



El proceso de soldadura es una fuente nociva de radiaciones, ruido, calor y emanaciones gaseosas. Coloque una pared divisoria ignífuga para proteger la zona de soldadura de los rayos, chispas y escorias incandescentes. Advierta a las demás personas que se protejan de los rayos del arco, o del metal incandescente y que no los fijamente.



Póngase prendas de protección para proteger la piel de los rayos del arco y de las chispas, o del metal incandescente. La indumentaria utilizada debe cubrir todo el cuerpo y debe ser:

- íntegra y en buenas condiciones
- ignífuga
- aislante y seca
- ceñida al cuerpo y sin dobleces



Utilice siempre zapatos resistentes y herméticos al agua.

Utilice siempre guantes que garanticen el aislamiento eléctrico y térmico.



Use máscaras con protecciones laterales para la cara y filtro de protección adecuado para los ojos (al menos NR10 o mayor).



Utilice siempre gafas de seguridad con aletas laterales, especialmente cuando tenga que deba retirar manual o mecánicamente las escorias de soldadura.



¡No use lentes de contacto!

ES



Use auriculares si el proceso de soldadura es muy ruidoso. Si el nivel de ruido supera los límites indicados por la ley, delimite la zona de trabajo y cerciórese de que las personas que entren en la misma estén protegidas con auriculares.



Mantenga siempre las tapas laterales cerradas durante los trabajos de soldadura. El equipo no debe ser modificado. Evite el contacto entre manos, cabellos, ropas, herramientas, etc. y piezas móviles, a saber: ventiladores, ruedas dentadas, rodillos y ejes, bobinas de hilo. No trabaje sobre las ruedas dentadas cuando el alimentador de alambre está funcionando. La desactivación de los dispositivos de protección en las unidades de avance del alambre es muy peligrosa y el fabricante no asumirá ninguna responsabilidad por los daños provocados a personas y bienes.



Mantenga la cabeza lejos de la antorcha mig/mag durante la carga y el avance del alambre. El alambre que sale puede provocar lesiones graves en las manos, el rostro y los ojos.



No toque las piezas recién soldadas, el calor excesivo podría provocar graves quemaduras. Tome todas las medidas de precaución anteriores incluso durante los trabajos de post-soldadura, puesto que de las piezas que se están enfriando podrían saltar escorias.



Compruebe que la antorcha se haya enfriado antes de efectuar trabajos o mantenimientos.



Compruebe que el grupo de refrigeración esté apagado antes de desconectar los tubos de suministro y de retorno del líquido refrigerante. El líquido caliente que sale podría provocar graves quemaduras.



Tenga a mano un equipo de primeros auxilios. No subestime quemaduras o heridas.



Antes de abandonar el puesto de trabajo, tome todas las medidas de seguridad para dejar la zona de trabajo segura y así impedir accidentes graves a personas o bienes.

1.3 Protección contra los humos y gases



Los humos, gases y polvos producidos por la soldadura pueden ser perjudiciales para la salud. El humo producido durante la soldadura en determinadas circunstancias, puede provocar cáncer o daños al feto en las mujeres embarazadas.

- Mantenga la cabeza lejos de los gases y del humo de soldadura.
- Proporcione una ventilación adecuada, natural o forzada, en la zona de trabajo.
- En el caso de ventilación insuficiente, utilice mascarillas con respiradores.
- En el caso de soldaduras en lugares angostos, se aconseja que una persona controle al operador desde el exterior.
- No use oxígeno para la ventilación.
- Compruebe la eficacia de la aspiración, comparando periódicamente las emisiones de gases nocivos con los valores admitidos por las normas de seguridad.
- La cantidad y el peligro de los humos producidos dependen del material utilizado, del material de soldadura y de las sustancias utilizadas para la limpieza y el desengrase de las piezas a soldar. Respete escrupulosamente las indicaciones del fabricante y las fichas técnicas.
- No suelde en lugares donde se efectúen desengrases o donde se pinte.
- Coloque las botellas de gas en espacios abiertos, o con una buena circulación de aire.

1.4 Prevención contra incendios/explosiones



El proceso de soldadura puede originar incendios y/o explosiones.

- Retire de la zona de trabajo y de aquella la circundante los materiales, o u objetos inflamables o combustibles.
- Los materiales inflamables deben estar a 11 metros (35 pies) como mínimo del local de soldadura o deben estar protegidos perfectamente.
- Las proyecciones de chispas y partículas incandescentes pueden llegar fácilmente a las zonas de circundantes, incluso a través de pequeñas aberturas. Observe escrupulosamente la seguridad de las personas y de los bienes.
- No suelde encima o cerca de recipientes bajo presión.
- No suelde recipientes o tubos cerrados. Tenga mucho cuidado durante la soldadura de tubos o recipientes, incluso si éstos están abiertos, vacíos y bien limpios. Los residuos de gas, combustible, aceite o similares podrían provocar explosiones.
- No suelde en lugares donde haya polvos, gas, o vapores explosivos.
- Al final de la soldadura, compruebe que el circuito bajo tensión no puede tocar accidentalmente piezas conectadas al circuito de masa.
- Coloque en la cerca de la zona de trabajo un equipo o dispositivo antiincendio.

1.5 Prevención durante el uso de las botellas de gas



Las botellas de gas inerte contienen gas bajo presión y pueden explotar si no se respetan las condiciones mínimas de transporte, mantenimiento y uso.

- Las botellas deben estar sujetas verticalmente a paredes o a otros soportes con elementos adecuados para que no se caigan ni se choquen contra otros objetos.
- Enrosque la tapa de protección de la válvula durante el transporte, la puesta en servicio y cuando concluyan las operaciones de soldadura.
- No exponga las botellas directamente a los rayos solares, a cambios bruscos de temperatura, a temperaturas muy altas o muy bajas. No exponga las botellas a temperaturas muy rígidas ni demasiado altas o bajas.
- Las botellas no deben tener contacto con llamas libres, con arcos eléctricos, antorchas, pinzas portaelectrodos, ni con las proyecciones incandescentes producidas por la soldadura.
- Mantenga las botellas lejos de los circuitos de soldadura y de los circuitos de corriente eléctrica en general.
- Mantenga la cabeza lejos del punto de salida del gas cuando abra la válvula de la botella.
- Cierre la válvula de la botella cuando haya terminado de soldar.
- Nunca suelde sobre una botella de gas bajo presión.
- No conecte una botella de aire comprimido directamente con el reductor de la máquina! Si la presión sobrepasa la capacidad del reductor, éste podría estallar!

1.6 Protección contra descargas eléctricas



Las descargas eléctricas suponen un peligro de muerte.

- No toque las piezas internas ni externas bajo tensión del equipo de soldadura mientras el equipo éste se encuentre activado (antorchas, pinzas, cables de masa, electrodos, alambres, rodillos y bobinas están conectados eléctricamente al circuito de soldadura).
- Compruebe el aislamiento eléctrico del equipo, utilizando superficies y bases secas y aisladas perfectamente del potencia de tierra y de masa de la tierra.
- Compruebe que el equipo esté conectado correctamente a una toma y a una fuente de alimentación dotada de conductor de protección de tierra.
- No toque simultáneamente dos antorchas, o dos pinzas portaelectrodos.
- Interrumpa inmediatamente la soldadura si nota una descarga eléctrica.

1.7 Campos electromagnéticos y interferencias



El paso de la corriente a través de los cables internos y externos del equipo crea un campo electromagnético cerca de los cables de soldadura y del mismo equipo.

- Los campos electromagnéticos pueden ser perjudiciales (desconocen los efectos exactos) para la salud de una persona expuesta durante mucho tiempo.
- Los campos electromagnéticos pueden interferir con otros equipos tales como marcapasos o aparatos acústicos.



Las personas con aparatos electrónicos vitales (marcapasos) deberían consultar al médico antes de acercarse al área donde se están efectuando soldaduras por arco.

1.7.1 Clasificación EMC in acuerdo con la Normativa: EN 60974-10/A1:2015.



Le matériel de classe B est conforme aux exigences de compatibilité électromagnétique en milieu industriel et résidentiel, y compris en environnement résidentiel où l'alimentation électrique est distribuée par un réseau public basse tension.



Le matériel de classe A n'est pas conçu pour être utilisé en environnement résidentiel où l'alimentation électrique est distribuée par un réseau public basse tension. Puede ser potencialmente difícil asegurar la compatibilidad electromagnética de los dispositivos de clase A en estas áreas, a causa de las perturbaciones irradiadas y conducidas.

Para más información, consulte el capítulo: ETIQUETA DE DATOS o CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

1.7.2 Instalación, uso y evaluación del área

Este equipo responde a las indicaciones especificaciones de la norma armonizada EN 60974-10/A1:2015 y se identifica como de "CLASEA". Este equipo tiene que debe utilizarse sólo para fines profesionales en un local industrial. El fabricante no responde de daños provocados por un uso del equipo en entornos domésticos.



El usuario debe ser un experto del sector y como tal es responsable de la instalación y del uso del aparato según las indicaciones del fabricante. Si se detectasen perturbaciones electromagnéticas, el usuario del equipo tendrá que resolver la situación sirviéndose de la asistencia técnica del fabricante.



Debe procurar reducir las perturbaciones electromagnéticas hasta un nivel que no resulte molesto.



Antes de instalar este equipo, el usuario tiene que evaluar los potenciales problemas electro-magnéticos que podrían producirse en la zona circundante y, en particular, la salud de las personas expuestas, por ejemplo: personas con marcapasos y aparatos acústicos.

1.7.3 Precauciones en el uso de los cables

Para minimizar los efectos de los campos electromagnéticos, respete las siguientes reglas:

- Enrolle juntos y fije, cuando sea posible, el cable de masa y el cable de potencia.
- No se enrolle los cables alrededor del cuerpo.
- No se coloque entre el cable de masa y el cable de potencia (mantenga ambos cables del mismo lado).
- Los cables tienen que ser lo más cortos posible, estar situarse cerca el uno del otro y pasar por encima o cerca del nivel del suelo.
- Coloque el equipo a una cierta distancia de la zona de soldadura.
- Los cables deben estar apartados de otros cables.

1.7.4 Conexión equipotencial

Tenga en cuenta que todos los componentes metálicos de la instalación del equipo de soldadura (corte) y aquéllos los que se encuentran cerca tienen que estar conectados a tierra. Respete las normativas nacionales referentes a la conexión equipotencial.

1.7.5 Puesta a tierra de la pieza de trabajo

Cuando la pieza de trabajo no está conectada a tierra por motivos de seguridad eléctrica, o a debido a sus dimensiones y posición, la conexión a tierra entre la pieza y la tierra de la pieza podría reducir las emisiones. Es importante procurar en que la conexión a tierra de la pieza de trabajo no aumente el riesgo de accidente de los operadores, y que no dañe otros aparatos eléctricos. Respete las normativas nacionales referentes a la conexión a tierra.

1.7.6 Blindaje

El blindaje selectivo de otros cables y aparatos presentes en la zona circundante puede reducir los problemas de interferencia. En caso de aplicaciones especiales, también puede considerarse el blindaje de todo el equipo de soldadura.

1.8 Grado de protección IP



IP23S

- Para evitar el contacto de los dedos con partes peligrosas y la entrada de cuerpos sólidos extraños de diámetro mayor/igual a 12.5 mm.
- Envoltura protegida contra la lluvia a 60° sobre la vertical.
- Envoltura protegida contra los efectos perjudiciales debidos a la entrada de agua, cuando las partes móviles del aparato no están en movimiento.

1.9 Eliminación



¡No arroje nunca el equipo eléctrico entre los residuos comunes!

Con arreglo a la Directiva Europea 2012/19/UE sobre Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos y su implementación de acuerdo con las leyes nacionales, los aparatos eléctricos que hayan llegado al final de su ciclo de vida deben recogerse por separado y enviarse a un centro de recuperación y eliminación. El propietario del aparato debe identificar los centros de recogida autorizados consultando con las Administraciones Locales. La aplicación de la Directiva Europea permitirá mejorar el medio ambiente y la salud humana.

» Para más información, consulte el sitio web.

2. INSTALACIÓN



La instalación debe efectuarla solamente personal experto y habilitado por el fabricante.



Durante la instalación compruebe que el la fuente de alimentación esté desconectada de la toma de corriente.

2.1 Elevación, transporte y descarga

- El equipo incorpora un asa que permite desplazarlo a mano.
- El equipo no incorpora elementos específicos para la elevación.
- Utilice una carretilla elevadora de horquillas, desplazándose con cuidado a fin de evitar que el generador pueda volcarse.



No subestime el peso del equipo, consulte las características técnicas.
No traslade ni detenga la carga encima de personas u objetos.
No aplique una presión excesiva sobre el equipo.

2.2 Colocación del equipo



Observe las siguientes normas:

- El acceso a los mandos y conexiones tiene que ser fácil.
- No coloque el equipo en lugares estrechos.
- No coloque nunca el equipo sobre una superficie con una inclinación superior a 10° respecto del plano horizontal.
- Coloque el equipo en un lugar seco, limpio y con ventilación apropiada.
- Proteja la instalación de la lluvia y del sol.

2.3 Conexión



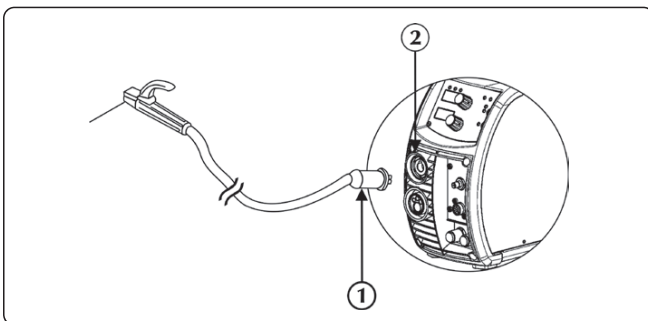
Las unidades móviles están alimentadas exclusivamente con baja tensión.

2.4 Instalación

2.4.1 Conexión para la soldadura MMA

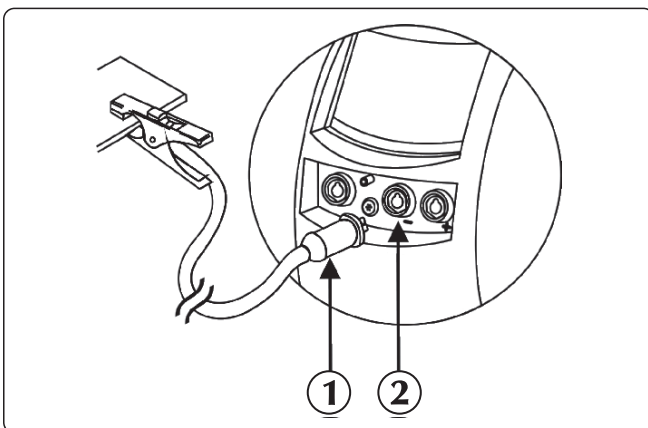


La conexión que muestra la figura da como resultado una soldadura con polaridad invertida. Para obtener una soldadura con polaridad directa, invierta la conexión.



- ① Conector de la pinza portaelectrodos
- ② Toma positiva de potencia (+)

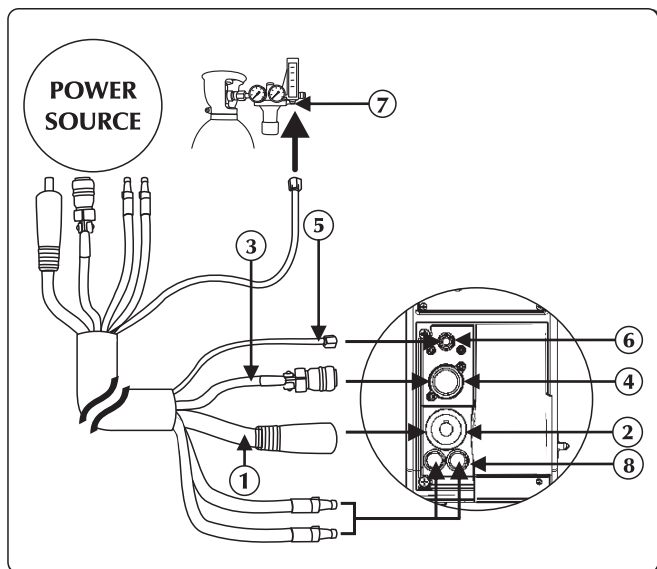
► Conecte el conector del cable de la pinza portaelectrodos a la toma positiva (+) del WF. Inserte la clavija y gire hacia la derecha que todas las piezas queden fijadas.



- ① Conector de la pinza de masa
- ② Toma negativa de potencia (-)

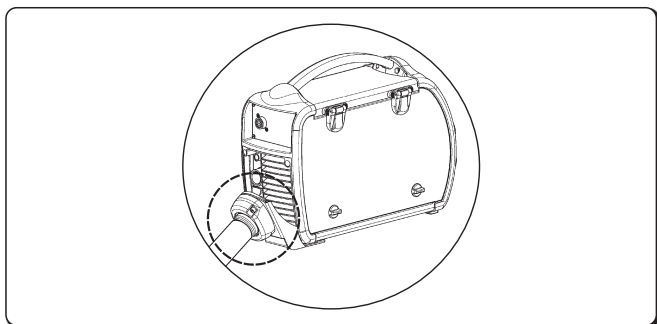
► Conecte el conector del cable de la pinza de masa a la toma negativa (-) del generador. Inserte la clavija y gire hacia la derecha que todas las piezas queden fijadas.

2.4.2 Conexión para soldadura MIG/MAG

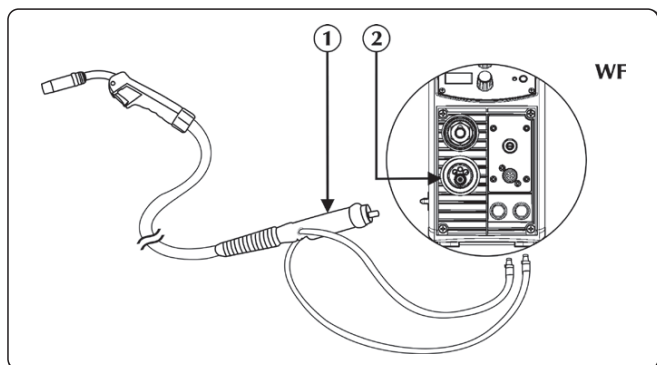


- ① Cable de potencia
- ② Toma positiva de potencia (+)
- ③ Cable de señal
- ④ Entrada del cable de señal
- ⑤ Tubo de gas
- ⑥ Conexión/uni6n de gas
- ⑦ Conexi6n alimentaci6n de gas
- ⑧ Conexi6n lquido refrigerante

- ▶ Conecte el cable de potencia a del haz de cables en la toma correspondiente. Inserte la clavija y gire hacia la derecha que todas las piezas queden fijadas.
- ▶ Inserte el cable de se1al al del haz de cables en el conector correspondiente. Inserte el conector y gire la tuerca en sentido horario hasta que las piezas queden completamente fijadas.
- ▶ Conecte el tubo de gas al reductor de presi6n de la botella o al racor de suministro del gas. Ajuste el flujo de gas de 10 a 30 l/min.
- ▶ Conecte el tubo de alimentaci6n del lquido refrigerante agua del haz de cables (color azul) al conector de salida de la unidad de refrigeraci6n (color azul - s6mbolo).
- ▶ Conecte el tubo de retorno del lquido refrigerante agua del haz de cables (color rojo) al conector de entrada de la unidad de refrigeraci6n (color rojo - s6mbolo).

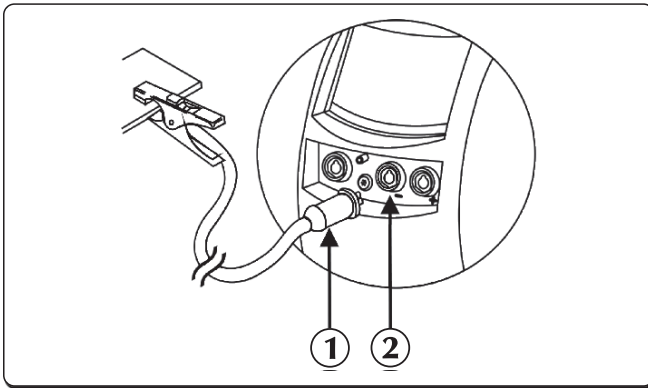


Consulte la secci6n "Instalaci6n accesorios".



- ① Conexi6n de la antorcha
- ② Conectore

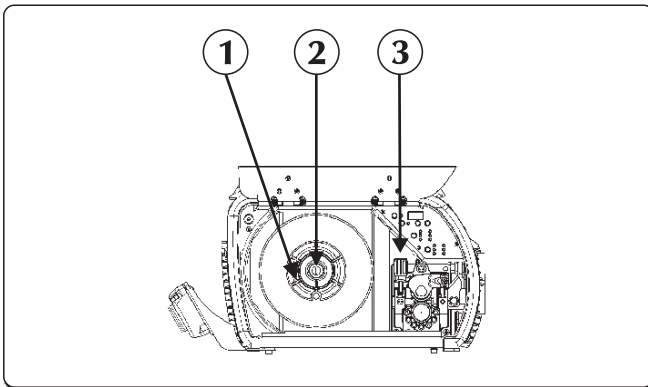
- ▶ Conecte el tubo de retorno del lquido refrigerante agua de color rojo de la antorcha al conector de entrada de la unidad de refrigeraci6n (color rojo - s6mbolo).
- ▶ Conecte el tubo de alimentaci6n del lquido refrigerante agua de color azul de la antorcha al conector de salida de la unidad de refrigeraci6n (color azul - s6mbolo).
- ▶ Conectar la antorcha MIG/MAG al adaptador central comprobando que el anillo de sujeci6n est6 totalmente apretado.



- ① Conector de la pinza de masa
- ② Toma negativa de potencia (-)

► Conecte el conector del cable de la pinza de masa a la toma negativa (-) del generador. Inserte la clavija y gire hacia la derecha que todas las piezas queden fijadas.

Compartimento del motor

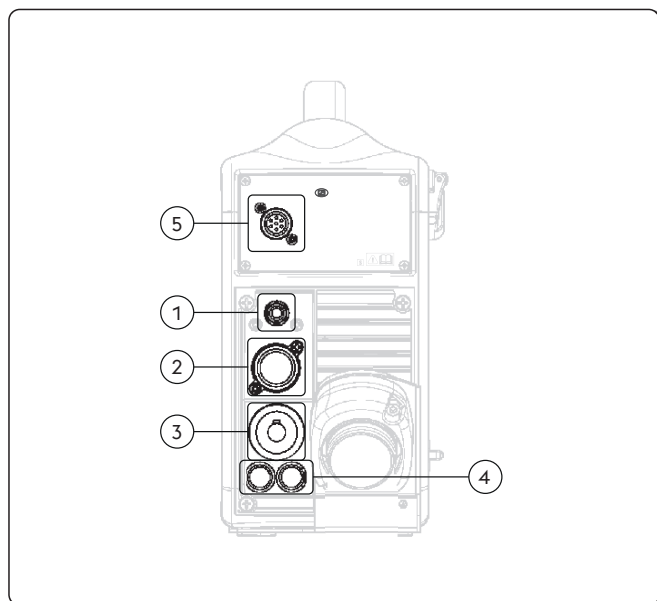


- ① Tuerca
- ② Tornillo de fricción
- ③ Soporte remolque del motorreductor

- Abra la tapa lateral derecha.
- Compruebe que la ranura del rodillo coincida con el diámetro del alambre que se desea utilizar.
- Destornille la tuerca de la devanadera portacarrete e insertar el rodillo.
- Inserte el perno del eje, introduzca la bobina, coloque la tuerca en su posición y regule el tornillo de fricción.
- Desbloquee el soporte remolque del motorreductor introduciendo la punta del alambre en la arandela guía del alambre, haciéndolo pasar sobre el rodillo, en la conexión de la antorcha. Bloquee en posición el soporte remolque controlando que el alambre haya entrado en la ranura de los rodillos.
- Pulse el botón de avance del alambre para cargar el alambre en la antorcha.
- Ajuste el flujo de gas de 10 a 30 l/min.

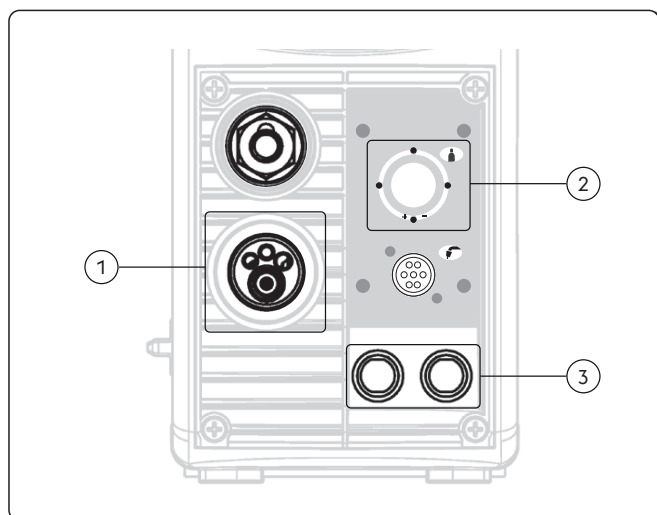
3. PRESENTACIÓN DEL SISTEMA

3.1 Panel posterior



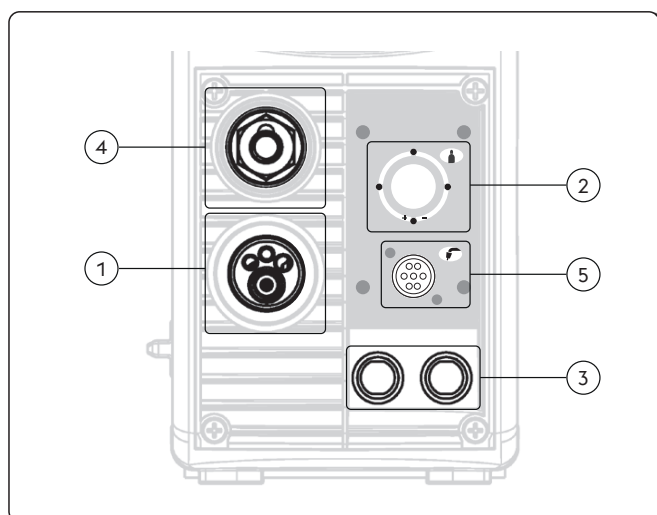
- ① Conexión de gas
- ② Entrada del cable de señal (CAN-BUS) (Manguera)
- ③ Entrada del cable de potencia (Manguera)
- ④ Entrada/salida del líquido de refrigeración
- ⑤ Dispositivos externos (RC)

3.2 Panel de las tomas WF NX 230 Classic/Smart



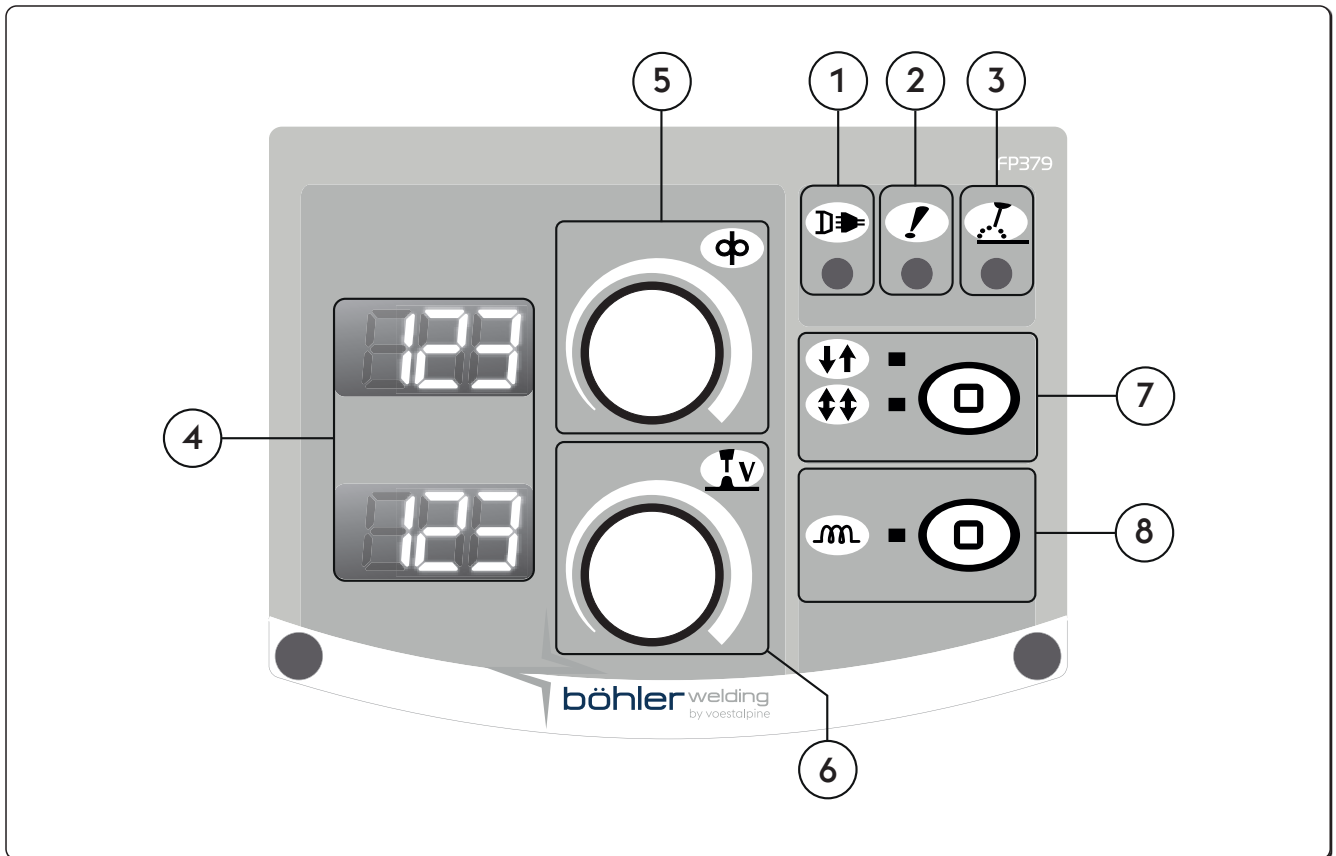
- ① Conexión de la antorcha
Permite la conexión de la antorcha MIG/MAG.
- ② regulador flujo de gas
- ③ Conexión líquido refrigerante

3.3 Panel de las tomas WF NX 230 SteelDrive



- ① Conexión de la antorcha
Permite la conexión de la antorcha MIG/MAG.
- ② regulador flujo de gas
- ③ Conexión líquido refrigerante
- ④ Toma positiva de potencia (+)
- ⑤ Entrada del cable de señal

3.4 Panel de mandos frontal WF NX 230 Classic



- ① **Led de encendido**
Indica que el equipo está conectado a la red y está activado.
- ② **Led de alarma general**
Indica la posible intervención de dispositivos de protección como la protección de temperatura.
- ③ **Led de potencia activa**
Indica la presencia de tensión en las conexiones de la toma del equipo.
- ④ **Pantalla de 7 segmentos**
Permite que se visualicen los parámetros generales de soldadura de la máquina durante el arranque, los ajustes, las lecturas de corriente y tensión, durante la soldadura, y en la codificación de las alarmas.
- ⑤ **Encoder**
Permite ajustar la corriente de soldadura de forma continua.
Permite que la entrada se configure, así como la selección y la configuración de los parámetros de soldadura.
Permite regular la velocidad de avance del hilo.
- ⑥ **Encoder**
Permite regular la tensión del arco.
Permite regular la longitud del arco en soldadura.
Tensión alta = arco largo
Tensión baja = arco corto

| Mínimo | Máximo |
|--------|--------|
| 5 V | 55.5 V |

7 **Secuencia del micro interruptor**



2 Tiempos

En dos tiempos, al pulsar el botón el gas fluye, se suministra tensión al alambre y lo hace avanzar; al soltarlo, se desactivan el gas, la tensión y el avance del alambre.



4 Tiempos

En cuatro tiempos, la primera pulsación del botón hace que el gas fluya con un tiempo de pre-gas manual; al soltarlo, se activa la tensión del alambre y su avance. La siguiente presión del botón detiene el alambre y hace que se inicie el proceso final, que vuelve a llevar la corriente hasta cero; al soltar el botón por última vez se desactiva el flujo de gas.

8 **Inductancia**

Permite una regulación electrónica de la inductancia serie del circuito de soldadura.

Permite obtener un arco relativamente rápido en la compensación de los movimientos del soldador y de la inestabilidad natural de la soldadura.

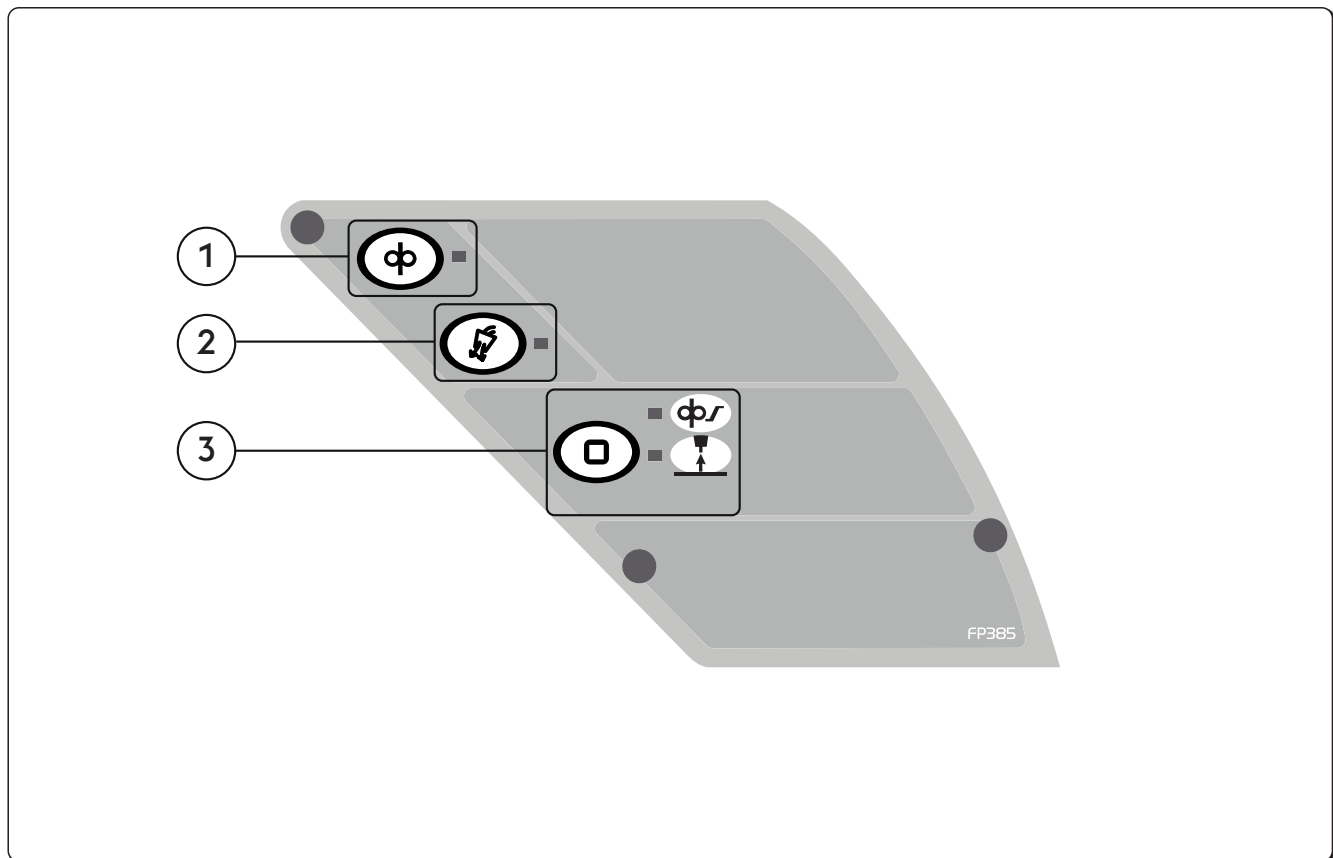
Inductancia baja = arco reactivo (más salpicaduras).

Inductancia alta = arco poco reactivo (menos salpicaduras).

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

ES

3.5 Panel de mandos frontal WF NX 230 Classic



1 **Avance hilo**

Permite el avance manual del alambre sin flujo de gas y sin el alambre bajo tensión.

Permite la inserción del alambre en la cubierta de la antorcha durante las fases de preparación de la soldadura.

2 **Botón de comprobación del gas**

Permite limpiar de impurezas el circuito del gas y realizar los ajustes preliminares apropiados de presión y de flujo del gas, sin activar el equipo.

3



Soft start

Permite el ajuste de la velocidad de avance del alambre durante las fases cebado del arco. Permite un cebado a velocidad reducida y por tanto más suave y con menos salpicaduras. Parámetro ajustado en porcentaje de la velocidad configurada del alambre (%)

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

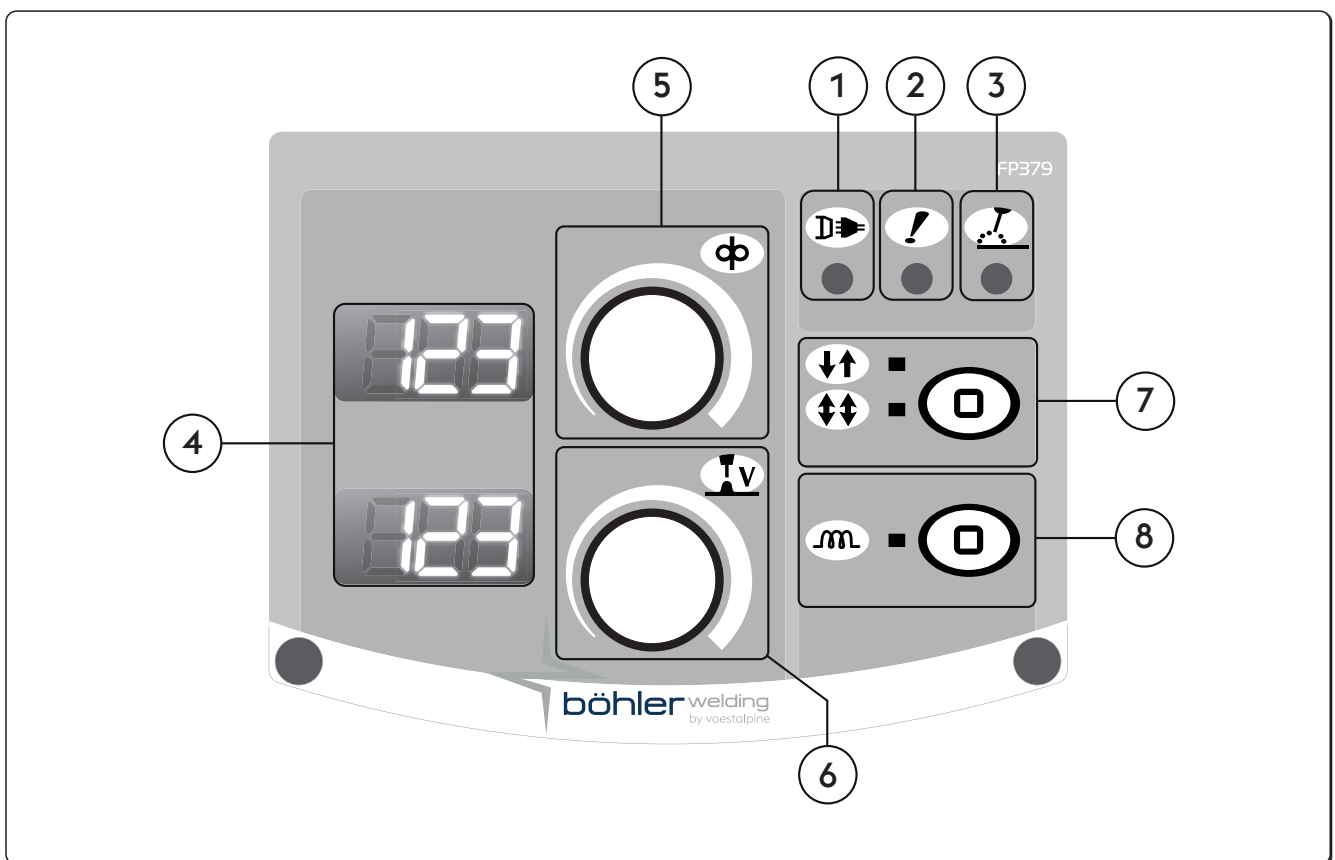


Burn back

Permite el ajuste del tiempo de salida del alambre impidiendo que se pegue al final de la soldadura. Permite ajustar la longitud del trozo de alambre externo a la antorcha.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Panel de mandos frontal WF NX 230 Smart



1

Led de encendido

Indica que el equipo está conectado a la red y está activado.

2

Led de alarma general

Indica la posible intervención de dispositivos de protección como la protección de temperatura.

3

Led de potencia activa

Indica la presencia de tensión en las conexiones de la toma del equipo.

4

Pantalla de 7 segmentos

Permite que se visualicen los parámetros generales de soldadura de la máquina durante el arranque, los ajustes, las lecturas de corriente y tensión, durante la soldadura, y en la codificación de las alarmas.

ES



Encoder

Permite ajustar la corriente de soldadura de forma continua.
Permite que la entrada se configure, así como la selección y la configuración de los parámetros de soldadura.
Permite regular la velocidad de avance del hilo.



Encoder

Permite regular la tensión del arco.
Permite regular la longitud del arco en soldadura.
Tensión alta = arco largo
Tensión baja = arco corto

| Mínimo | Máximo |
|--------|--------|
| 5 V | 55.5 V |



Secuencia del micro interruptor



2 Tiempos

En dos tiempos, al pulsar el botón el gas fluye, se suministra tensión al alambre y lo hace avanzar;
al soltarlo, se desactivan el gas, la tensión y el avance del alambre.



4 Tiempos

En cuatro tiempos, la primera pulsación del botón hace que el gas fluya con un tiempo de pre-gas manual; al soltarlo, se activa la tensión del alambre y su avance. La siguiente presión del botón detiene el alambre y hace que se inicie el proceso final, que vuelve a llevar la corriente hasta cero; al soltar el botón por última vez se desactiva el flujo de gas.

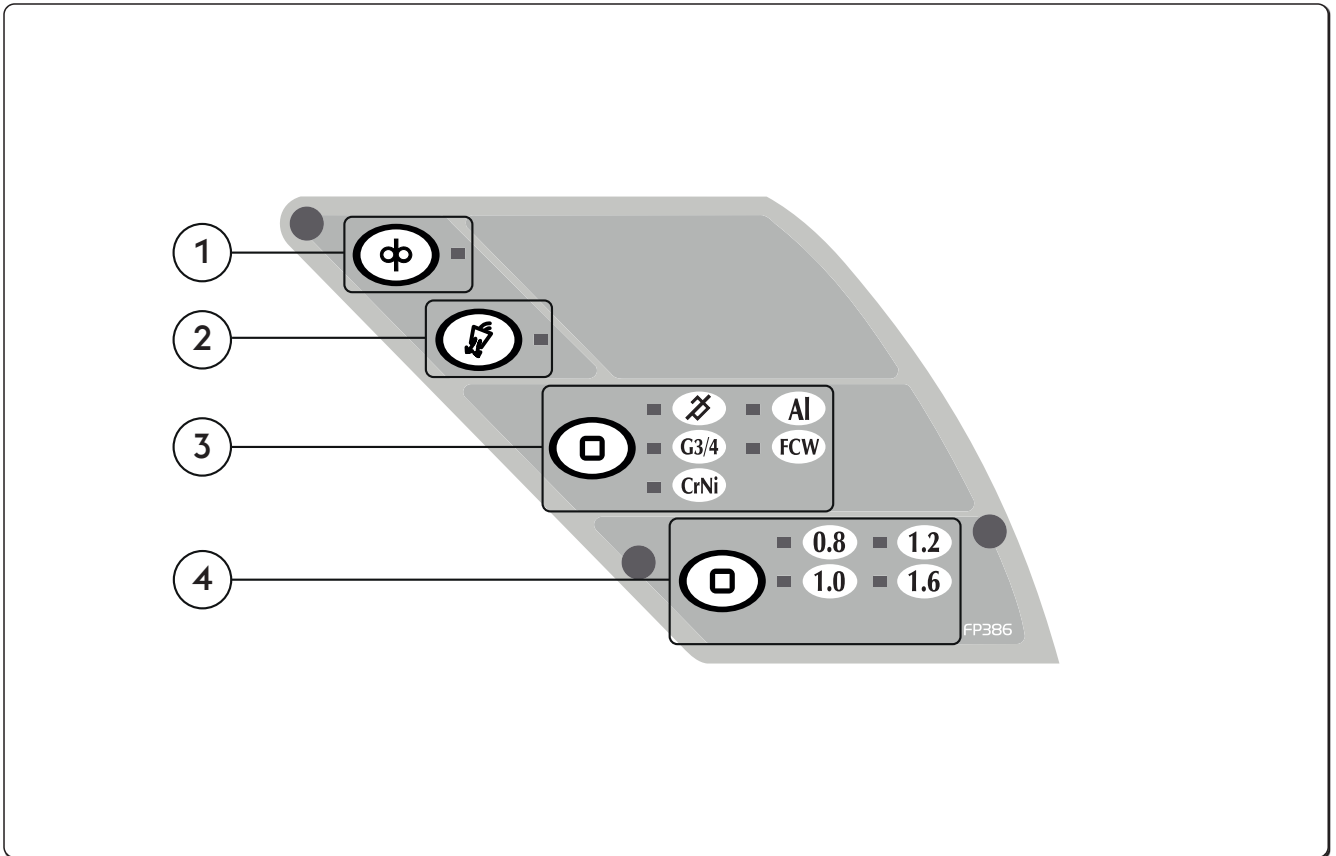


Inductancia

Permite una regulación electrónica de la inductancia serie del circuito de soldadura.
Permite obtener un arco relativamente rápido en la compensación de los movimientos del soldador y de la inestabilidad natural de la soldadura.
Inductancia baja = arco reactivo (más salpicaduras).
Inductancia alta = arco poco reactivo (menos salpicaduras).

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.7 Panel de mandos frontal WF NX 230 Smart

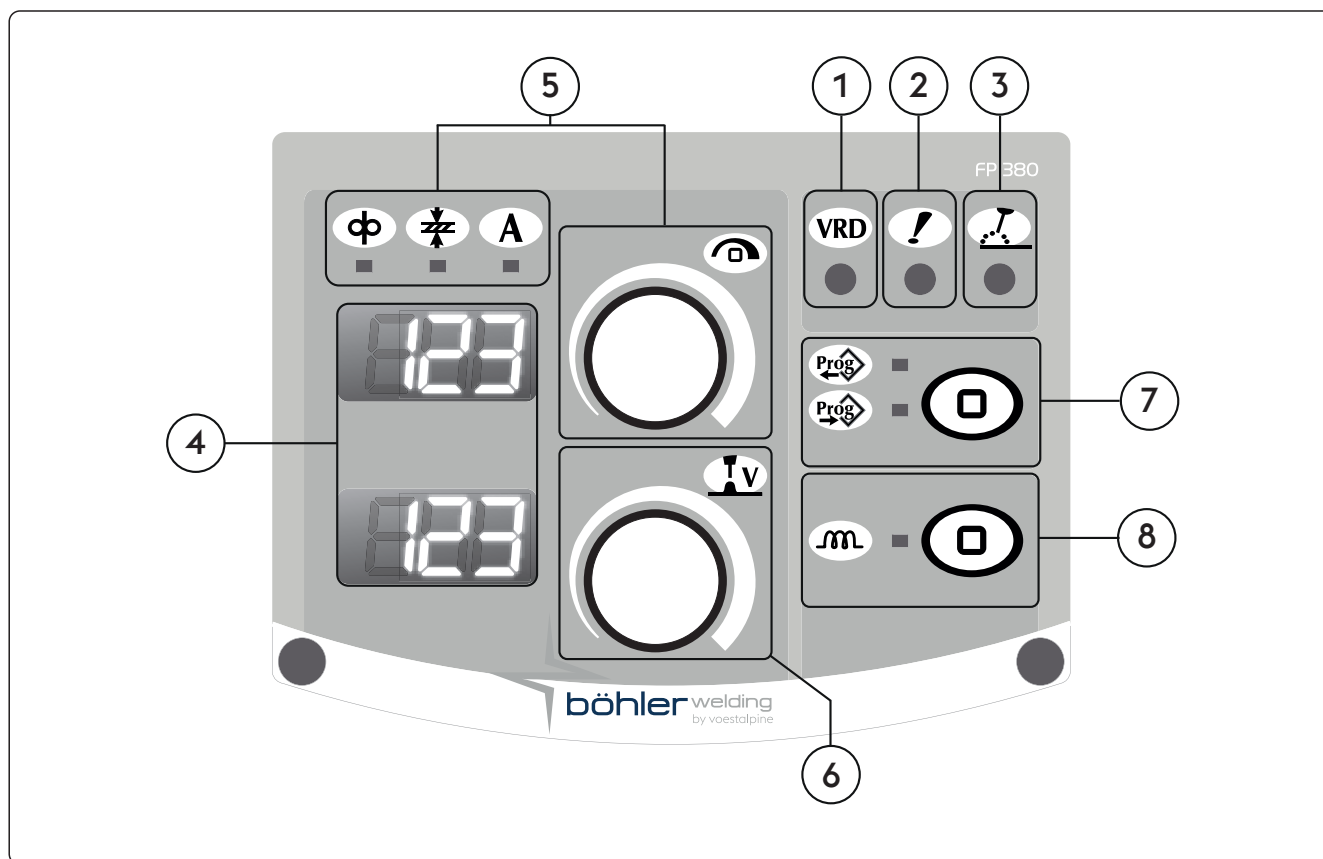


- 1 **Avance hilo**
 Permite el avance manual del alambre sin flujo de gas y sin el alambre bajo tensión.
 Permite la inserción del alambre en la cubierta de la antorcha durante las fases de preparación de la soldadura.
- 2 **Botón de comprobación del gas**
 Permite limpiar de impurezas el circuito del gas y realizar los ajustes preliminares apropiados de presión y de flujo del gas, sin activar el equipo.
- 3 **Botón sinergia**
 Permite la selección del proceso de MIG manual (Off) o de MIG sinérgico (6) especificando el tipo de material a soldar.

 - Proceso MIG manual
 - Proceso MIG sinérgico, soldadura de acero al carbono
 - Proceso MIG sinérgico, soldadura de acero inoxidable
 - Proceso MIG sinérgico, soldadura de aluminio
 - Proceso MIG sinérgico, soldadura con alambres tubulares
- 4 **Diámetro del alambre**
 Permite la selección del diámetro del alambre utilizado (mm).

ES

3.8 Panel de mandos frontal WF NX 230 SteelDrive



- 1 **VRD** **VRD (Voltage Reduction Device)**
Dispositivo de reducción de tensión
Señala que la tensión en vacío del equipo está controlado.
- 2 **!** **Led de alarma general**
Indica la posible intervención de dispositivos de protección como la protección de temperatura.
- 3 **⚡** **Led de potencia activa**
Indica la presencia de tensión en las conexiones de la toma del equipo.
- 4 **123** **Pantalla de 7 segmentos**
Permite que se visualicen los parámetros generales de soldadura de la máquina durante el arranque, los ajustes, las lecturas de corriente y tensión, durante la soldadura, y en la codificación de las alarmas.
- 5 **⏸** **Encoder**
Permite ajustar la corriente de soldadura de forma continua.
Permite que la entrada se configure, así como la selección y la configuración de los parámetros de soldadura.
- Selección parámetros**
- φ** **Velocidad del hilo**
Permite regular la velocidad de avance del hilo.
- A** **Corriente de soldadura**
Si está iluminado, la visualización de la corriente de salida y su ajuste están activados.
- ⚡** **Grosor de la pieza**
Permite ajustar el espesor de la pieza a soldar.
Permite ajustar el equipo mediante la regulación de la pieza a soldar.

6  **Encoder**

Permite regular la tensión del arco.
 Permite regular la longitud del arco en soldadura.
 Tensión alta = arco largo
 Tensión baja = arco corto

MIG/MAG manual

| Mínimo | Máximo |
|--------|--------|
| 5 V | 55.5 V |

MIG/MAG sinergico

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7  **Botón job**



Memorizar programas

Entre en la pantalla "memorización programa" pulsando la tecla durante al menos 1 segundo.
 Seleccione el programa (o la memoria vacía) deseado girando el encoder.
 Confirme la operación pulsando el botón encoder.



Recuperar programas

Recupere el 1er programa disponible pulsando la tecla.
 Seleccione el programa deseado pulsando la tecla.
 Seleccione el programa deseado girando el encoder.
 Se recupera sólo la memoria ocupada por un programa, mientras que las vacías se omiten automáticamente.

8  **Inductancia**

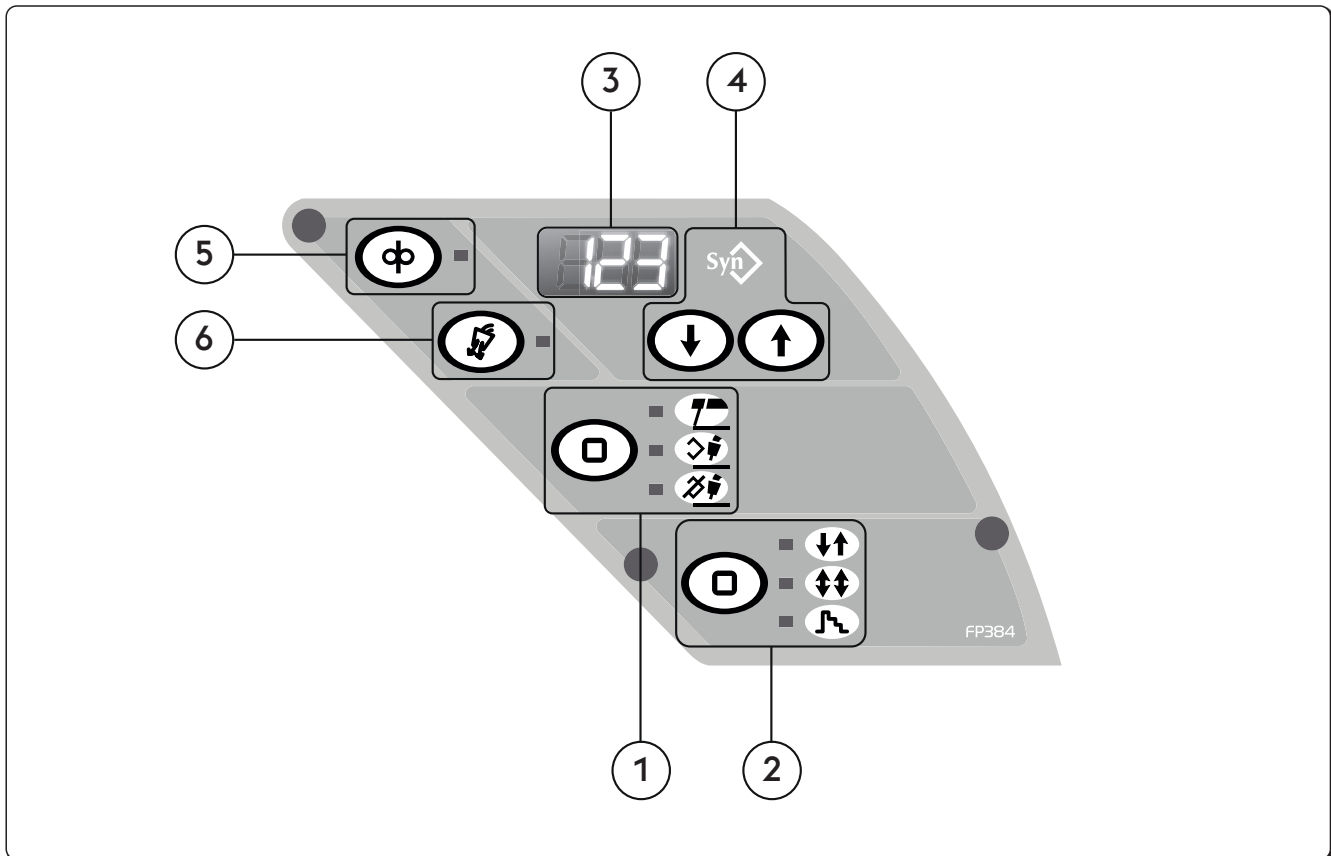
Permite una regulación electrónica de la inductancia serie del circuito de soldadura.
 Permite obtener un arco relativamente rápido en la compensación de los movimientos del soldador y de la inestabilidad natural de la soldadura.

Inductancia baja = arco reactivo (más salpicaduras).
 Inductancia alta = arco poco reactivo (menos salpicaduras).

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

ES

3.9 Panel de mandos frontal WF NX 230 SteelDrive



1  **Procedé de soudage**

Permite la selección del procedimiento de soldadura.

-  MMA (por electrodo)
-  MIG/MAG sinérgico
-  MIG/MAG manual

2 Secuencia del micro interruptor



2 Tiempos

En dos tiempos, al pulsar el botón el gas fluye, se suministra tensión al alambre y lo hace avanzar; al soltarlo, se desactivan el gas, la tensión y el avance del alambre.



4 Tiempos

En cuatro tiempos, la primera pulsación del botón hace que el gas fluya con un tiempo de pre-gas manual; al soltarlo, se activa la tensión del alambre y su avance. La siguiente presión del botón detiene el alambre y hace que se inicie el proceso final, que vuelve a llevar la corriente hasta cero; al soltar el botón por última vez se desactiva el flujo de gas.



Crater filler

Permite realizar una soldadura con tres niveles diferentes de potencia, que el soldador puede seleccionar y controlar directamente utilizando el botón de la antorcha.

Al pulsar el botón por primera vez el gas fluye, se activa la tensión del alambre y éste avanza a la velocidad establecida por el parámetro "incremento inicial" (durante la configuración) y con los valores sinérgicos relativos de los parámetros de soldadura.

Al soltar el botón de la antorcha, la velocidad del alambre y los parámetros sinérgicos relativos cambian automáticamente a los valores principales establecidos en el panel de control.

La siguiente presión del botón de la antorcha hace que la velocidad del alambre y los parámetros sinérgicos relativos vuelvan a los valores preestablecidos (durante la configuración) del parámetro de relleno de huecos.

Al soltar el botón de la antorcha se detiene el avance del alambre y se suministra alimentación para las tiempos de burn back y post-gas.

3 Pantalla de 7 segmentos

Permite que se visualicen los parámetros generales de soldadura de la máquina durante el arranque, los ajustes, las lecturas de corriente y tensión, durante la soldadura, y en la codificación de las alarmas.

4 Botón job



Permite seleccionar un programa de soldadura predefinido mediante la selección de algunas informaciones sencillas

- Tipo de hilo
- Tipo de gas
- Diámetro del alambre

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A..." ArcDrive BohlerArc (Adb) "A..."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r..." RapiDeep BohlerArc (rdb) "r..."
 PulsDrive UniversalArc (Pd) "P..." PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P..."
 QuickPulse UniversalArc (qP) "q..." QuickPulse BohlerArc (qPb) "q..."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A..." ArcDrive BohlerArc (Adb) "A..."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r..." RapiDeep BohlerArc (rdb) "r..."

5 Avance hilo

Permite el avance manual del alambre sin flujo de gas y sin el alambre bajo tensión.

Permite la inserción del alambre en la cubierta de la antorcha durante las fases de preparación de la soldadura.

6 Botón de comprobación del gas

Permite limpiar de impurezas el circuito del gas y realizar los ajustes preliminares apropiados de presión y de flujo del gas, sin activar el equipo.

4. UTILIZACIÓN DEL EQUIPO

Durante el arranque, el generador realiza una serie de verificaciones para garantizar el correcto funcionamiento del equipo y de todos los dispositivos conectados al mismo. En esta fase también se realiza la prueba de gas para establecer la correcta conexión con el sistema de alimentación del gas.

Consulte la sección "Pantalla de "Panel de mandos frontal" "Set up".

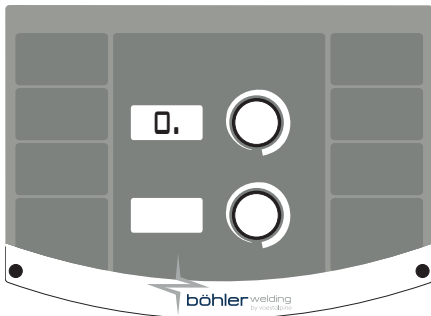
5. CONFIGURACIÓN

5.1 Configuración y ajuste de los parámetros

Permite la configuración y el ajuste de una serie de parámetros adicionales para garantizar un mejor y más preciso control del sistema de soldadura.

Los parámetros presentes en la configuración están organizados según el proceso de soldadura seleccionado y tienen una codificación numérica.

Entrada a la configuración



- ▶ Se produce pulsando durante 5 segundos la tecla encoder.
- ▶ El cero central en el display de 7 segmentos confirma la entrada

ES

Selección y ajuste del parámetro deseado

- ▶ El parámetro se selecciona girando el encoder hasta visualizar el código numérico relativo al parámetro deseado.
- ▶ El parámetro está identificado con el «.» a la derecha del número
- ▶ Si pulsa la tecla encoder en este momento, podrá ver y ajustar el valor definido para el parámetro seleccionado.
- ▶ La entrada en el submenú del parámetro es confirmada al desaparecer el «.» a la derecha del número

Salida de la "configuración"

- ▶ Para salir de la sección "ajuste", pulse nuevamente el encoder.
- ▶ Para salir de la configuración, pase al parámetro "0" (guardar y salir) y pulse la tecla encoder.

5.1.1 Lista de los parámetros de la configuración (MMA) **SteelDrive**

0

Guardar y salir

Permite guardar las modificaciones y salir de la configuración.

1

Reset

Permite recuperar los valores por defecto de todos los parámetros.

3

Hot start

Permite ajustar el valor de hot start en MMA.

Permite un arranque más o menos "caliente" durante el cebado del arco, facilitando las operaciones de comienzo de la soldadura.

Electrodos básico

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 80% |

Electrodos celulósico

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 150% |

Electrodos CrNi

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 100% |

Electrodos de aluminio

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 120% |

Electrodos de hierro fundido

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 100% |

Electrodo de rutilo

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 80% |

7
Corriente de soldadura

Permite ajustar la corriente de soldadura.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|------------------|-------------|
| 3 A | I _{max} | 100 A |

8
Arc force

Permite ajustar el valor del Arc force en MMA.

Permite una respuesta dinámica, más o menos energética, durante la soldadura facilitando el trabajo del soldador.

Aumentar el valor del Arc force para reducir los riesgos de adhesión del electrodo.

Electrodos básico

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 30% |

Electrodos celulósico

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 350% |

Electrodos CrNi

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 30% |

Electrodos de aluminio

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 100% |

Electrodos de hierro fundido

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 70% |

Electrodo de rutilo

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 80% |

204
Dynamic power control (DPC)

Permite la selección de la característica V/I deseada.

I=C Corriente constante

El aumento o la reducción de la altura del arco no tiene ninguna influencia sobre la corriente de soldadura generada.

Recomendado para electrodo: Básico, Rutilo, Ácido, Acero inox, Hierro colado

1:20 Característica declinante con regulación de rampa

El aumento de la altura del arco provoca la reducción de la corriente de soldadura (y viceversa) según el valor ajustado de 1 a 20 Amperios para cada Voltio.

Recomendado para electrodo: Celulosico, Aluminio

P=C Potencia constante

 El aumento de la altura del arco provoca la reducción de la corriente de soldadura (y viceversa) según la fórmula $V \cdot I = K$

Recomendado para electrodo: Celulosico, Aluminio

205
Sinergia MMA

Permite configurar la mejor dinámica de arco seleccionando el tipo de electrodo utilizado.

Si selecciona una dinámica de arco correcta podrá aprovechar al máximo el equipo con el objetivo de obtener las mejores prestaciones posibles en soldadura.

| Valeur | Fonction | Por defecto |
|--------|--------------------------|-------------|
| 1 | Standard (Básico/Rutilo) | X |
| 2 | Celulosico | - |
| 3 | Acero inox | - |
| 4 | Aluminio | - |
| 5 | Hierro colado | - |



No se garantiza una soldadura perfecta del electrodo utilizado.

La soldadura depende de la calidad de los consumibles y de su conservación, de los modos operativos y de las condiciones de soldadura, de las numerosas aplicaciones posibles...

312 Tensión de desprendimiento del arco

Permite ajustar el valor de tensión al que se fuerza la desactivación del arco eléctrico.
 Permite una gestión mejorada de las diferentes condiciones de funcionamiento que se crean.
 Por ejemplo, durante la soldadura por puntos, una baja tensión de desprendimiento del arco reduce las llamas al alejarse el electrodo de la pieza reduciendo las salpicaduras, quemaduras y la oxidación de la pieza.
 Si utiliza electrodos que exigen altas tensiones, se aconseja ajustar un umbral alto para evitar que el arco de soldadura se desactive durante la soldadura.



Nunca ajuste una tensión de desprendimiento del arco mayor que la tensión en vacío de la fuente de alimentación.

Electrodos básico

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 99.9 V | 57.0 V |

Electrodos celulósico

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 99.9 V | 70.0 V |

399 Velocidad de desplazamiento

Permite configurar la velocidad de ejecución de la soldadura.
 Default cm/min: velocidad de referencia para la soldadura manual.
 Syn: valor sinérgico.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|----------|------------|-------------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500 Configuración de la máquina

Permite seleccionar el interface gráfico deseado.
 Permite acceder a los niveles superiores de la configuración.
 Consulte la sección "Personalizar el interfaz (Set up 500)"

| Valeur | Interfaz Usuario | |
|--------|-------------------|--------------|
| XE | Modo Easy | |
| XA | Modo Advanced | |
| XM | Modo Medium | Smart |
| XP | Modo Professional | |

| Valeur | Nivel seleccionado |
|--------|--------------------|
| USER | Usuario |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Permite bloquear los comandos del panel e introducir un código de protección.
 Consulte la sección "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Paso de regulación

Permite regular un parámetro con paso personalizable del operario.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Configuración del valor mínimo del parámetro externo CH1

Permite la configuración del valor mínimo para el parámetro externo CH1.

603 Configuración del valor máximo del parámetro externo CH1

Permite la configuración del valor máximo para el parámetro externo CH1.

705 Ajuste resistencia del circuito

Permite ajustar el equipo.
 Consulte la sección "Ajuste resistencia del circuito (set up 705)".

751 Lectura de corriente

Permite visualizar el valor real de la corriente de soldadura.

752 Lectura de tensión

Permite visualizar el valor real de la tensión de soldadura.

768 Medición del aporte térmico HI

Permite leer el valor de la medida del aporte térmico en la soldadura.

851 **Habilitación ARC-AIR**

Activa la función ARC-AIR.

| Valeur | Por defecto | ARC-AIR |
|--------|-------------|-------------|
| on | - | ACTIVO |
| off | X | DESACTIVADO |

852 **Habilitación TIG CC LIFT START**

Activa o desactiva la función.

| Valeur | Por defecto | TIG DC LIFT START |
|--------|-------------|-------------------|
| on | - | ACTIVO |
| off | X | DESACTIVADO |

903 **Cancelar programa **SteelDrive****

Seleccione el programa deseado girando el encoder 1.

Elimine el programa seleccionado pulsando la tecla-encoder 2.

5.1.2 Lista de los parámetros de la configuración (MIG/MAG)
0 **Guardar y salir**

Permite guardar las modificaciones y salir de la configuración.

1 **Reset**

Permite recuperar los valores por defecto de todos los parámetros.

2 **Programas de soldadura **SteelDrive****

Permite seleccionar un programa de soldadura predefinido (sinergia) mediante la selección de algunas informaciones sencillas:

Tipo de hilo

Tipo de gas

Diámetro del alambre

Consulte la sección "Panel de mandos frontal WF NX 230 Classic".

3 **Velocidad del hilo**

Permite regular la velocidad de avance del hilo.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|-----------|------------|-------------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4 **Corriente **Smart** **SteelDrive****

Permite ajustar la corriente de soldadura.

| Mínimo | Máximo |
|--------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5 **Grosor de la pieza **Smart** **SteelDrive****

Permite ajustar el espesor de la pieza a soldar.

Permite ajustar el equipo mediante la regulación de la pieza a soldar.

6 **Cordón angular "α" **Smart** **SteelDrive****

Permite configurar la profundidad del cordón en una unión angular.

7 **Tensión - Longitud de arco**

Permite regular la tensión del arco.

Permite regular la longitud del arco en soldadura.

Tensión alta = arco largo

Tensión baja = arco corto

Sinergico **Smart **SteelDrive****

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

Modalidad manual

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10

Pre gas

Permite ajustar y regular el flujo de gas antes del cebado del arco.
Permite la salida del gas en la antorcha y la preparación del ambiente entorno para la soldadura.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 99.9 s | 0.1 s |

11

Soft start

Permite el ajuste de la velocidad de avance del alambre durante las fases cebado del arco.
Permite un cebado a velocidad reducida y por tanto más suave y con menos salpicaduras.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12

Rampa del motor

Permite configurar un paso gradual entre la velocidad del alambre de cebado y la de soldadura.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 1.0 s | 0/off |

15

Burn back

Permite el ajuste del tiempo de salida del alambre impidiendo que se pegue al final de la soldadura.
Permite ajustar la longitud del trozo de alambre externo a la antorcha.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16

Post-gas

Permite ajustar el flujo de gas al final de la soldadura.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 99.9 s | 2.0 s |

24

Bilevel (4T - crater filler) SteelDrive

Permite ajustar la velocidad del hilo secundaria en el modo de soldadura Bilevel.

Si el soldador aprieta y suelta rápidamente el pulsador se pasa a “ Φ_2 ”.

Volviendo a apretar y soltar rápidamente el pulsador, se pasa a “ Φ ” y así sucesivamente.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 1 % | 200 % | 0/off |

25

Incremento inicial SteelDrive

Permite regular el valor de la velocidad del hilo durante la primera fase de soldadura del "crater-filler".
Permite incrementar la energía transmitida a la pieza en la fase en la que el material (todavía frío) necesita más calor para fundir de forma homogénea.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26

Crater filler SteelDrive

Permite regular el valor de la velocidad del hilo durante la fase de finalización de la soldadura.
Permite reducir la energía transmitida a la pieza en la fase en la que el material ya está muy caliente, reduciendo los riesgos de deformaciones innecesarias.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27

Temporización incremento inicial SteelDrive

Permite configurar el tiempo de incremento inicial.
Permite automatizar la función "crater filler".

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

28
Temporización crater filler **SteelDrive**

Permite configurar el tiempo de "crater filler".
Permite automatizar la función "crater filler".

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

30
Soldadura por puntos

Permite activar el proceso de "soldadura por puntos" y establecer el tiempo de soldadura.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

31
Punto pausa

Permite habilitar el proceso de "punto de pausa" y establecer el tiempo de parada entre una soldadura y otra.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

32
Tensión secundaria (Bilevel MIG) **Smart** **SteelDrive**

Permite regular la tensión del nivel de pulsación secundaria.
Permite obtener mayor estabilidad del arco en las distintas fases de pulsación.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33
Inductancia secundaria (Bilevel MIG) **Smart** **SteelDrive**

Permite regular la inductancia del nivel de pulsación secundaria.
Permite obtener un arco relativamente rápido en la compensación de los movimientos del soldador y de la inestabilidad natural de la soldadura.
Inductancia baja = arco reactivo (más salpicaduras).
Inductancia alta = arco poco reactivo (menos salpicaduras).

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34
Rampa de aumento inicial **SteelDrive**

Permite configurar un paso gradual entre el aumento inicial y la soldadura.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

35
Rampa crater filler **SteelDrive**

Permite configurar un paso gradual entre la soldadura y el crater filler.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

202
Inductancia

Permite una regulación electrónica de la inductancia serie del circuito de soldadura.
Permite obtener un arco relativamente rápido en la compensación de los movimientos del soldador y de la inestabilidad natural de la soldadura.
Inductancia baja = arco reactivo (más salpicaduras).
Inductancia alta = arco poco reactivo (menos salpicaduras).

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207
Habilitación sinergia (G3/4 Si1 - 100% CO₂) **Smart**

| Valeur | Por defecto | Función de devolución de llamada |
|--------|-------------|--|
| on | - | sinergia (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) deshabilitado |
| off | X | sinergia (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) habilitado (en modo G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331
Tensión media compensada **Smart** **SteelDrive**

Permite configurar la tensión de soldadura.

ES

398 Constante de referencia de la velocidad de desplazamiento

Constante de referencia para todos los procesos de soldadura
 Valor de la velocidad de desplazamiento de la antorcha tomado como referencia por el sistema para realizar los cálculos de los parámetros de soldadura

399 Velocidad de desplazamiento

Permite configurar la velocidad de ejecución de la soldadura.
 Default cm/min: velocidad de referencia para la soldadura manual.
 Syn: valor sinérgico.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|---------|---------|-------------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500 Configuración de la máquina

Permite seleccionar el interface gráfico deseado.
 Permite acceder a los niveles superiores de la configuración.
 Consulte la sección "Personalizar el interfaz (Set up 500)"

| Valeur | Interfaz Usuario | |
|--------|-------------------|--------------|
| XE | Modo Easy | |
| XA | Modo Advanced | |
| XM | Modo Medium | Smart |
| XP | Modo Professional | |

| Valeur | Nivel seleccionado |
|--------|--------------------|
| USER | Usuario |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

ES

551 Lock/unlock

Permite bloquear los comandos del panel e introducir un código de protección.
 Consulte la sección "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Paso de regulación

Permite regular un parámetro con paso personalizable del operario.
 Funcionalidad controlada por botón antorcha arriba / abajo.

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|--------|--------|-------------|
| 1 | lmax | 1 |

602 Configuración del valor mínimo del parámetro externo CH1

Permite la configuración del valor mínimo para el parámetro externo CH1.

603 Configuración del valor máximo del parámetro externo CH1

Permite la configuración del valor máximo para el parámetro externo CH1.

604 Configuración del valor mínimo del parámetro externo CH2

Permite la configuración del valor mínimo para el parámetro externo CH2.

605 Configuración del valor máximo del parámetro externo CH2

Permite la configuración del valor máximo para el parámetro externo CH2.

606 Antorcha U/D **SteelDrive**

Permite la gestión del parámetro externo (U/D).

| Valeur | Por defecto | Función de devolución de llamada |
|--------|-------------|----------------------------------|
| 0/off | - | off |
| 1/11 | X | Corriente |
| | - | Recuperar programas |

607 Configuración del valor mínimo del parámetro externo CH3

Permite la configuración del valor mínimo para el parámetro externo CH3.

608 Configuración del valor máximo del parámetro externo CH3

Permite la configuración del valor máximo para el parámetro externo CH3.

653 Velocidad del hilo

Permite regular la velocidad de avance del hilo (durante la etapa de carga).

| Mínimo | Máximo | Por defecto |
|-----------|------------|-------------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

- 705 Ajuste resistencia del circuito**
Permite ajustar el equipo.
Consulte la sección "Ajuste resistencia del circuito (set up 705)".
- 751 Lectura de corriente**
Permite visualizar el valor real de la corriente de soldadura.
- 752 Lectura de tensión**
Permite visualizar el valor real de la tensión de soldadura.
- 755 Lectura de capacidad del gas**
Permite visualizar el valor real del flujo de gas.
- 757 Lectura de la velocidad del alambre**
Lectura encoder motor 1.
- 758 Velocidad de desplazamiento del robot**
Permite visualizar la velocidad de desplazamiento del brazo de un robot o de una automatización.
- 760 Lectura de corriente (motor 1)**
Permite visualizar el valor real de la corriente (motor 1).
- 768 Medición del aporte térmico HI**
Permite leer el valor de la medida del aporte térmico en la soldadura.
- 770 Valor de la tasa de deposición** **Smart** **SteelDrive**
Permite la visualización del valor de la tasa de deposición.
- 903 Cancelar programa** **SteelDrive**
Seleccione el programa deseado girando el encoder 1.
Elimine el programa seleccionado pulsando la tecla-encoder 2.

5.2 Procedimientos específicos de uso de los parámetros

5.2.1 Personalizar el interfaz (Set up 500)

Permite personalizar los parámetros en la pantalla principal.

- 500 Configuración de la máquina**
Permite seleccionar el interface gráfico deseado.



| Valeur | Interfaz Usuario | |
|--------|-------------------|--------------|
| XE | Modo Easy | |
| XA | Modo Advanced | |
| XM | Modo Medium | Smart |
| XP | Modo Professional | |

Equipamiento Classic

Modalidad XE

No utilizado

Modalidad XA

Modo de soldadura manual.

Permite el ajuste y la regulación manual de cada parámetro individual de soldadura.

Modalidad XP

Permite el ajuste y la regulación manual de cada parámetro individual de soldadura.

Permite utilizar una serie de preajustes disponibles en la memoria del equipo.

Es posible modificar y corregir los ajustes iniciales propuestos para el equipo.

Equipamiento Smart

Modalidad XE

Permite la soldadura en MIG manual con ajuste de la rampa del motor.

Modalidad XM

Permite la selección del proceso de MIG manual especificando el tipo de material a soldar. Los ajustes se mantienen durante las tiempos de soldadura.

Modalidad XA

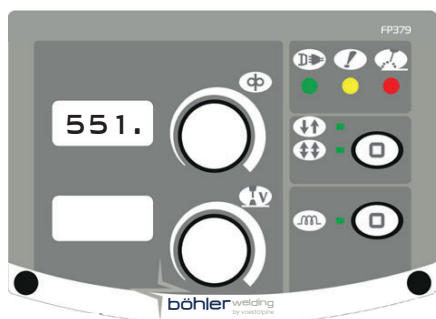
Permite la soldadura en MIG manual y MIG sinérgico. Los ajustes se mantienen durante las tiempos de soldadura.

Modalidad XP

Permite la soldadura en MIG manual y MIG sinérgico. Durante las tiempos de soldadura, el control sinérgico permanece activo. Los parámetros de soldadura se controlan constantemente y, de ser necesario, se corrigen según un análisis preciso de las características del arco eléctrico! Según las necesidades del soldador, puede corregir el valor sinérgico en forma de porcentaje.

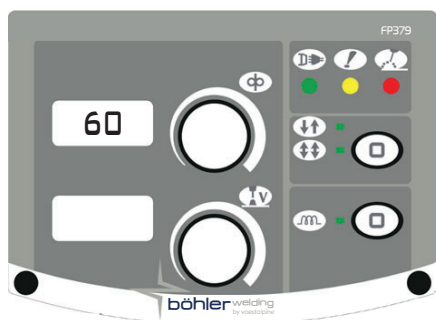
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Permite bloquear los comandos del panel e introducir un código de protección.



Selección parámetro

- ▶ Entre en la configuración pulsando la tecla encoder durante al menos 5 segundos.
- ▶ Seleccione el parámetro deseado (551.).
- ▶ Active la regulación del parámetro seleccionado pulsando la tecla encoder.



Configuración contraseña

- ▶ Ajuste una codificación numérica (contraseña) girando el encoder.
- ▶ Confirme la operación pulsando el botón encoder.
- ▶ Para salir de la configuración, pase al parámetro "0." (guardar y salir) y pulse la tecla encoder.

Funciones del panel

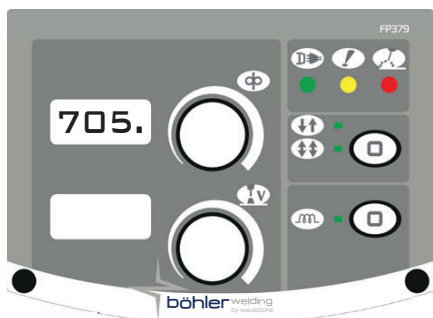


Al ejecutar cualquier operación en un panel de comandos bloqueado, aparecerá una pantalla especial.

- ▶ Acceda temporalmente (5 minutos) a las funciones del panel girando el encoder e introduciendo el código numérico correcto.
- ▶ Confirme la operación pulsando el botón encoder.
- ▶ Puede desbloquear definitivamente el panel de comandos entrando en la configuración (siga las indicaciones descritas anteriormente) y reajustando el parámetro 551 a "0".
- ▶ Confirme la operación pulsando el botón encoder.
- ▶ Para salir de la configuración, pase al parámetro "0." (guardar y salir) y pulse la tecla encoder.

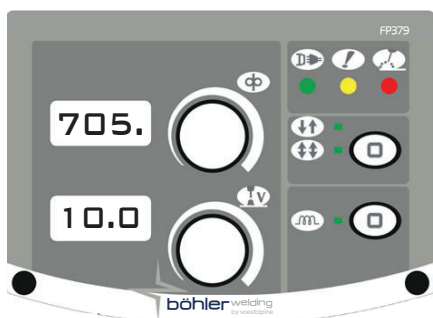
5.2.3 Ajuste resistencia del circuito (set up 705)

Permite ajustar el generador en la resistencia del circuito de soldadura actual.



Selección parámetro

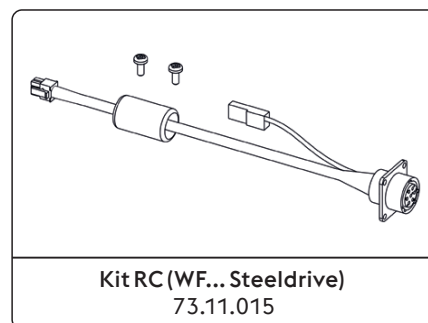
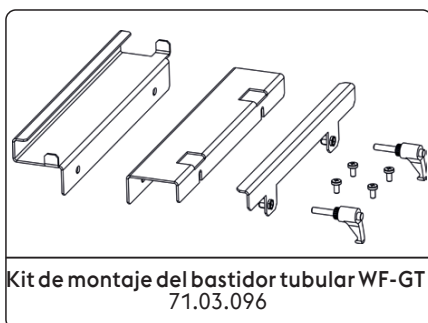
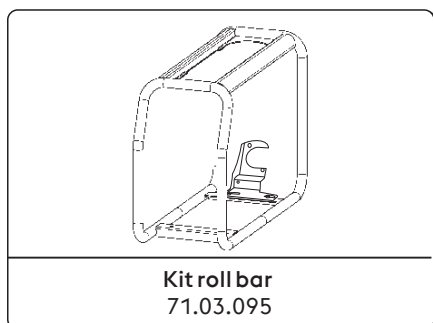
- ▶ Ajuste el generador en modo: MIG/MAG
- ▶ Entre en la configuración pulsando la tecla encoder durante al menos 5 segundos.
- ▶ Seleccione el parámetro deseado (705.).
- ▶ Retire la tobera para colocar la punta de contacto expuesta de la antorcha. (MIG/MAG)
- ▶ Active la regulación del parámetro seleccionado pulsando la tecla encoder.



Pantalla de "INFO"

- ▶ Ponga en contacto eléctrico la punta del guía-hilo y la pieza a soldar. (MIG/MAG)
- ▶ Mantenga el contacto durante al menos un segundo.
- ▶ El valor que se visualiza en la pantalla se actualizará cuando se complete el ajuste.
- ▶ Confirme la operación pulsando el botón encoder.
- ▶ Para salir de la sección "ajuste", pulse nuevamente el encoder.
- ▶ Al concluir la operación, el sistema volverá a mostrar la pantalla de entrada al parámetro.
- ▶ Para salir de la configuración, pase al parámetro "0." (guardar y salir) y pulse la tecla encoder.

6. ACCESORIOS



*Montaje de fábrica

Consulte la sección "Instalación kit/accesorios".

7. MANTENIMIENTO



Efectúe el mantenimiento ordinario del equipo según las indicaciones del fabricante. Cuando el equipo esté funcionando, todas las puertas de acceso y de servicio y las tapas tienen que estar cerradas y fijadas perfectamente. El equipo no debe ser modificado. Procure que no se forme polvo metálico en proximidad y cerca o encima de las aletas de ventilación.



El mantenimiento debe efectuarlo personal cualificado. La reparación o la sustitución de componentes del sistema por parte de personal no autorizado provoca la caducidad inmediata de la garantía del producto. La reparación o sustitución de componentes del equipo debe ser hecha realizarla personal técnico cualificado.



¡Antes de cada operación, desconecte el equipo!

7.1 Controles periódicos de la fuente de alimentación



Limpie el interior con aire comprimido a baja presión y con pinceles de cerdas suaves. Compruebe las conexiones eléctricas y todos los cables de conexión.

7.2 Responsabilidad



La carencia de este mantenimiento, provocará la caducidad de todas las garantías y el fabricante se considerará exento de toda responsabilidad. Si el operador no respetara las instrucciones descritas, el fabricante declina cualquier responsabilidad. Si tuviera dudas y/o problemas no dude en consultar al centro de asistencia técnica más cercano.

8. CODIFICACIÓN DE ALARMAS

ALARMA
 La activación de una alarma o la superación de un límite de seguridad crítico provoca una señal visual en el panel de mandos y el bloqueo inmediato de las operaciones de soldadura.

ATENCIÓN
 Si se supera un límite de protección, se activa una señal visual en el panel de mandos, pero es posible continuar con las operaciones de soldadura.

A continuación se enumeran todas las alarmas y todos los límites de protección relativos al sistema.

| | | | | | |
|--------|--|--|--------|--|--|
| E01 | Exceso de temperatura | | E02 | Exceso de temperatura | |
| E05 | Sobrecorriente | | E07 | Fallo del sistema de alimentación del motor del alimentador de alambre | |
| E08 | Motor bloqueado | | E10 | Sobrecorriente módulo de potencia (Inverter) | |
| E12.1 | Error de comunicación WF1 | | E13 | Error de comunicación (FP) | |
| E14.xx | Programa no válido el subcódigo del error indica el número del trabajo eliminado | | E15 | Programa no válido | |
| E16.1 | Error de comunicación RI 1000/2000/3000 (CAN bus) | | E16.2 | Error de comunicación RI 3000 (Modbus) | |
| E16.3 | Error de comunicación RI 1000/2000 | | E18.xx | Programa no válido el subcódigo del error indica el número del trabajo eliminado | |
| E19 | Error de configuración del sistema | | E19.1 | Error de configuración del sistema | |
| E19.11 | Error de configuración del sistema (WF) | | E20 | Memoria averiada | |
| E21 | Pérdida de datos | | E23 | Programas de soldadura no presentes | |
| E27 | Memoria averiada (RTC) | | E32 | Pérdida de datos | |
| E33.1 | Error de configuración del sistema (LCD 3.5") | | E33.3 | Error de comunicación (ACTIVATION KEY) | |
| E33.4 | Error de comunicación (ACTIVATION KEY) | | E40 | Fallo alimentación del equipo | |
| E43 | Falta líquido refrigerante | | E44 | Falta gas | |

| | | | | | |
|--|---|---|--|---|---|
|  E48 | Falta alambre (Automatización y robótica) |  |  E50 | Alambre pegado (Automatización y robótica) |  |
|  E54 | Superado el nivel de corriente (Límite inferior) |  |  E55 | Superado el nivel de corriente (Límite superior) |  |
|  E56 | Superado el nivel de tensión (Límite inferior) |  |  E57 | Superado el nivel de tensión (Límite superior) |  |
|  E58 | Superado el nivel de flujo de gas (Límite inferior) |  |  E59 | Superado el nivel de flujo de gas (Límite superior) |  |
|  E62 | Superado el nivel de corriente (Límite inferior) |  |  E63 | Superado el nivel de corriente (Límite superior) |  |
|  E64 | Superado el nivel de tensión (Límite inferior) |  |  E65 | Superado el nivel de tensión (Límite superior) |  |
|  E66 | Superado el nivel de flujo de gas (Límite inferior) |  |  E67 | Superado el nivel de flujo de gas (Límite superior) |  |
|  E71 | Sobrettemperatura líquido refrigerante |  |  E74 | Superado el nivel de corriente motor 1 |  |
|  E76 | Superado el nivel de flujo líquido refrigerante |  |  E77 | Nivel de temperatura líquido refrigerante |  |
|  E80 | Falta alambre (wire end) |  |  E81 | Sobrecorriente (bomba WU) |  |
|  E82 | Error de comunicación (WU) |  |  E83 | Bomba bloqueada |  |
|  E99.2 | Alarma de configuración del equipo (inverter) |  |  E99.3 | Alarma de configuración del equipo (FP) |  |
|  E99.4 | Alarma de configuración del equipo (FP) |  |  E99.5 | Alarma de configuración del equipo (FP) |  |
|  E99.6 | Alarma de configuración del equipo |  |  E99.10 | Alarma de configuración del equipo |  |
|  E99.11 | Memoria averiada |  |  E99.12 | Error de configuración del sistema |  |

9. DIAGNÓSTICO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Alimentación del alambre bloqueada

| Causa | Solución |
|---|---|
| » Botón de la antorcha averiado. | » Sustituya el componente averiado. » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema. |
| » Rodillos inadecuados o gastados. | » Sustituya los rodillos. |
| » Alimentador del alambre averiado. | » Sustituya el componente averiado. » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema. |
| » Recubrimiento de la antorcha dañado. | » Sustituya el componente averiado. » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema. |
| » El alimentador del alambre no recibe corriente. | » Compruebe la conexión a la fuente de alimentación. » Consulte el párrafo "Conexiones". » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema. |
| » Alambre enredado en la bobina. | » Desenrede el alambre o sustituya la bobina. |
| » Boquilla de la antorcha fundida (hilo pegado). | » Sustituya el componente averiado. |

Alimentación de alambre irregular

| Causa | Solución |
|--|---|
| » Botón de la antorcha averiado. | » Sustituya el componente averiado. » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema. |
| » Rodillos inadecuados o gastados. | » Sustituya los rodillos. |
| » Alimentador del alambre averiado. | » Sustituya el componente averiado. » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema. |
| » Recubrimiento de la antorcha dañado. | » Sustituya el componente averiado. » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema. |
| » Embrague enrollador o dispositivos de bloqueo de los rodillos mal regulados. | » Afloje el embrague. » Aumente la presión en los rodillos. |

Inclusiones de escoria

| Causa | Solución |
|---|--|
| » Limpieza incompleta. | » Limpie perfectamente las piezas antes de la soldadura. |
| » Electrodo de diámetro muy grueso. | » Utilice un electrodo de diámetro más pequeño. |
| » Preparación incorrecta de los bordes. | » Aumente la apertura del achaflanado. |
| » Modo de soldadura incorrecto. | » Reduzca la distancia entre electrodo y pieza. » Avance regularmente durante la soldadura. |

Sopladuras

| Causa | Solución |
|-----------------------------------|--|
| » Protección de gas insuficiente. | » Ajuste el flujo de gas. » Compruebe que el difusor y la boquilla de gas de la antorcha estén en buenas condiciones. |

Encoladura

| Causa | Solución |
|--|---|
| » Longitud de arco incorrecta. | » Aumente la distancia entre electrodo y pieza. » Aumente la tensión de soldadura. |
| » Parámetros de soldadura incorrectos. | » Aumente la corriente de soldadura. » Aumente la tensión de soldadura. |

- » Modo de soldadura incorrecto.
- » Las piezas a soldar son demasiado grandes.
- » Dinámica de arco incorrecta.

- » Aumente el ángulo de inclinación de la antorcha.
- » Aumente la corriente de soldadura.
- » Aumente la tensión de soldadura.
- » Aumente el valor inductivo del circuito.

Incisiones marginales

Causa

- » Parámetros de soldadura incorrectos.
- » Longitud de arco incorrecta.
- » Modo de soldadura incorrecto.
- » Protección de gas insuficiente.

Solución

- » Reduzca la tensión de soldadura.
- » Utilice un electrodo de diámetro más pequeño.
- » Reduzca la distancia entre electrodo y pieza.
- » Reduzca la tensión de soldadura.
- » Reduzca la velocidad de oscilación lateral en el llenado.
- » Reduzca la velocidad de avance durante la soldadura.
- » Utilice gases adecuados para los materiales a soldar.

Oxidaciones

Causa

- » Protección de gas insuficiente.

Solución

- » Ajuste el flujo de gas.
- » Compruebe que el difusor y la boquilla de gas de la antorcha estén en buenas condiciones.

Porosidades

Causa

- » Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en las piezas a soldar.
- » Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en el material de aportación.
- » Presencia de humedad en el material de aportación.
- » Longitud de arco incorrecta.
- » Presencia de humedad en el gas de soldadura.
- » Protección de gas insuficiente.
- » Solidificación muy rápida de la soldadura de inserción.

Solución

- » Limpie perfectamente las piezas antes de la soldadura.
- » Utilice siempre productos y materiales de calidad.
- » Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.
- » Utilice siempre productos y materiales de calidad.
- » Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.
- » Reduzca la distancia entre electrodo y pieza.
- » Reduzca la tensión de soldadura.
- » Utilice siempre productos y materiales de calidad.
- » Mantenga en perfectas condiciones el sistema de suministro del gas.
- » Ajuste el flujo de gas.
- » Compruebe que el difusor y la boquilla de gas de la antorcha estén en buenas condiciones.
- » Reduzca la velocidad de avance durante la soldadura.
- » Precaliente las piezas a soldar.
- » Aumente la corriente de soldadura.

Grietas en caliente

Causa

- » Parámetros de soldadura incorrectos.
- » Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en las piezas a soldar.
- » Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en el material de aportación.
- » Modo de soldadura incorrecto.
- » Piezas a soldar con características diferentes.

Solución

- » Reduzca la tensión de soldadura.
- » Utilice un electrodo de diámetro más pequeño.
- » Limpie perfectamente las piezas antes de la soldadura.
- » Utilice siempre productos y materiales de calidad.
- » Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.
- » Siga las secuencias operativas correctas para el tipo de unión a soldar.
- » Aplique un depósito superficial preliminar antes de la soldadura.

Grietas en frío

Causa

- » Presencia de humedad en el material de aportación.
- » Forma especial de la unión a soldar.

Solución

- » Utilice siempre productos y materiales de calidad.
- » Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.
- » Precaliente las piezas a soldar.
- » Haga un postcalentamiento.
- » Siga las secuencias operativas correctas para el tipo de unión a soldar.

10. INSTRUCCIONES DE USO

10.1 Soldaduras con electrodo recubierto (MMA)

Preparación de los bordes

Para obtener buenas soldaduras es recomendable trabajar sobre piezas limpias, no oxidadas, sin herrumbre ni otros agentes contaminadores.

Elección del electrodo

El diámetro del electrodo que se ha de emplear depende del espesor del material, de la posición, del tipo de unión y del tipo de preparación de la pieza a soldar.

Los electrodos de mayor diámetro requieren corrientes muy elevadas y en consecuencia una mayor aportación térmica en la soldadura.

| Tipo de revestimiento | Propiedades | Uso |
|-----------------------|--------------------------|----------------------|
| Rútilo | Facilidad de uso | Todas las posiciones |
| Ácido | Alta velocidad de fusión | Plano |
| Básico | Alta calidad de la unión | Todas las posiciones |

Elección de la corriente de soldadura

La gama de la corriente de soldadura relativa al tipo de electrodo utilizado está especificada por el fabricante en el mismo embalaje de los electrodos.

Encendido y mantenimiento del arco

El arco eléctrico se produce al frotar la punta del electrodo sobre la pieza a soldar conectada al cable de masa y, una vez encendido el arco, retirando rápidamente el electrodo hasta situarlo en la distancia de soldadura normal.

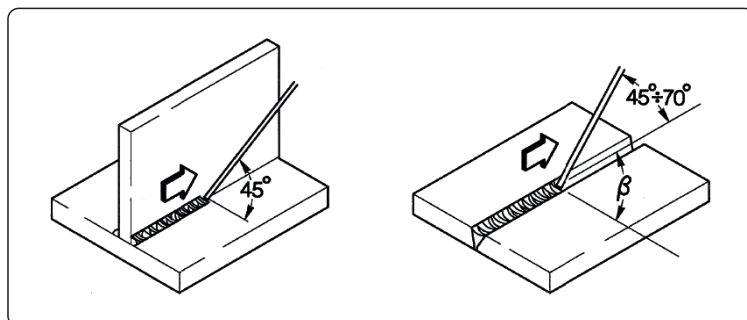
Para mejorar el encendido del arco es útil, en general, un incremento inicial de corriente respecto a la corriente base de soldadura (Hot Start).

Una vez que se ha producido el arco eléctrico, empieza la fusión de la parte central del electrodo que se deposita en forma de gotas en la pieza a soldar.

El revestimiento externo del electrodo se consume, suministrando así el gas de protección para la soldadura y garantizando su buena calidad.

Para evitar que las gotas de material fundido, apaguen el arco al provocar un cortocircuito y pegarse el electrodo al baño de soldadura, debido a su proximidad, se produce un aumento provisional de la corriente de soldadura para fundir el cortocircuito (Arc Force).

Si el electrodo quedara pegado a la pieza por a soldar es útil reducir al mínimo la corriente de cortocircuito (antisticking).



Ejecución de la soldadura

El ángulo de inclinación del electrodo cambia según el número de pasadas; el movimiento del electrodo se realiza normalmente con oscilaciones y paradas a los lados del cordón para evitar la excesiva acumulación del material de aportación en la parte central.

Retirar la escoria

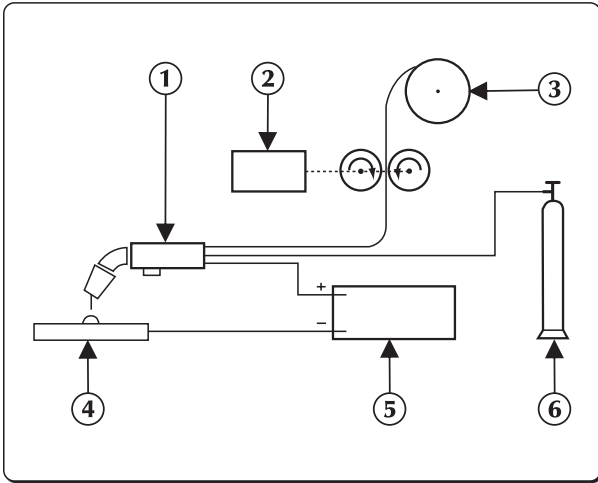
La soldadura mediante electrodos recubiertos obliga a retirar la escoria tras cada pasada.

La limpieza se efectúa mediante un pequeño martillo o mediante cepillo en caso de escoria fría.

10.2 Soldadura con alambre continuo (MIG/MAG)

Introducción

Un sistema MIG está formado por una fuente de alimentación de corriente continua, un alimentador y una bobina de alambre, una antorcha y gas.



Sistema de soldadura manual MIG

La corriente llega al arco por el electrodo fusible (alambre con polaridad positiva);

En este procedimiento el metal fundido se transmite a la pieza por soldar mediante el arco.

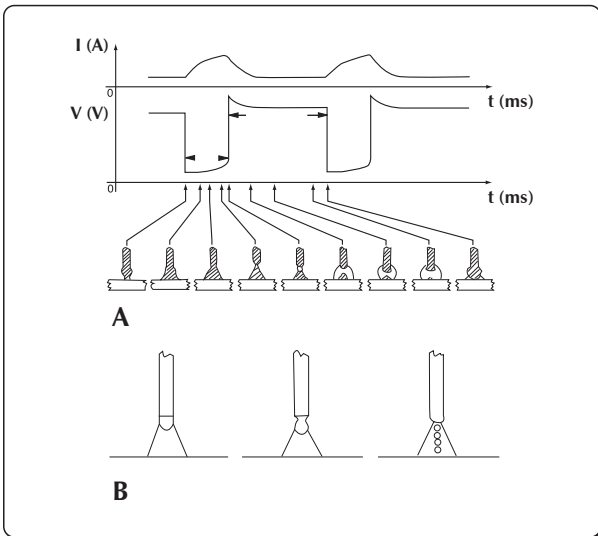
El avance automático del electrodo del material de aportación continuo (alambre) es necesario para reintegrar el alambre fundido durante la soldadura.

1. Antorcha
2. Arrastrador de hilo
3. Alambre de soldadura
4. Pieza a soldar
5. Generador
6. Botella

Métodos

MIG, disponemos de dos mecanismos principales de transferencia del metal, que pueden clasificarse según los medios de transmisión del metal desde el electrodo hasta la pieza a soldar.

El primer método definido como "TRANSFERENCIA EN CORTO CIRCUITO (SHORT-ARC)", crea un pequeño baño de soldadura de solidificación rápida en que el metal se transfiere desde el electrodo hasta la pieza a soldar durante un corto periodo en que el electrodo entra en contacto con el baño. En este intervalo, el electrodo entra en contacto directo con el baño de soldadura, generando un cortocircuito que funde el alambre, y que por lo tanto se interrumpe. Entonces el arco vuelve a encenderse y el ciclo se repite.



Ciclo SHORT y soldadura SPRAY ARC

Otro método para conseguir la transferencia del metal es la "TRANSFERENCIA CON ROCIADO (SPRAY-ARC)", donde la transferencia del metal se produce en forma de gotas muy pequeñas que se forman y se desprenden de la punta del alambre, y se transfieren al baño de soldadura mediante el flujo del arco.

Parámetros de soldadura

La visibilidad del arco reduce la necesidad de una rígida observar estrictamente las tablas de ajuste por parte del operador que tiene la posibilidad de controlar directamente el baño de soldadura.

- La tensión influye directamente el aspecto del cordón, pero las dimensiones de la superficie soldada se pueden variar según las exigencias, actuando manualmente sobre el moviendo manualmente la antorcha en modo para obtener depósitos variables con tensión constante.
- La velocidad de avance del alambre es proporcional a la corriente de soldadura.

En las dos figuras siguientes se muestran las relaciones entre los diferentes parámetros de soldadura.

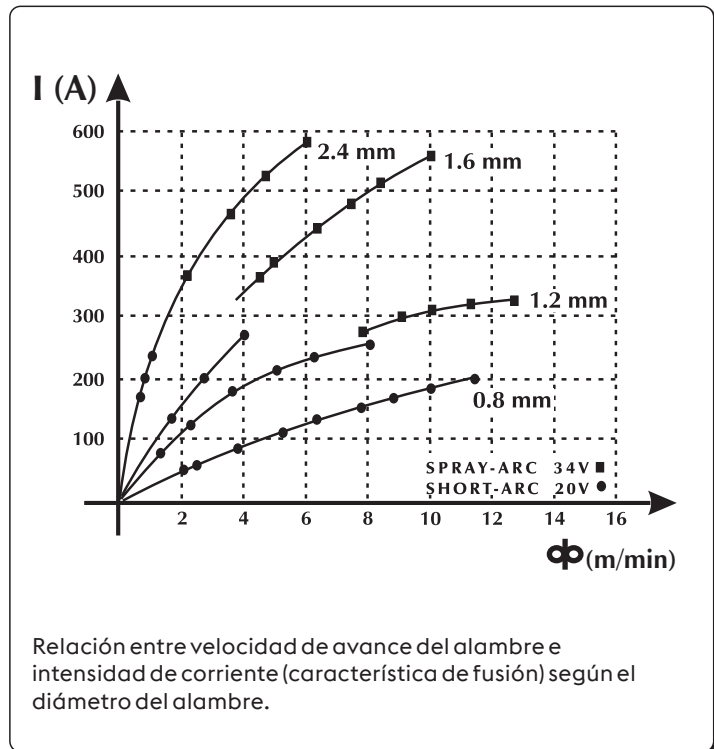
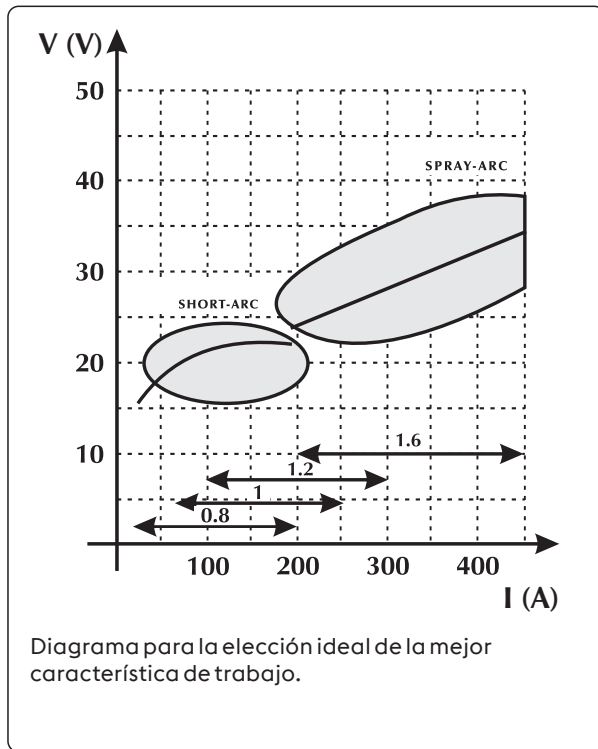
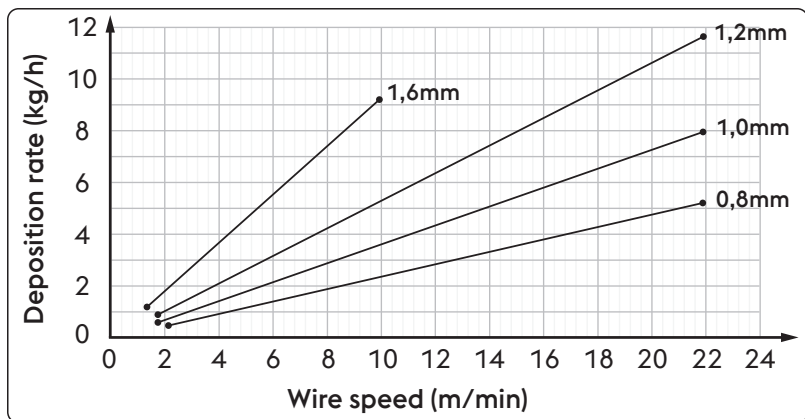


Tabla guía aproximada para la elección de los parámetros de soldadura referida a las aplicaciones más típicas y a los alambre más utilizados

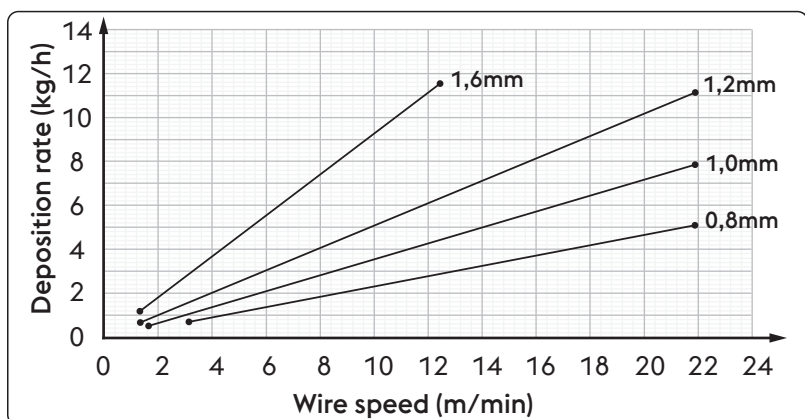
| Tensión de arco | Ø 0,8 mm | Ø 1,0-1,2 mm | Ø 1,6 mm | Ø 2,4 mm |
|--|---|--|---|---|
| 16V - 22V SHORT - ARC | 60 - 160 A Baja penetración para pequeños espesores | 100 - 175 A Buen control de la penetración y la fusión | 120 - 180 A Buena fusión en plano y en vertical | 150 - 200 A No utilizado |
| 24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Zona de transición) | 150 - 250 A Soldadura automática de ángulo | 200 - 300 A Soldadura automática a tensión alta | 250 - 350 A Soldadura automática descendente | 300 - 400 A No utilizado |
| 30V - 45V SPRAY - ARC | 150 - 250 A Baja penetración con ajuste a 200 A | 200 - 350 A Soldadura automática con pasadas múltiples | 300 - 500 A Buena penetración descendente | 500 - 750 A Buena penetración, alto depósito en grandes espesores |

Unalloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

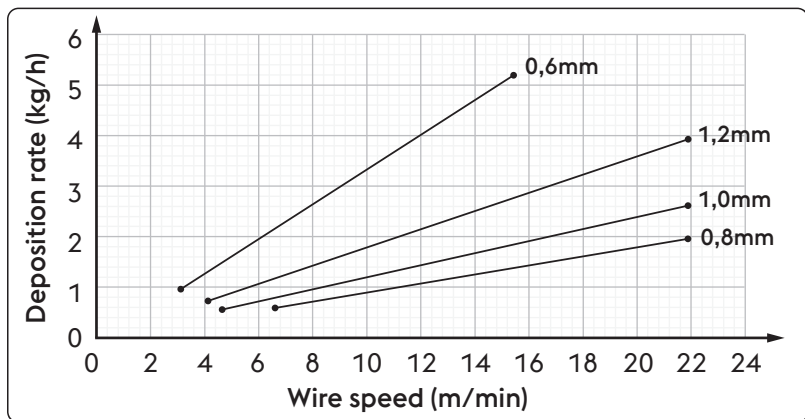
High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

ES

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

Gases utilizables

La soldadura MIG-MAG se caracteriza principalmente por el tipo de gas utilizado, inerte para la soldadura MIG (Metal Inert Gas), activo para la soldadura MAG (Metal Active Gas).

- Anhídrido carbónico (CO₂)

Si utiliza CO₂ como gas de protección se conseguirá elevadas penetraciones con elevada velocidad de avance y buenas propiedades mecánicas con un bajo coste de ejercicio. Apesar de esto, el empleo de este gas crea notables problemas sobre la composición química final de las uniones, se produce una pérdida de elementos fácilmente oxidables y se obtiene al mismo tiempo un enriquecimiento de carbono en el baño.

La soldadura con CO₂ puro también da otros tipos de problemas como la excesiva presencia de salpicaduras y la formación de porosidades de monóxido de carbono.

- Argón

Este gas inerte se utiliza puro en la soldadura de las aleaciones ligeras, mientras para la soldadura de aceros inoxidable al cromo-níquel es preferible trabajar añadiendo oxígeno y CO₂ en un porcentaje del 2%, ya que esto contribuye a la estabilidad del arco y a la mejor forma del cordón.

- Helio

Este gas se utiliza como alternativa al argón y permite mayores penetraciones (en grandes espesores) y mayores velocidades de avance.

- Mezcla Argón-Helio

Se consigue un arco más estable respecto al helio puro, además de una mayor penetración y velocidad respecto al argón.

- Mezcla Argón- CO₂ y Argón-CO₂-oxígeno

Estas mezclas se utilizan sobre todo en la soldadura de los materiales ferrosos en condiciones de el modo de funcionamiento SHORT-ARC ya que mejora el aporte térmico específico.

También pueden utilizarse en SPRAY-ARC.

Normalmente la mezcla contiene un porcentaje de CO₂ que va de las del 8% al 20% y de O₂ alrededor del 5%.

Consulte el manual del usuario del dispositivo.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|--------------|-------------------|--------------|
| Gama de corriente | Flujo de gas | Gama de corriente | Flujo de gas |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

11. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

| Características del alimentador de alambre WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|--|-------------|
| Tipo de motorreductor | SL 2R (2T) | |
| Potencia motorreductor | 90 | W |
| N° de rodillos | 2 | |
| Diámetro del alambre / Rollo estándar | 1.0-1.2 | mm |
| Diámetros de los alambres/Rollos compatibles | Velocidad de avance del hilo 0.8-1.6 alambre de aluminio 1.2-2.4 alambre tubular | mm/Material |
| Botón de comprobación del gas | sí | |
| Botón de avance del alambre | sí | |
| Conmutador para retirar el hilo | no | |
| Velocidad del hilo | 0.5-22 | m/min |
| Sinergia | no | |
| Dispositivos externos | no | |
| Conector para antorcha Push-Pull | no | |
| Diámetro de la bobina | 200 | mm |
| Flujo de gas | 10-30 | l/min |

| Características eléctricas WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|---------|------|
| Tensión de alimentación U1 | 48 | Vdc |
| Tipo de comunicación | DIGITAL | |
| Corriente máxima absorbida I1max | 4.5 | A |

| Ciclo de trabajo WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|-----|------|
| Ciclo de trabajo (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Ciclo de trabajo (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Características físicas WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|--|------|
| Grado de protección IP | IP23S | |
| Dimensiones (lxwxh) | 470x170x340 | mm |
| Peso | 8.8 | Kg |
| Normas de fabricación | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

ES

| | | |
|---|--|-------------|
| Características del alimentador de alambre WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Tipo de motorreductor | SL 2R (2T) | |
| Potencia motorreductor | 90 | W |
| Nº de rodillos | 2 | |
| Diámetro del alambre / Rollo estándar | 1.0-1.2 | mm |
| Diámetros de los alambres/Rollos compatibles | Velocidad de avance del hilo 0.8-1.6 alambre de aluminio 1.2-2.4 alambre tubular | mm/Material |
| Botón de comprobación del gas | sí | |
| Botón de avance del alambre | sí | |
| Conmutador para retirar el hilo | no | |
| Velocidad del hilo | 0.5-22 | m/min |
| Sinergia | sí | |
| Dispositivos externos | no | |
| Conector para antorcha Push-Pull | no | |
| Diámetro de la bobina | 200 | mm |
| Flujo de gas | 10-30 | l/min |
| Características eléctricas WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Tensión de alimentación U1 | 48 | Vdc |
| Tipo de comunicación | DIGITAL | |
| Corriente máxima absorbida I1max | 4.5 | A |
| Ciclo de trabajo WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Ciclo de trabajo (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Ciclo de trabajo (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Características físicas WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Grado de protección IP | IP23S | |
| Dimensiones (lxwxh) | 470x170x340 | mm |
| Peso | 8.8 | Kg |
| Normas de fabricación | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Características del alimentador de alambre WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|--|-------------|
| Tipo de motorreductor | SL 2R (2T) | |
| Potencia motorreductor | 120 | W |
| N° de rodillos | 2 | |
| Diámetro del alambre / Rollo estándar | 1.0-1.2 | mm |
| Diámetros de los alambres/Rollos compatibles | Velocidad de avance del hilo 0.8-1.6 alambre de aluminio 1.2-2.4 alambre tubular | mm/Material |
| Botón de comprobación del gas | sí | |
| Botón de avance del alambre | sí | |
| Conmutador para retirar el hilo | no | |
| Velocidad del hilo | 0.5-22 | m/min |
| Sinergia | sí | |
| Dispositivos externos | sí (opcional) | |
| Conector para antorcha Push-Pull | no | |
| Diámetro de la bobina | 200 | mm |
| Flujo de gas | 10-30 | l/min |

| Características eléctricas WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|---------|------|
| Tensión de alimentación U1 | 48 | Vdc |
| Tipo de comunicación | DIGITAL | |
| Corriente máxima absorbida I1max | 4.5 | A |

| Ciclo de trabajo WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|-----|------|
| Ciclo de trabajo (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Ciclo de trabajo (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Características físicas WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|--|------|
| Grado de protección IP | IP23S | |
| Dimensiones (lxwxh) | 470x170x340 | mm |
| Peso | 8.8 | Kg |
| Normas de fabricación | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

ES

12. ETIQUETA DE DATOS

| | | | |
|---|--------------------|------------------------|------|
| VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I ₂ | 500A | 400A |
| | U ₁ 48V | I _{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

ES

13. SIGNIFICADO DE LA ETIQUETA DE LOS DATOS

| | | | |
|---------------|---|--------------|----|
| 1 | | 2 | |
| 3 | | 4 | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

- 1 Marca de fabricación
- 2 Nombre y dirección del fabricante
- 3 Modelo del aparato
- 4 N° de serie
- X **XX**XXXXXXXXXX Año de fabricación
- 5 Referencia a las normas de construcción
- 6 Símbolo del ciclo de intermitencia
- 7 Símbolo de la corriente asignada de soldadura
- 6A Valores del ciclo de intermitencia
- 6B Valores del ciclo de intermitencia
- 7A Valores de la corriente asignada de soldadura
- 7B Valores de la corriente asignada de soldadura
- 8 Símbolo de la alimentación
- 9 Tensión asignada de alimentación
- 10 Máxima corriente asignada de alimentación
- 11 Grado de protección

- CE Declaración UE de conformidad
- EAC Declaración de conformidad EAC
- UKCA Declaración de conformidad UKCA

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

O construtor

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

declara sob sua exclusiva responsabilidade que o seguinte produto:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

está conforme as directivas UE:

| | |
|------------|-----------------------|
| 2014/35/UE | LOW VOLTAGE DIRECTIVE |
| 2014/30/UE | EMC DIRECTIVE |
| 2011/65/UE | RoHS DIRECTIVE |

e que as seguintes normas harmonizadas foram aplicadas:

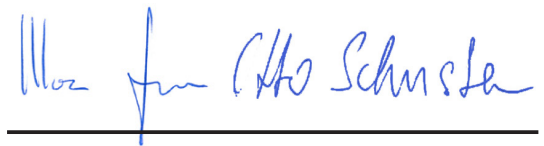
| | |
|---------------------|--|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

A documentação que atesta o cumprimento das diretrizes ficará à disposição para vistorias no referido fabricante.

Qualquer operação ou modificação não autorizada, previamente, pela voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. anulará a validade desta declaração.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

ÍNDICE GERAL

| | |
|--|------------|
| 1. ATENÇÃO | 215 |
| 1.1 Condições de utilização..... | 215 |
| 1.2 Protecção do operador e de outros indivíduos | 215 |
| 1.3 Protecção contra fumos e gases | 216 |
| 1.4 Prevenção contra incêndios/explosões | 216 |
| 1.5 Precauções na utilização das botijas de gás | 217 |
| 1.6 Protecção contra choques eléctricos..... | 217 |
| 1.7 Campos electromagnéticos e interferências | 217 |
| 1.8 Grau de protecção IP | 218 |
| 1.9 Descarte..... | 218 |
| 2. INSTALAÇÃO | 219 |
| 2.1 Elevação, transporte e descarga | 219 |
| 2.2 Posicionamento do equipamento..... | 219 |
| 2.3 Ligações..... | 219 |
| 2.4 Instalação..... | 219 |
| 3. APRESENTAÇÃO DO SISTEMA | 222 |
| 3.1 Painel traseiro..... | 222 |
| 3.2 Painel de tomadas WF NX 230 Classic/Smart | 222 |
| 3.3 Painel de tomadas WF NX 230 SteelDrive..... | 222 |
| 3.4 Painel de comandos frontal WF NX 230 Classic..... | 223 |
| 3.5 Painel de comandos frontal WF NX 230 Classic..... | 224 |
| 3.6 Painel de comandos frontal WF NX 230 Smart..... | 225 |
| 3.7 Painel de comandos frontal WF NX 230 Smart..... | 227 |
| 3.8 Painel de comandos frontal WF NX 230 SteelDrive..... | 228 |
| 3.9 Painel de comandos frontal WF NX 230 SteelDrive..... | 230 |
| 4. UTILIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO | 232 |
| 5. DEFINIÇÕES..... | 232 |
| 5.1 Definições e definição dos parâmetros | 232 |
| 5.2 Procedimentos específicos de utilização dos parâmetros | 239 |
| 6. ACESSÓRIOS..... | 241 |
| 7. MANUTENÇÃO..... | 241 |
| 7.1 Efectuar periodicamente as seguintes operações..... | 241 |
| 7.2 Ansvr | 242 |
| 8. CÓDIGOS DE ALARME..... | 242 |
| 9. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS..... | 244 |
| 10. INSTRUÇÕES OPERACIONAIS | 246 |
| 10.1 Soldadura manual por arco voltaico (MMA)..... | 246 |
| 10.2 Soldadura com fio contínuo (MIG/MAG)..... | 247 |
| 11. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS..... | 251 |
| 12. PLACA DE DADOS..... | 254 |
| 13. SIGNIFICADO DA PLACA DE DADOS | 254 |
| 14. DIAGRAMA..... | 507 |
| 15. CONECTORES | 510 |
| 16. LISTA DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO | 512 |
| 17. INSTALAÇÃO KIT/ACESSÓRIOS | 523 |

SÍMBOLOS



Perigo iminente de lesões corporais graves e de comportamentos perigosos que podem provocar lesões corporais graves.



Informação importante a seguir de modo a evitar lesões menos graves ou danos em bens.



Todas as notas precedidas deste símbolo são sobretudo de carácter técnico e facilitam as operações.

1. ATENÇÃO



Antes de iniciar qualquer tipo de operação na máquina, é necessário ler cuidadosamente e compreender o conteúdo deste manual.

Não efectuar modificações ou operações de manutenção que não estejam previstas. O fabricante não se responsabiliza por danos causados em pessoas ou bens, resultantes da utilização incorrecta ou da não-aplicação do conteúdo deste manual.

Manter sempre as instruções de utilização no local de utilização do aparelho. Para além das instruções de utilização, observar as normas gerais e os regulamentos locais de prevenção de acidentes e protecção ambiental em vigor.



Todas as pessoas envolvidas na colocação em serviço, utilização, manutenção e reparação do aparelho devem:

- ser titulares de qualificação apropriada
- dispor das competências de soldadura necessárias
- ler integralmente e respeitar rigorosamente estas instruções de utilização

Para quaisquer dúvidas ou problemas relativos à utilização do equipamento, ainda que não se encontrem aqui descritos, consultar pessoal qualificado.

1.1 Condições de utilização



Cada instalação deve ser utilizada exclusivamente para as operações para que foi projectada, nos modos e nos âmbitos previstos na chapa de características e/ou neste manual, de acordo com as directivas nacionais e internacionais relativas à segurança. Uma utilização diferente da expressamente declarada pelo construtor deve ser considerada completamente inadequada e perigosa e, neste caso, o construtor declina toda e qualquer responsabilidade.



Esta máquina só deve ser utilizada com fins profissionais, numa instalação industrial. O construtor declina qualquer responsabilidade por eventuais danos provocados pela utilização da instalação em ambientes domésticos.



O equipamento deve ser utilizado em ambientes cujas temperaturas estejam compreendidas entre -10°C e +40°C (entre +14°F e +104°F).

O equipamento deve ser transportado e armazenado em ambientes cujas temperaturas estejam compreendidas entre -25°C e +55°C (entre -13°F e 131°F).

O equipamento deve ser utilizado em ambientes sem poeira, ácidos, gases ou outras substâncias corrosivas.

O equipamento deve ser utilizado em ambientes com humidade relativa não superior a 50%, a 40°C (104°F).

O equipamento deve ser utilizado em ambientes com humidade relativa não superior a 90%, a 20°C (68°F).

O equipamento deve ser utilizado a uma altitude máxima, acima do nível do mar, não superior a 2000 m (6500 pés).



Não utilizar o aparelho para descongelar tubos.

Não utilizar este equipamento para carregar baterias e/ou acumuladores.

Não utilizar este equipamento para fazer arrancar motores.

1.2 Protecção do operador e de outros indivíduos



O processo de soldadura é uma fonte nociva de radiações, ruído, calor e gases. Colocar um ecrã de protecção retardador de fogo, para proteger a área de soldadura de raios, faíscas e escórias incandescentes. Avisar todos os indivíduos nas proximidades que não devem olhar para o arco de soldadura ou metal incandescente e que devem utilizar protecção adequada.



Utilizar vestuário de protecção, para proteger a pele dos raios do arco, das faíscas ou do metal incandescente. O vestuário utilizado deve cobrir todo o corpo e deve:

- estar intacto e em bom H66estado
- ser à prova de fogo
- ser isolante e estar seco
- estar justo ao corpo e não ter dobras



Utilizar sempre calçado conforme às normas, resistentes e que garantam isolamento contra a água.

Utilizar sempre luvas conformes às normas, que garantam isolamento eléctrico e térmico.



Usar máscaras com protectores laterais da cara e filtros de protecção adequados para os olhos (pelo menos NR10 ou superior).



Utilizar sempre óculos de protecção, com protectores laterais, especialmente durante a remoção manual ou mecânica das escórias da soldadura.



Não utilizar lentes de contacto!

PT



Utilizar protectores auriculares se, durante o processo de soldadura, forem atingidos níveis de ruído perigosos. Se o nível de ruído exceder os limites previstos pela lei, delimitar a área de trabalho e assegurar que todos os indivíduos que se encontram nas proximidades dispõem de protectores auriculares.



Durante as operações de soldadura, manter os painéis laterais sempre fechados. Os sistemas não devem ser submetidos a qualquer tipo de modificação. Evitar que mãos, cabelo, vestuário, ferramentas, etc. entrem em contacto com partes móveis, tais como: ventiladores, rodas dentadas, rolos e eixos, bobinas de fio. Não tocar nas engrenagens enquanto o mecanismo de avanço do fio estiver em funcionamento. A desactivação dos dispositivos de protecção nos mecanismos de avanço do fio é extremamente perigosa e isenta o construtor de toda e qualquer responsabilidade por eventuais danos materiais ou pessoais.



Manter a cabeça longe da tocha MIG/MAG durante o carregamento e avanço do fio. O fio em saída pode provocar danos graves nas mãos, cara e olhos.



Evitar tocar em peças acabadas de soldar, pois o elevado calor das mesmas pode causar queimaduras graves. Respeitar todas as precauções descritas anteriormente também no que diz respeito a operações posteriores à soldadura pois podem desprender-se escórias das peças que estão a arrefecer.



Verificar se a tocha arrefeceu antes de executar trabalhos ou operações de manutenção.



Assegurar que o grupo de refrigeração é desactivado, antes de desligar os tubos de alimentação e retorno do líquido de refrigeração. O líquido quente em saída pode provocar queimaduras graves.



Manter perto de si um estojo de primeiros socorros, pronto a utilizar. Não subestimar qualquer queimadura ou ferida.



Antes de abandonar o posto de trabalho, deixar a área de trabalho em boas condições de segurança, de maneira a evitar danos materiais e pessoais acidentais.

1.3 Protecção contra fumos e gases



Os fumos, gases e poeiras produzidos durante o processo de soldadura podem ser nocivos para a saúde. Os fumos produzidos durante o processo de soldadura podem, em determinadas circunstâncias, provocar cancro ou danos no feto de mulheres grávidas.

- Manter a cabeça afastada dos gases e fumos de soldadura.
- Providenciar uma ventilação adequada, natural ou artificial, da zona de trabalho.
- Caso a ventilação seja inadequada, utilizar máscaras e dispositivos respiratórios.
- No caso da operação de soldadura ser efectuada numa área extremamente reduzida, o operador deverá ser observado por um colega, que deve manter-se no exterior durante todo o processo.
- Não utilizar oxigénio para a ventilação.
- Verificar a eficiência da exaustão comparando regularmente as quantidades de emissões de gases nocivos com os valores admitidos pelas normas de segurança.
- A quantidade e a periculosidade dos fumos produzidos está ligada ao material base utilizado, ao material de adição e às eventuais substâncias utilizadas para a limpeza e desengorduramento das peças a soldar. Seguir com atenção as indicações do construtor, bem como as instruções constantes das fichas técnicas.
- Não efectuar operações de soldadura perto de zonas de desengorduramento ou de pintura.
- Colocar as botijas de gás em espaços abertos ou em locais com boa ventilação.

1.4 Prevenção contra incêndios/explosões



O processo de soldadura pode provocar incêndios e/ou explosões.

- Retirar da área de trabalho e das áreas vizinhas todos os materiais ou objectos inflamáveis ou combustíveis.
- Os materiais inflamáveis devem estar a pelo menos 11 metros (35 pés) da área de soldadura ou devem estar adequadamente protegidos.
- A projecção de faíscas e de partículas incandescentes pode atingir, facilmente, as zonas circundantes, mesmo através de pequenas aberturas. Prestar especial atenção às condições de segurança de objectos e pessoas.
- Não efectuar operações de soldadura sobre ou perto de contentores sob pressão.
- Não efectuar operações de soldadura em contentores fechados ou tubos. Prestar especial atenção à soldadura de tubos ou recipientes, ainda que esses tenham sido abertos, esvaziados e cuidadosamente limpos. Resíduos de gás, combustível, óleo ou semelhantes poderiam causar explosões.
- Não efectuar operações de soldadura em locais onde haja poeiras, gases ou vapores explosivos.

- Verificar, no fim da soldadura, que o circuito sob tensão não pode entrar em contacto, acidentalmente, com partes ligadas ao circuito de terra.
- Colocar nas proximidades da área de trabalho um equipamento ou dispositivo de combate a incêndios.

1.5 Precauções na utilização das botijas de gás



As botijas de gás inerte contêm gás sob pressão e podem explodir se não estiverem garantidas as condições mínimas de segurança de transporte, de manutenção e de utilização.

- As botijas devem estar fixas verticalmente a paredes ou outros apoios, com meios adequados, para evitar quedas e choques mecânicos acidentais.
- Enroscar o capuz para a protecção da válvula, durante o transporte, a colocação em funcionamento e sempre que se concluem as operações de soldadura.
- Evitar a exposição das botijas aos raios solares, a mudanças bruscas de temperatura ou a temperaturas demasiado altas. Não expor as botijas a temperaturas demasiado altas ou baixas.
- Evitar que as botijas entrem em contacto com chamas livres, arcos eléctricos, tochas ou alicates porta-eléctrodos e materiais incandescentes projectados pela soldadura.
- Manter as botijas afastadas dos circuitos de soldadura e dos circuitos de corrente em geral.
- Ao abrir a válvula da botija, manter a cabeça afastada do ponto de saída do gás.
- Ao terminar as operações de soldadura, deve fechar-se sempre a válvula da botija.
- Nunca efectuar soldaduras sobre uma botija de gás sob pressão.
- Nunca ligar uma botija de ar comprimido directamente ao redutor de pressão da máquina! A pressão poderia superar a capacidade do redutor que conseqüentemente poderia explodir!

1.6 Protecção contra choques eléctricos



Um choque de descarga eléctrica pode ser mortal.

- Evitar tocar nas zonas normalmente sob tensão, no interior ou no exterior da máquina de soldar, enquanto a própria instalação estiver alimentada (tochas, pistolas, cabos de terra, fios, rolos e bobinas estão electricamente ligados ao circuito de soldadura).
- Efectuar o isolamento eléctrico da instalação e do operador, utilizando planos e bases secos e suficientemente isolados da terra.
- Assegurar-se de que o sistema está correctamente ligado a uma tomada e a uma fonte de alimentação equipada com condutor de terra.
- Não tocar simultaneamente em duas tochas ou em dois porta-eléctrodos.
- Se sentir um choque eléctrico, interrompa de imediato as operações de soldadura.

1.7 Campos electromagnéticos e interferências



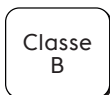
A passagem da corrente, através dos cabos internos e externos da máquina, cria um campo electromagnético nas proximidades dos cabos de soldadura e do próprio equipamento.

- Os campos electromagnéticos podem ter efeitos (até hoje desconhecidos) sobre a saúde de quem está sujeito a exposição prolongada.
- Os campos electromagnéticos podem interferir com outros equipamentos tais como “pacemakers” ou aparelhos auditivos.

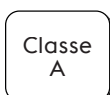


Os portadores de aparelhos electrónicos vitais (“pacemakers”) devem consultar o médico antes de procederem a operações de soldadura por arco.

1.7.1 Classificação CEM em conformidade com a norma: EN 60974-10/A1:2015.



O equipamento Classe B cumpre os requisitos de compatibilidade electromagnética em ambientes industriais e residenciais, incluindo zonas residenciais em que o fornecimento de energia eléctrica é efectuado pela rede pública de baixa tensão.



O equipamento Classe A não deve ser utilizado em zonas residenciais em que o fornecimento de energia eléctrica é efectuado pela rede pública de baixa tensão. Dado que eventuais perturbações de condutividade e radiação poderão dificultar a compatibilidade electromagnética do equipamento classe A nessas zonas.

Para mais informações, consulte o capítulo: PLACA DE DADOS ou Características técnicas.

1.7.2 Instalação, utilização e estudo da área

Este equipamento foi construído em conformidade com as indicações contidas na norma harmonizada EN 60974-10/A1:2015 e está identificado como pertencente à “CLASSE A”. Esta máquina só deve ser utilizada com fins profissionais, numa instalação industrial. O construtor declina qualquer responsabilidade por eventuais danos provocados pela utilização da instalação em ambientes domésticos.



O utilizador deve ser especializado na actividade, sendo, por isso, responsável pela instalação e pela utilização do equipamento de acordo com as indicações do fabricante. Caso se detectem perturbações electromagnéticas, o operador do equipamento terá de resolver o problema, se necessário em conjunto com a assistência técnica do fabricante.



As perturbações electromagnéticas têm sempre que ser reduzidas até deixarem de constituir um problema.



Antes de instalar este equipamento, o utilizador deverá avaliar potenciais problemas electromagnéticos que poderão ocorrer nas zonas circundantes e, particularmente, os relativos às condições de saúde das pessoas expostas, por exemplo, das pessoas que possuam “pacemakers” ou aparelhos auditivos.

1.7.3 Precauções relacionadas com os cabos

Para minimizar os efeitos dos campos electromagnéticos, respeitar as seguintes instruções:

- Enrolar juntos e fixar, quando possível, o cabo de terra e o cabo de potência.
- Evitar enrolar os cabos à volta do corpo.
- Evitar colocar-se entre o cabo de terra e o cabo de potência (manter os dois cabos do mesmo lado).
- Os cabos deverão ser mantidos tão curtos quanto possível, colocados juntos entre si e mantidos ao nível do chão.
- Colocar o equipamento a uma certa distância da zona de soldadura.
- Os cabos devem ser colocados longe de outros cabos eventualmente presentes.

1.7.4 Ligação à terra

Deve ter-se em consideração que todos os componentes metálicos da instalação de soldadura e dos que se encontram nas suas proximidades devem ser ligados à terra. A ligação à terra deverá ser feita de acordo com as normas nacionais.

1.7.5 Ligação da peça de trabalho à terra

Quando a peça de trabalho não está ligada à terra, por razões de segurança eléctrica ou devido às suas dimensões e posição, uma ligação entre a peça e a terra poderá reduzir as emissões. É necessário ter em consideração que a ligação à terra da peça de trabalho não aumenta o risco de acidente para o operador nem danifica outros equipamentos eléctricos. A ligação à terra deverá ser feita de acordo com as normas nacionais.

1.7.6 Blindagem

A blindagem selectiva de outros cabos e equipamentos presentes na zona circundante pode reduzir os problemas provocados por interferência electromagnética.

A blindagem de toda a máquina de soldar pode ser ponderada para aplicações especiais.

1.8 Grau de protecção IP



IP23S

- Invólucro protegido contra o acesso de dedos a partes perigosas e contra objectos sólidos com diâmetro superior/ igual a 12,5 mm.
- Invólucro protegido contra chuva que caia num ângulo até 60°.
- Invólucro protegido contra os efeitos danosos devidos à entrada de água, quando as partes móveis do equipamento não estão em movimento.

1.9 Descarte



Não eliminar o equipamento eléctrico juntamente com o lixo comum!

Em conformidade com a Diretiva Europeia 2012/19/UE relativa aos Resíduos de Equipamentos Eléctricos e Electrónicos e a sua aplicação de acordo com a legislação nacional, os equipamentos eléctricos que tenham atingido o fim do seu ciclo de vida devem ser recolhidos separadamente e enviados para um centro de valorização e eliminação. Cabe ao proprietário do equipamento identificar os centros de recolha autorizados, solicitando informações às autoridades locais. A aplicação da Diretiva Europeia irá permitir melhorar o ambiente e a saúde humana.

» Para mais informações, consultar o site na internet.

2. INSTALAÇÃO



A instalação só pode ser executada por pessoal experiente e autorizado pelo fabricante.



Para executar a instalação, assegurar-se de que o gerador está desligado da rede de alimentação.

2.1 Elevação, transporte e descarga

- O equipamento é fornecido com uma pega, para transporte à mão.
- O equipamento não dispõe de elementos específicos para elevação.
- Utilizar um empilhador, prestando a maior atenção durante a deslocação, para evitar a queda do gerador.



Nunca subestimar o peso do equipamento, (ver características técnicas).
Nunca deslocar, ou posicionar, a carga suspensa sobre pessoas ou bens.
Não deixar cair o equipamento, nem exercer pressão desnecessária sobre ele.

2.2 Posicionamento do equipamento



Observar as seguintes regras:

- Fácil acesso aos comandos e ligações do equipamento.
- Não colocar o equipamento em espaços reduzidos.
- Nunca colocar o equipamento num plano com inclinação superior a 10° em relação ao plano horizontal.
- Ligar o equipamento num lugar seco, limpo e com ventilação apropriada.
- Proteger o equipamento da chuva e do sol.

2.3 Ligações



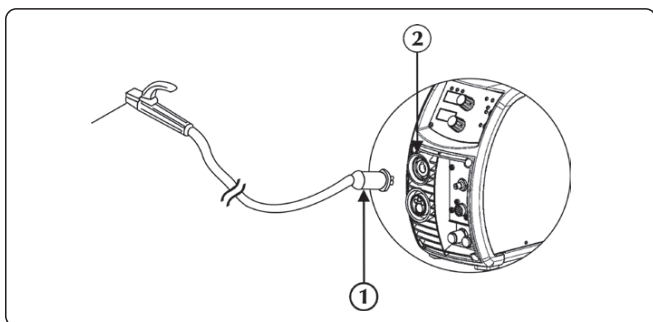
As unidades móveis são alimentadas exclusivamente com baixa tensão.

2.4 Instalação

2.4.1 Ligação para a soldadura MMA

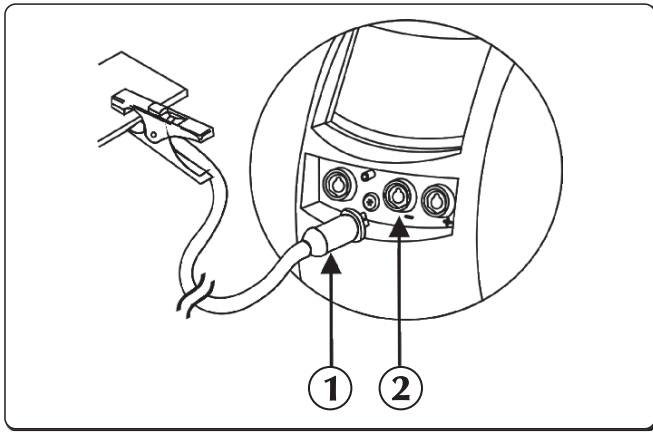


A ligação ilustrada na figura tem como resultado uma soldadura com polaridade inversa.
Para obter uma soldadura com polaridade directa, inverta a ligação.



- ① Conector de pinça porta-eléctrodo
- ② Tomada positiva de potência (+)

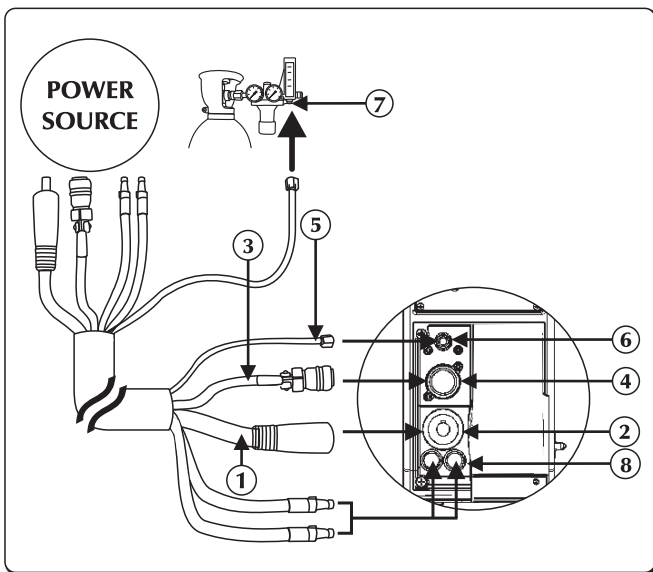
► Ligar o conector do cabo da pinça porta-eléctrodos na tomada positiva (+) do WF. Inserir a ficha e rodar no sentido dos ponteiros do relógio até fixar.





- ① Conector de pinça de ligação à terra
- ② Tomada negativa de potência (-)

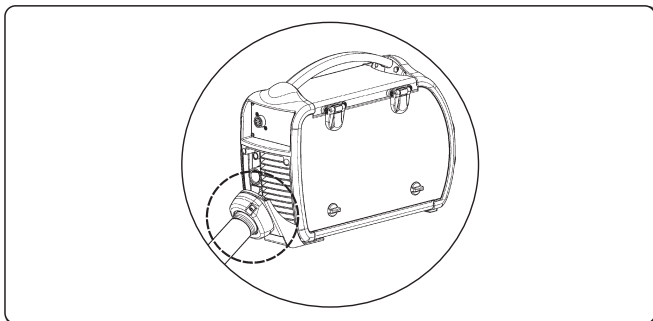
▶ Ligar o grampo de massa à tomada negativa (-) da fonte de alimentação. Inserir a ficha e rodar no sentido dos ponteiros do relógio até fixar.

2.4.2 Ligação para a soldadura MIG/MAG

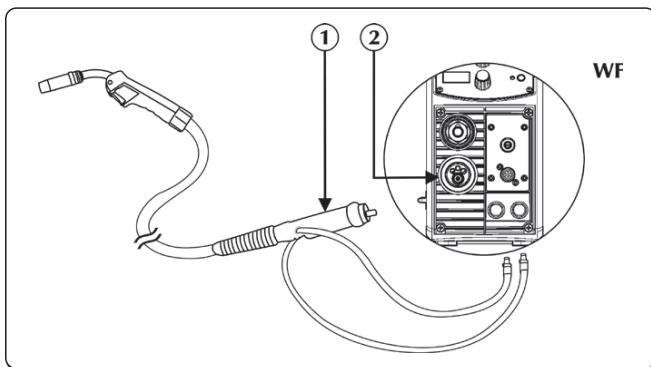


- ① Cabo de alimentação
- ② Tomada positiva de potência (+)
- ③ Cabo de sinal
- ④ Entrada cabo de sinal
- ⑤ Tubo de gás de tocha
- ⑥ União/ligação de gás
- ⑦ Ligação da alimentação de gás
- ⑧ Ligação de líquido de refrigeração



- ▶ Ligar o cabo de alimentação à saída específica. Inserir a ficha e rodar no sentido dos ponteiros do relógio até fixar.
- ▶ Ligar o cabo de sinal ao conector específico. Inserir o conector e rodar a porca no sentido dos ponteiros do relógio até fixar.
- ▶ Ligar o tubo de gás à válvula redutora de pressão da botija ou à ligação de alimentação do gás. Regular o fluxo do gás de 10 a 30 l/min.
- ▶ Ligar o tubo de água (azul escuro) ao conector rápido de saída (azul escuro ) da unidade de refrigeração.
- ▶ Ligar o tubo de água (vermelho) ao conector rápido de entrada (vermelho ) da unidade de refrigeração.

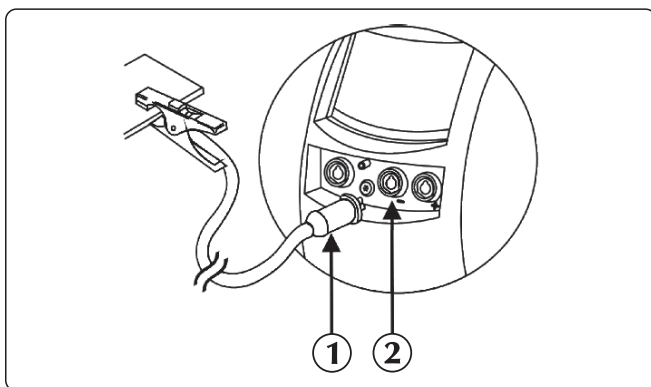


Consulte a secção "Instalação/acessórios".



- ① Conexão da tocha
- ② Conectore

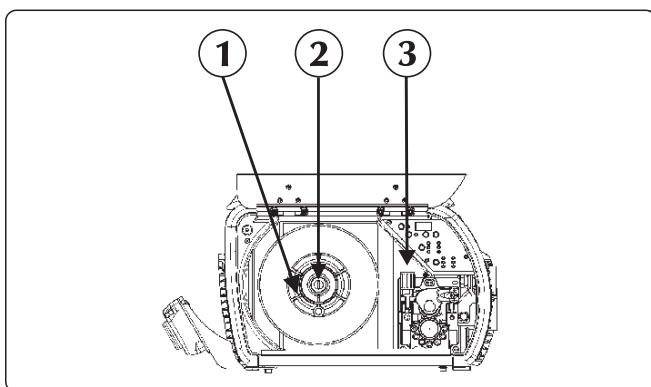
- ▶ Ligar o tubo de água da tocha (vermelho) ao conector rápido de entrada da unidade (vermelho ) de refrigeração.
- ▶ Ligar o tubo de água da tocha (azul escuro ) ao conector rápido de saída da unidade de refrigeração.
- ▶ Ligar a tocha MIG/MAG ao adaptador central, tendo o cuidado de aparafusar completamente o anel de fixação.



- ① Conector de pinça de ligação à terra
- ② Tomada negativa de potência (-)

- ▶ Ligar o grampo de massa à tomada negativa (-) da fonte de alimentação. Inserir a ficha e rodar no sentido dos ponteiros do relógio até fixar.

Compartimento do motor



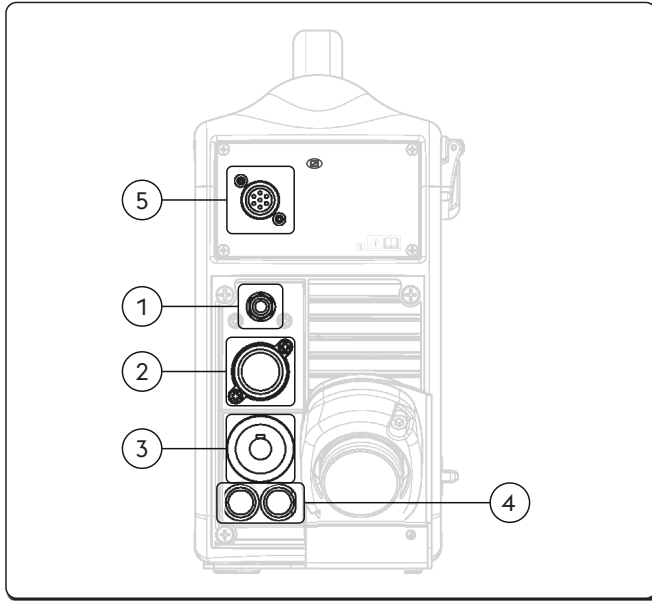
- ① Porca
- ② Parafuso de fricção
- ③ Suporte de arrastamento do mecanismo de avanço de fio

- ▶ Abrir a tampa lateral direita.
- ▶ Verificar se a gola do rolo coincide com o diâmetro do fio que se pretende utilizar.
- ▶ Desaparafusar a porca do eixo e inserir o porta-bobina.
- ▶ Fazer entrar no alojamento também o pivô do porta-bobina, voltar a colocar a porca na sua posição e regular o parafuso de fricção.
- ▶ Desbloquear o suporte de arrastamento do mecanismo de avanço de fio introduzindo a extremidade do fio no casquilho guia fio e, fazendo-o passar sobre o rolo, na conexão da tocha. Bloquear na posição o suporte de avanço, verificando se o fio foi introduzido na gola dos rolos.
- ▶ Pressionar o botão de avanço fio para carregar o fio na tocha.
- ▶ Regular o fluxo do gás de 10 a 30 l/min.

PT

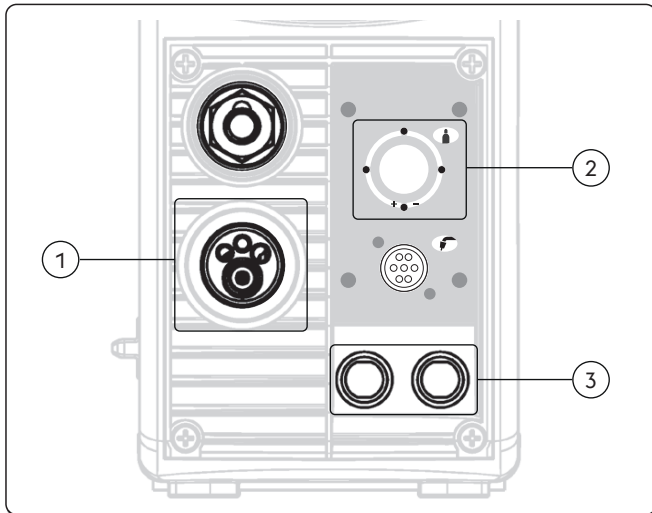
3. APRESENTAÇÃO DO SISTEMA

3.1 Painel traseiro



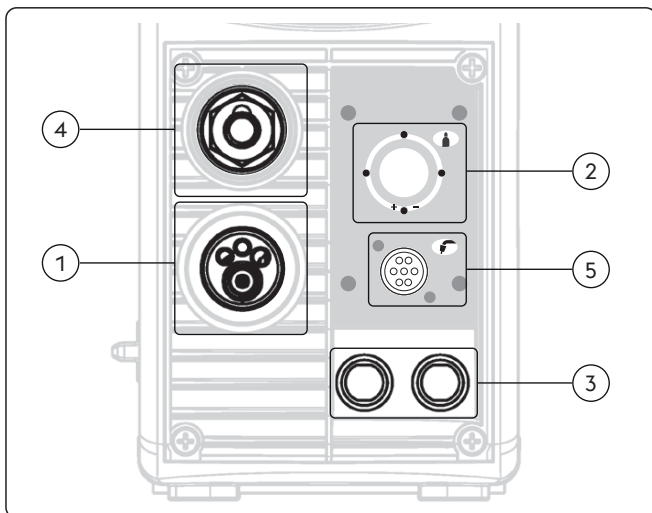
- ① Conexão do gás
- ② Entrada para cabo de sinal (CAN-BUS) (feixe de cabos)
- ③ Entrada para cabo de potência (feixe de cabos)
- ④ Entrada/Saída de líquido de refrigeração
- ⑤ Dispositivos externos (RC)

3.2 Painel de tomadas WF NX 230 Classic/Smart



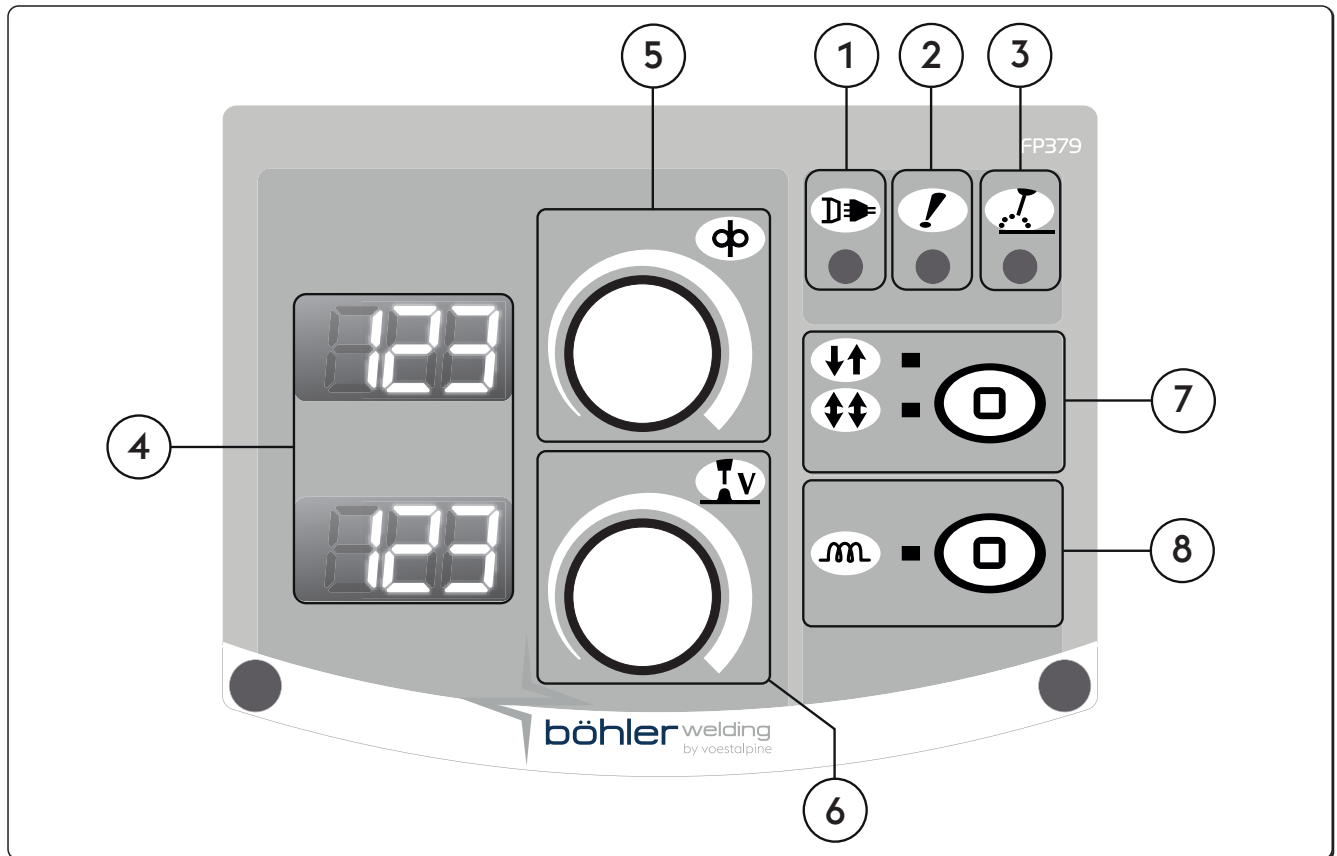
- ① Conexão da tocha
Permite a ligação da tocha MIG/MAG.
- ② Regulador de fluxo de gás
- ③ Ligação de líquido de refrigeração

3.3 Painel de tomadas WF NX 230 SteelDrive



- ① Conexão da tocha
Permite a ligação da tocha MIG/MAG.
- ② Regulador de fluxo de gás
- ③ Ligação de líquido de refrigeração
- ④ Tomada positiva de potência (+)
- ⑤ Entrada cabo de sinal

3.4 Painel de comandos frontal WF NX 230 Classic



- 1 **LED de alimentação**
Indica que o equipamento está ligado à fonte de alimentação e se encontra activo.
- 2 **LED de alarme geral**
Indica a eventual intervenção de dispositivos de protecção, como a protecção de temperatura.
- 3 **LED de potência ativa**
Indica a presença de potência nas ligações de saída do equipamento.
- 4 **Visor de 7 segmentos**
Permite que sejam apresentados os parâmetros gerais da máquina de soldar, durante a inicialização, a definição, a leitura da corrente e da potência, bem como durante a soldadura e codificação dos alarmes.
- 5 **Manípulo de regulação principal**
Permite que a corrente de soldadura seja permanentemente ajustada.
Permite a acesso à configuração, selecção e definição dos parâmetros de soldadura.
Permite a regulação da velocidade de avanço do fio.
- 6 **Manípulo de regulação principal**
Permite a regulação da tensão do arco.
Permite a regulação do comprimento do arco, durante a soldadura.
Tensão alta = arco comprido
Tensão baixa = arco curto

| Mínimo | Máximo |
|--------|--------|
| 5 V | 55.5 V |

PT

7 Métodos de soldadura



2 Fases

Em duas fases, carregar no botão provoca o fluxo de gás, alimenta potência ao fio e fá-lo avançar; ao ser solto, o gás, a potência e o avanço de fio são desligados.



4 Fases

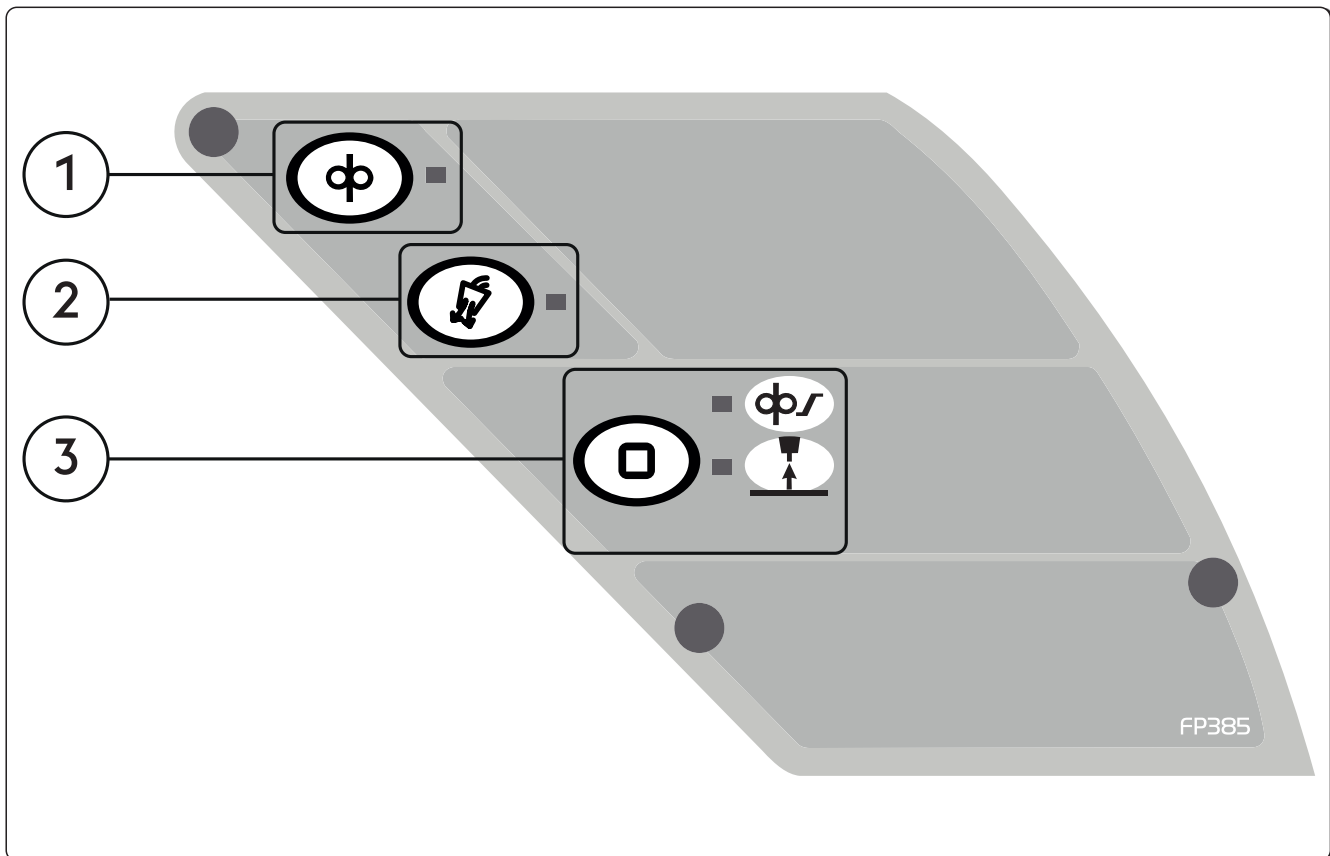
Em quatro fases, a primeira vez que se carrega no botão provoca o fluxo de gás, executando o período de pré-gás manual; quando é solto, activa a potência no fio e o mecanismo de avanço de fio. A segunda vez que se carrega no botão faz parar o fio e provoca o início do processo final, o que repõe a corrente a zero; no final, quando o botão é solto, o fluxo de gás é desactivado.

8 Indutância

- Permite a regulação electrónica da indutância série do circuito de soldadura.
- Possibilita a obtenção de um arco mais ou menos rápido, para compensar os movimentos do soldador e a instabilidade natural da soldadura.
- Indutância baixa = arco reactivo (mais salpicos).
- Indutância alta = arco menos reactivo (menos salpicos).

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.5 Painel de comandos frontal WF NX 230 Classic



1 Alimentação por fio eléctrico

- Permite o avanço manual do fio na ausência do fluxo de gás e de alimentação eléctrica.
- Permite que o fio seja introduzido na bainha da tocha durante as fases de preparação da soldadura.

2 Botão de teste de gás

- Permite que o circuito de gás seja limpo de impurezas, bem como a obtenção da pressão de gás preliminar adequada e a realização de ajustes do fluxo, sem potência de saída.

3



Soft start

- Permite a regulação da velocidade de avanço do fio nas fases que antecedem a ignição.
- Permite uma ignição a velocidade reduzida, mais suave e com menos salpicos.
- Definição de parâmetro percentagem da velocidade de fio definida (%)

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

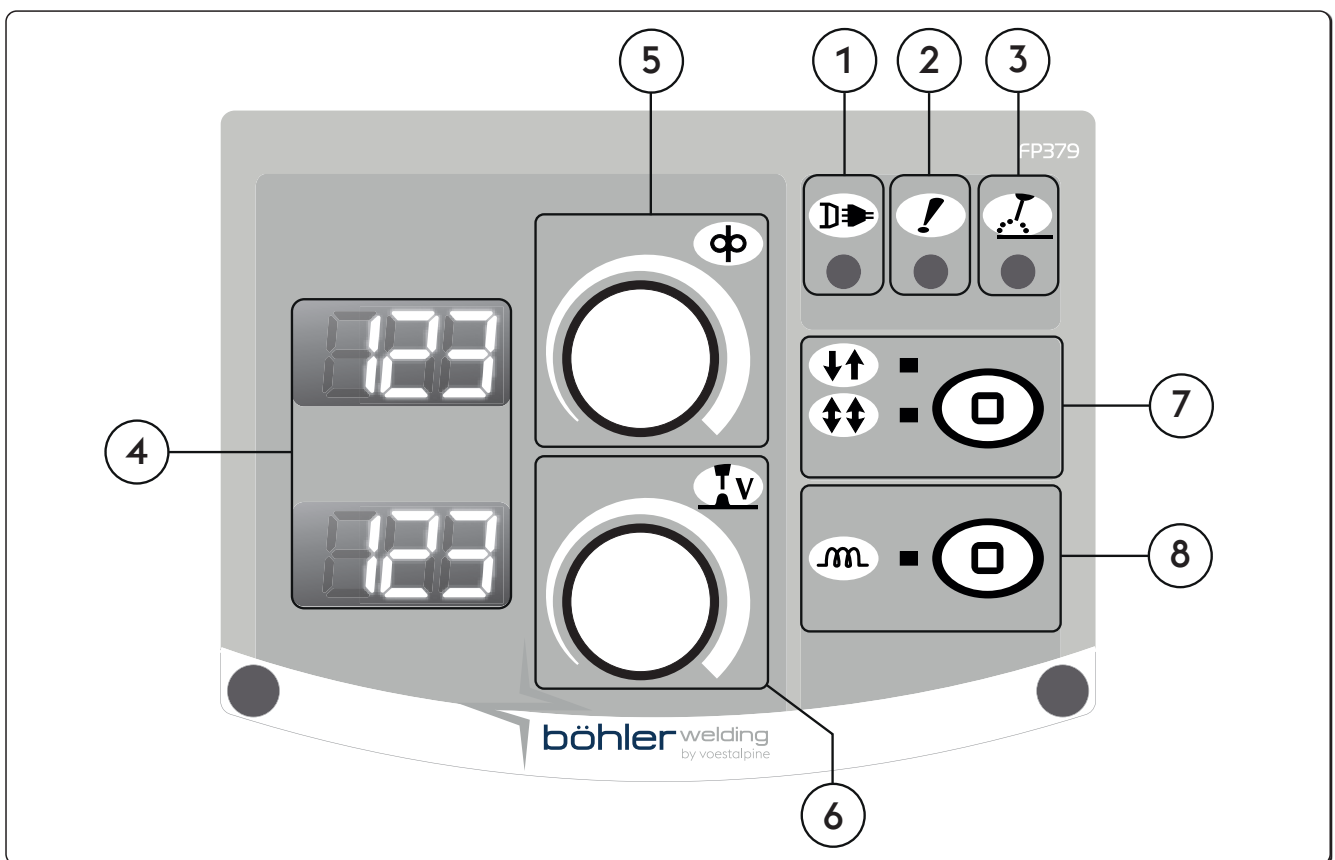


Burn back

Permite a regulação do tempo de queima do fio, impedindo a colagem no fim da soldadura. Permite regular o comprimento do pedaço de fio exterior à tocha.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Painel de comandos frontal WF NX 230 Smart



1

LED de alimentação

Indica que o equipamento está ligado à fonte de alimentação e se encontra activo.

2

LED de alarme geral

Indica a eventual intervenção de dispositivos de protecção, como a protecção de temperatura.

3

LED de potência ativa

Indica a presença de potência nas ligações de saída do equipamento.

4

Visor de 7 segmentos

Permite que sejam apresentados os parâmetros gerais da máquina de soldar, durante a inicialização, a definição, a leitura da corrente e da potência, bem como durante a soldadura e codificação dos alarmes.

PT

5 Manípulo de regulação principal

Permite que a corrente de soldadura seja permanentemente ajustada.
Permite a acesso à configuração, selecção e definição dos parâmetros de soldadura.
Permite a regulação da velocidade de avanço do fio.

6 Manípulo de regulação principal

Permite a regulação da tensão do arco.
Permite a regulação do comprimento do arco, durante a soldadura.
Tensão alta = arco comprido
Tensão baixa = arco curto

| Mínimo | Máximo |
|--------|--------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Métodos de soldadura

2 Fases

Em duas fases, carregar no botão provoca o fluxo de gás, alimenta potência ao fio e fá-lo avançar; ao ser solto, o gás, a potência e o avanço de fio são desligados.

4 Fases

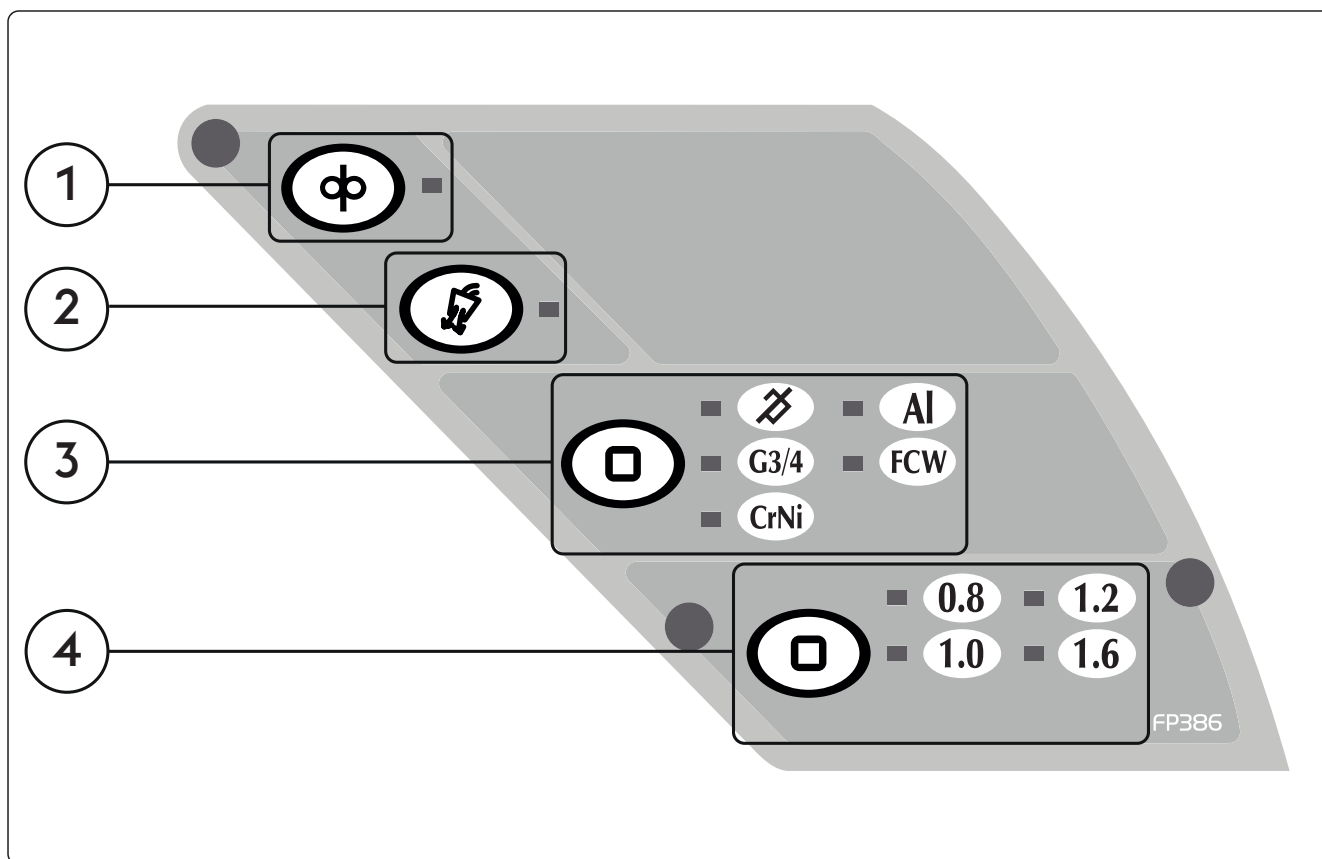
Em quatro fases, a primeira vez que se carrega no botão provoca o fluxo de gás, executando o período de pré-gás manual; quando é solto, activa a potência no fio e o mecanismo de avanço de fio. A segunda vez que se carrega no botão faz parar o fio e provoca o início do processo final, o que repõe a corrente a zero; no final, quando o botão é solto, o fluxo de gás é desactivado.

8 Indutância

- Permite a regulação electrónica da indutância série do circuito de soldadura.
- Possibilita a obtenção de um arco mais ou menos rápido, para compensar os movimentos do soldador e a instabilidade natural da soldadura.
- Indutância baixa = arco reactivo (mais salpicos).
- Indutância alta = arco menos reactivo (menos salpicos).

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.7 Painel de comandos frontal WF NX 230 Smart



1 Alimentação por fio eléctrico

- Permite o avanço manual do fio na ausência do fluxo de gás e de alimentação eléctrica.
- Permite que o fio seja introduzido na bainha da tocha durante as fases de preparação da soldadura.

2 Botão de teste de gás

- Permite que o circuito de gás seja limpo de impurezas, bem como a obtenção da pressão de gás preliminar adequada e a realização de ajustes do fluxo, sem potência de saída.

3 Botão de sinergia

Permite a selecção do processo MIG manual (Off) ou MIG sinérgico (6), através da definição do tipo de material a soldar.



Processo MIG manual



Processo MIG sinérgico, soldadura de aço carbono



Processo MIG sinérgico, soldadura de aço inoxidável



Processo MIG sinérgico, soldadura de alumínio



Processo MIG sinérgico, soldadura de fios tubulares

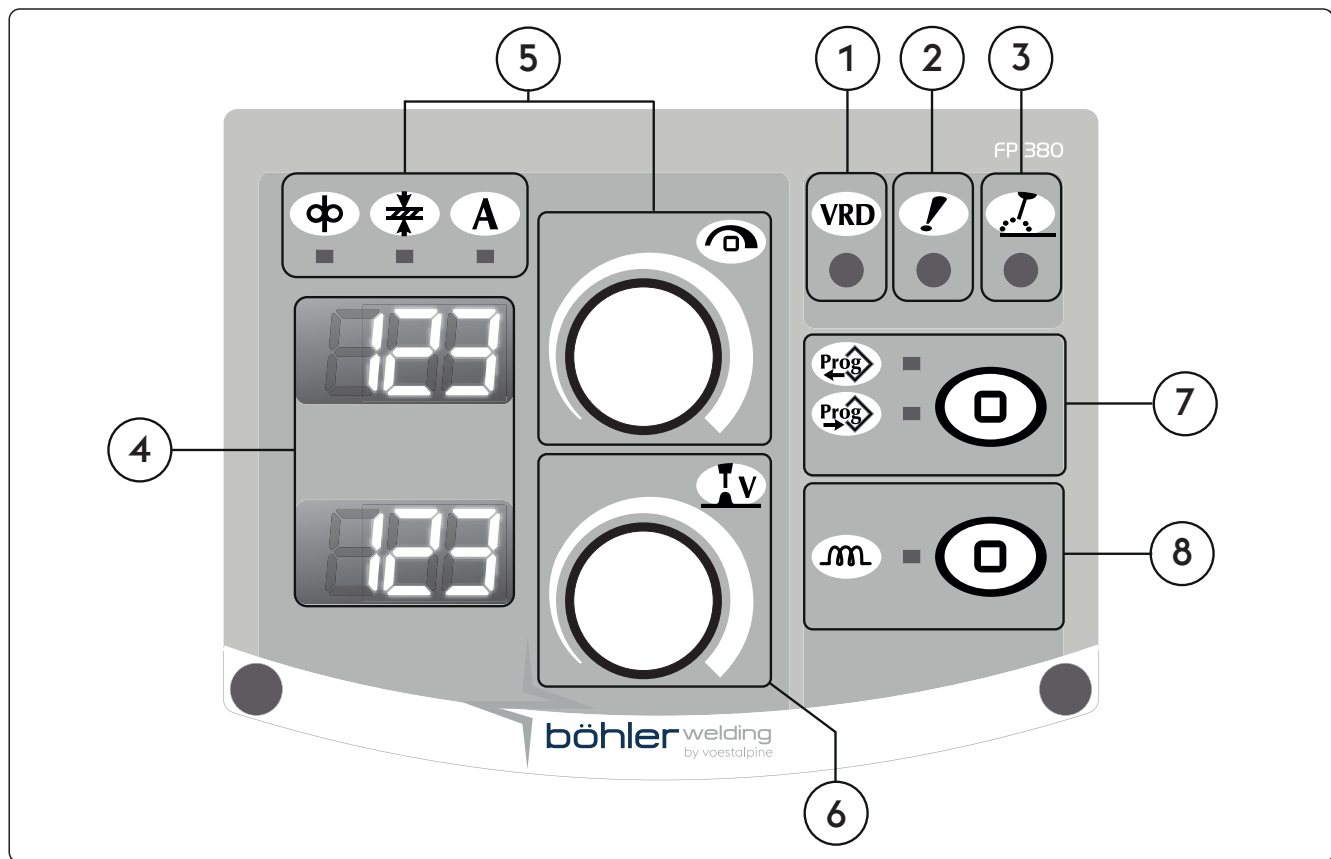
4 Diâmetro do fio

- Permite a selecção do diâmetro do fio utilizado (mm).



PT

3.8 Painel de comandos frontal WF NX 230 SteelDrive



- ① **VRD** **VRD (Voltage Reduction Device)**
 Dispositivo de redução da potência
 Indica que a potência em vazio do equipamento está controlada.
- ② **!** **LED de alarme geral**
 Indica a eventual intervenção de dispositivos de protecção, como a protecção de temperatura.
- ③ **⚡** **LED de potência ativa**
 Indica a presença de potência nas ligações de saída do equipamento.
- ④ **888** **Visor de 7 segmentos**
 Permite que sejam apresentados os parâmetros gerais da máquina de soldar, durante a inicialização, a definição, a leitura da corrente e da potência, bem como durante a soldadura e codificação dos alarmes.
- ⑤ **⌚** **Manípulo de regulação principal**
 Permite que a corrente de soldadura seja permanentemente ajustada.
 Permite a acesso à configuração, selecção e definição dos parâmetros de soldadura.

Parâmetros de selecção

 - ⊕ **Velocidade do fio**
 Permite a regulação da velocidade de avanço do fio.
 - A** **Corrente de soldadura**
 Permite a definição e visualização da corrente de soldadura.
 - ⚡** **Espessura da peça de trabalho**
 Permite a definição da espessura da peça a soldar.
 Possibilita a definição do sistema através da regulação da peça a ser soldada.

6  **Manípulo de regulação principal**

Permite a regulação da tensão do arco.
 Permite a regulação do comprimento do arco, durante a soldadura.
 Tensão alta = arco comprido
 Tensão baixa = arco curto

MIG/MAG manual

| Mínimo | Máximo |
|--------|--------|
| 5 V | 55.5 V |

MIG/MAG sinérgico

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7  **Botão job**



Armazenamento de programas

Carregar no botão durante, pelo menos, 1 segundo, para aceder ao menu “armazenamento de programas”.
 Rodar a tecla de codificação (“encoder”), para seleccionar o programa pretendido (ou a memória vazia).
 Premir o botão encoder, para confirmar a operação.



Recuperação de programas

Carregar no botão, para recuperar o 1º programa disponível.
 Carregar no botão, para seleccionar o programa pretendido.
 Rodar a tecla de codificação (“encoder”), para seleccionar o programa pretendido.
 São recuperados apenas os locais da memória ocupados por um programa, sendo automaticamente ignorados os locais vazios.

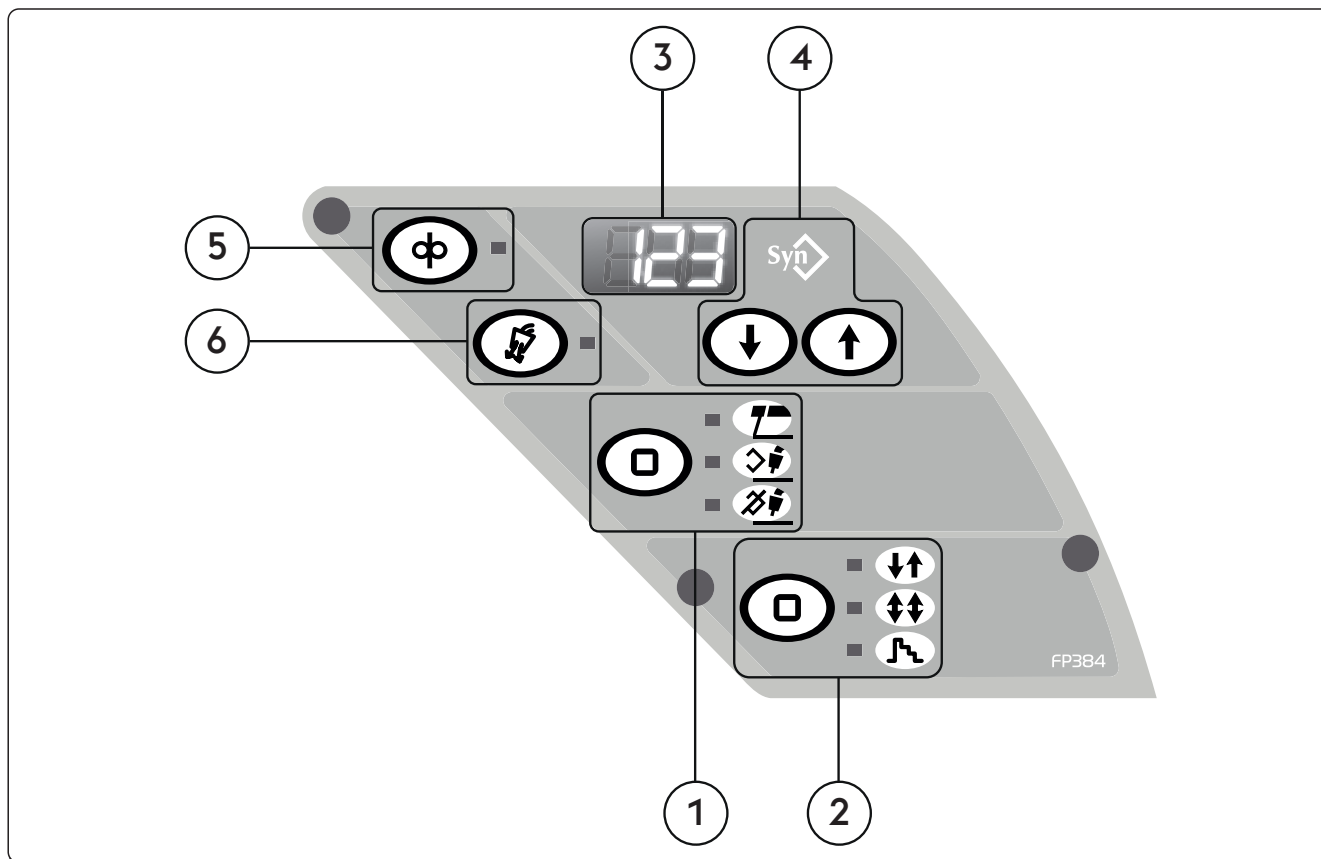
8  **Indutância**

Permite a regulação electrónica da indutância série do circuito de soldadura.
 Possibilita a obtenção de um arco mais ou menos rápido, para compensar os movimentos do soldador e a instabilidade natural da soldadura.
 Indutância baixa = arco reactivo (mais salpicos).
 Indutância alta = arco menos reactivo (menos salpicos).


| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |




PT

3.9 Painel de comandos frontal WF NX 230 SteelDrive



PT

1  **Processo de soldadura**
Permite a selecção do tipo de soldadura.

-  MMA (com eléctrodo)
-  MIG/MAG sinérgico
-  MIG/MAG manual

2



Métodos de soldadura



2 Fases

Em duas fases, carregar no botão provoca o fluxo de gás, alimenta potência ao fio e fá-lo avançar; ao ser solto, o gás, a potência e o avanço de fio são desligados.



4 Fases

Em quatro fases, a primeira vez que se carrega no botão provoca o fluxo de gás, executando o período de pré-gás manual; quando é solto, activa a potência no fio e o mecanismo de avanço de fio. A segunda vez que se carrega no botão faz parar o fio e provoca o início do processo final, o que repõe a corrente a zero; no final, quando o botão é solto, o fluxo de gás é desactivado.



Crater filler

Permite que a soldadura seja feita com três tipos diferentes de potência, com a capacidade de serem directamente seleccionados e controlados pelo soldador, através do botão da tocha. A primeira vez que se carrega no botão provoca o fluxo de gás, activa a potência no fio e fá-lo avançar à velocidade definida pelo parâmetro "incremento inicial" (durante a configuração), com os valores sinérgicos relativos dos parâmetros de soldadura.

Quando o botão da tocha é solto, a velocidade do fio e os parâmetros sinérgicos relativos são alterados automaticamente para os valores principais, definidos no painel de controlo. Quando se carrega novamente no botão da tocha, a velocidade do fio e os parâmetros sinérgicos relativos são repostos nos valores predefinidos de parâmetro de enchimento de cratera (durante a configuração).

Soltar o botão da tocha desactiva o avanço do fio e fornece a alimentação para as fases de "burnback" e pós-gás.

3



Visor de 7 segmentos

Permite que sejam apresentados os parâmetros gerais da máquina de soldar, durante a inicialização, a definição, a leitura da corrente e da potência, bem como durante a soldadura e codificação dos alarmes.

4



Botão job



Permite seleccionar um programa de soldadura predefinido, escolhendo algumas definições simples

- Tipo de fio
- Tipo de gás
- Diâmetro do fio

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
RapiDeep UniversalArc (rd) "r."
PulsDrive UniversalArc (Pd) "P."
QuickPulse UniversalArc (qP) "q."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."
PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P."
QuickPulse BohlerArc (qPb) "q."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
RapiDeep UniversalArc (rd) "r."
PulsDrive UniversalArc (Pd) "P."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."

5



Alimentação por fio eléctrico

Permite o avanço manual do fio na ausência do fluxo de gás e de alimentação eléctrica.

Permite que o fio seja introduzido na bainha da tocha durante as fases de preparação da soldadura.

6



Botão de teste de gás

Permite que o circuito de gás seja limpo de impurezas, bem como a obtenção da pressão de gás preliminar adequada e a realização de ajustes do fluxo, sem potência de saída.

PT

4. UTILIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO

Ao ser ligado, o gerador executa uma série de verificações, para garantir que o sistema e todos os dispositivos que lhe estão ligados funcionam correctamente. Nesta fase, o teste de gás também é executado para verificar a correcta ligação ao sistema de alimentação de gás.

Consultar a secção “Ecrã “Painel de comandos frontal” “Set Up”.

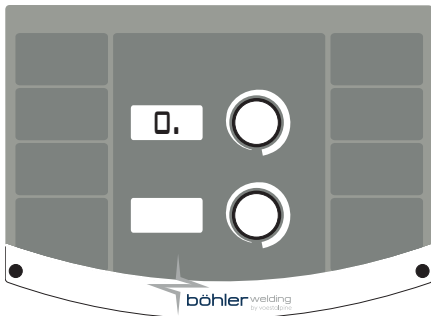
5. DEFINIÇÕES

5.1 Definições e definição dos parâmetros

Permite a definição e a regulação de uma série de parâmetros adicionais para um controlo melhorado e mais preciso do sistema de soldadura.

Os parâmetros presentes nas definições estão organizados em função do processo de soldadura seleccionado e possuem um código numérico.

Acesso a definições



- ▶ Carregar durante 5 segundos no botão encoder.
- ▶ O zero central no visor de 7 segmentos confirma o acesso

PT

Seleção e regulação do parâmetro desejado

- ▶ Rodar a tecla de codificação (“encoder”) até visualizar o código numérico relativo ao parâmetro.
- ▶ O parâmetro é identificado pelo "." à direita do número
- ▶ Neste momento, carregar na tecla de codificação permite a visualização do valor definido para o parâmetro seleccionado e a respectiva regulação.
- ▶ A entrada do parâmetro no submenu é confirmada pelo desaparecimento do "." à direita do número

Saída de definições

- ▶ Para sair da secção “regulação” premir novamente a tecla de codificação.
- ▶ Para sair de definições, aceder ao parâmetro “0” (guardar e sair) e premir a tecla de codificação.

5.1.1 Lista dos parâmetros de definições (MMA) **SteelDrive**

0 **Guardar e sair**
Permite guardar as modificações e sair de definições.

1 **Reset**
Permite redefinir todos os parâmetros para os valores predefinidos.

3 **Hot start**
Permite regular o valor de “hot start” em MMA.
Permite um início mais ou menos quente nas fases de ignição do arco, facilitando as operações iniciais.

Eléctrodo básico

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 80% |

Eléctrodo celulósico

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 150% |

Eléctrodo CrNi

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 100% |

Eléctrodo de alumínio

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 120% |

Eléctrodo de ferro fundido

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 100% |

Eléctrodo rutilo

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 80% |

7
Corrente de soldadura

Permite regular a corrente de soldadura.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|------------------|-------------|
| 3 A | I _{max} | 100 A |

8
Arc force

Permite regular o valor do “Arc force” em MMA.

Permite uma resposta dinâmica mais ou menos energética em soldadura, facilitando as operações realizadas pelo soldador.

Aumentar o valor da força do arco para reduzir o risco de colagem do eléctrodo.

Eléctrodo básico

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 30% |

Eléctrodo celulósico

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 350% |

Eléctrodo CrNi

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 30% |

Eléctrodo de alumínio

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 100% |

Eléctrodo de ferro fundido

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 70% |

Eléctrodo rutilo

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 500% | 80% |

204
Dynamic power control (DPC)

Permite seleccionar a característica V/I pretendida.

I=C Corrente constante

O aumento ou redução da altura do arco não tem efeito na corrente de soldadura necessária.

Recomendado para eletrodo: Básico, Rutílico, Ácido, Aço, Ferro fundido

1:20 Diminuição do controlo de gradiente

O aumento da altura do arco provoca uma redução da corrente de soldadura (e vice-versa), de acordo com o valor determinado por 1 para 20 amperes por volt.

Recomendado para eletrodo: Celulósico, Alumínio

P=C Potência constante

 O aumento da altura do arco provoca uma redução da corrente de soldadura (e vice-versa), de acordo com a lei: $V \cdot I = K$

Recomendado para eletrodo: Celulósico, Alumínio

205
Sinergia MMA

Permite definir a melhor dinâmica do arco seleccionando o tipo de eléctrodo utilizado.

Seleccionar correctamente a dinâmica do arco permite maximizar os benefícios provenientes do gerador, com o objectivo de obter o melhor desempenho de soldadura possível.

| Valor | Função | Predefinido |
|-------|----------------------------|-------------|
| 1 | Standard (Básico/Rutílico) | X |
| 2 | Celulósico | - |
| 3 | Aço | - |
| 4 | Alumínio | - |
| 5 | Ferro fundido | - |



A perfeita soldabilidade do eléctrodo utilizado não é garantida

A soldabilidade depende da qualidade dos consumíveis e do respectivo estado de conservação, das condições de funcionamento e de soldadura, de numerosas aplicações possíveis, etc.

312 Tensão de extinção do arco

Permite definir o valor de tensão que, ao ser atingido, força a extinção do arco eléctrico.

Permite uma melhor gestão das várias condições de funcionamento ocorridas.

Na fase de soldadura por pontos, por exemplo, uma baixa tensão de extinção do arco possibilita uma menor produção de chama no afastamento do eléctrodo da peça reduzindo salpicos, queimaduras e oxidação da peça. No caso da utilização de eléctrodos que necessitam de altas tensões é aconselhável, pelo contrário, definir um limite alto, para evitar que o arco se extinga durante a soldadura.



Nunca definir uma tensão de extinção do arco maior do que a tensão em vazio do gerador.

Eléctrodo básico

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 99.9 V | 57.0 V |

Eléctrodo celulósico

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 99.9 V | 70.0 V |

399 Velocidade de corte

Permite definir a velocidade de soldadura.

Default cm/min: velocidade de referência para soldadura manual.

Syn: valor sinérgica.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|----------|------------|-------------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500 Configuração da máquina

Permite seleccionar a interface gráfica pretendida.

Permite aceder aos níveis de definição superiores.

Consultar a secção "Personalização da interface (Set up 500)"

| Valor | Interface do Utilizador | |
|-------|-------------------------|--------------|
| XE | Modo Básico | |
| XA | Modo Avançado | |
| XM | Modo Medium | Smart |
| XP | Modo Profissional | |

| Valor | Nível seleccionado |
|-------|--------------------|
| USER | Utilizador |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Permite o bloqueio dos controlos do painel e a introdução de um código de protecção.

Consultar a secção "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Passo de regulação

Permite a regulação de um parâmetro, com um passo que pode ser personalizado pelo operador.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Definir o valor mínimo do parâmetro externo CH1

Permite a configuração do valor mínimo para o parâmetro externo CH1.

603 Definir o valor máximo do parâmetro externo CH1

Permite a configuração do valor máximo para o parâmetro externo CH1.

705 Calibração da resistência do circuito

Permite calibrar o equipamento.

Consultar a secção "Calibração da resistência do circuito (set up 705)".

751 Leitura de corrente

Permite a apresentação do valor real da corrente de soldadura.

752 Leitura de tensão

Permite a apresentação do valor real da tensão de soldadura.

768 Medição da aportação de calor HI

Permite ler o valor medido da aportação de calor durante a soldadura.

851 Activação da função ARC-AIR

Ativa a função ARC-AIR.

| Valor | Predefinido | ARC-AIR |
|-------|-------------|------------|
| on | - | ACTIVO |
| off | X | NÃO ACTIVO |

852 Activação da função TIG CC LIFT START

Ativa ou desativa a função.

| Valor | Predefinido | TIG DC LIFT START |
|-------|-------------|-------------------|
| on | - | ACTIVO |
| off | X | NÃO ACTIVO |

903 Cancelamento de programas **SteelDrive**

 Rodar a tecla de codificação ("encoder 1"), para seleccionar o programa pretendido.
 Carregar no botão - ("encoder 2"), para apagar o programa seleccionado.

5.1.2 Lista de parâmetros na configuração (MIG/MAG)
0 Guardar e sair

Permite guardar as modificações e sair de definições.

1 Reset

Permite redefinir todos os parâmetros para os valores predefinidos.

2 Programas de soldadura **SteelDrive**

Permite seleccionar um programa de soldadura predefinido (sinergia), escolhendo algumas definições simples:

Tipo de fio

Tipo de gás

Diâmetro do fio

Consultar a secção "Painel de comandos frontal WF NX 230 Classic".

3 Velocidade do fio

Permite a regulação da velocidade de avanço do fio.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|-----------|------------|-------------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4 Corrente **Smart **SteelDrive****

Permite regular a corrente de soldadura.

| Mínimo | Máximo |
|--------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5 Espessura da peça de trabalho **Smart **SteelDrive****

Permite a definição da espessura da peça a soldar.

Possibilita a definição do sistema através da regulação da peça a ser soldada.

6 Cordão de canto "a" **Smart **SteelDrive****

Permite definir a profundidade do cordão de soldadura numa junta de canto.

7 Tensão - Comprimento do arco

Permite a regulação da tensão do arco.

Permite a regulação do comprimento do arco, durante a soldadura.

Tensão alta = arco comprido

Tensão baixa = arco curto

Modo sinérgico **Smart **SteelDrive****

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

Soldadura manual

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10 Pré-gás

Permite definir e regular o fluxo de gás antes da ignição do arco.
Permite o carregamento do gás na tocha e a preparação do ambiente para a soldadura.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 99.9 s | 0.1 s |

11 Soft start

Permite a regulação da velocidade de avanço do fio nas fases que antecedem a ignição.
Permite uma ignição a velocidade reduzida, mais suave e com menos salpicos.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12 Rampa motor

Permite definir uma passagem gradual entre a velocidade do fio de ignição e a velocidade do fio de soldadura.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 1.0 s | 0/off |

15 Burn back

Permite a regulação do tempo de queima do fio, impedindo a colagem no fim da soldadura.
Permite regular o comprimento do pedaço de fio exterior à tocha.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16 Pós-gás

Permite regular o fluxo de gás no fim da soldadura.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0/off | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) **SteelDrive**

Permite regular a velocidade do fio secundária na modalidade de soldadura de duplo nível.

Se o soldador pressiona e solta rapidamente o botão passa-se a “ Φ_2 ”.

Pressionando e soltando rapidamente o botão passa-se novamente a “ Φ ” e assim adiante.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 1 % | 200 % | 0/off |

25 Incremento inicial **SteelDrive**

Permite a regulação do valor de velocidade do fio durante a primeira fase de soldadura “enchimento de cratera”.
Possibilita o aumento da energia fornecida à peça, na fase em que o material (ainda frio) requer mais calor, para que derreta de maneira uniforme.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler **SteelDrive**

Permite a regulação do valor de velocidade do fio durante a fase de conclusão da soldadura.
Possibilita a redução da energia fornecida à peça, na fase em que o material já se encontra muito quente, reduzindo, assim, o risco de deformações indesejáveis.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Tempo de incremento inicial **SteelDrive**

Permite definir o tempo de incremento inicial.
Permite automatizar a função “enchimento de cratera”.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

28 Tempo de enchimento de cratera SteelDrive

Permite definir o tempo de "enchimento de cratera".
 Permite automatizar a função "enchimento de cratera".

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

30 Soldadura por pontos

Permite a activação do processo de "soldadura por pontos" e definir o tempo de soldadura.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

31 Ponto pausa

Permite activar o processo "ponto pausa" e estabelecer o tempo de pausa entre uma soldadura e a outra.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

32 Tensão secundária (Duplo nível MIG) Smart SteelDrive

Permite a regulação da tensão do nível de pulsação secundário.
 Possibilita a obtenção de uma maior estabilidade do arco, durante as várias fases de pulsação.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33 Indutância secundária (Duplo nível MIG) Smart SteelDrive

Permite a regulação da indutância do nível de pulsação secundário.
 Possibilita a obtenção de um arco mais ou menos rápido, para compensar os movimentos do soldador e a instabilidade natural da soldadura.

Indutância baixa = arco reactivo (mais salpicos).
 Indutância alta = arco menos reactivo (menos salpicos).

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34 Rampa de subida inicial SteelDrive

Permite definir uma transição gradual entre a velocidade inicial do fio e a velocidade de soldadura do fio.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

35 Rampa de enchimento da cratera SteelDrive

Permite definir uma transição gradual entre a velocidade de soldadura do fio e a velocidade de enchimento da cratera.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

202 Indutância

Permite a regulação electrónica da indutância série do circuito de soldadura.
 Possibilita a obtenção de um arco mais ou menos rápido, para compensar os movimentos do soldador e a instabilidade natural da soldadura.

Indutância baixa = arco reactivo (mais salpicos).
 Indutância alta = arco menos reactivo (menos salpicos).

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207 Activação da função sinergia (G3/4 Si1 - 100% CO₂) Smart

| Valor | Predefinido | Função de retorno de chamada |
|-------|-------------|---|
| on | - | sinergia (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) desactivada |
| off | X | sinergia (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) activada (na posição G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331 Tensão média compensada Smart SteelDrive

Permite definir a tensão de soldadura.

398 Constante de referência da velocidade de deslocação

Constante de referência para todos os processos de soldadura

Valor da velocidade de deslocação do lança-chamas à qual o sistema faz referência para calcular os parâmetros de soldadura

399 Velocidade de corte

Permite definir a velocidade de soldadura.

Default cm/min: velocidade de referência para soldadura manual.

Syn: valor sinérgica.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|---------|---------|-------------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500 Configuração da máquina

Permite seleccionar a interface gráfica pretendida.

Permite aceder aos níveis de definição superiores.

Consultar a secção "Personalização da interface (Set up 500)"

| Valor | Interface do Utilizador | |
|-------|-------------------------|--------------|
| XE | Modo Básico | |
| XA | Modo Avançado | |
| XM | Modo Medium | Smart |
| XP | Modo Profissional | |

| Valor | Nível seleccionado |
|-------|--------------------|
| USER | Utilizador |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Permite o bloqueio dos controlos do painel e a introdução de um código de protecção.

Consultar a secção "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Passo de regulação

Permite a regulação de um parâmetro, com um passo que pode ser personalizado pelo operador.

Funcionalidade controlada pelo botão para cima / para baixo da tocha.

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|--------|--------|-------------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Definir o valor mínimo do parâmetro externo CH1

Permite a configuração do valor mínimo para o parâmetro externo CH1.

603 Definir o valor máximo do parâmetro externo CH1

Permite a configuração do valor máximo para o parâmetro externo CH1.

604 Definir o valor mínimo do parâmetro externo CH2


Permite a configuração do valor mínimo para o parâmetro externo CH2.

605 Definir o valor máximo do parâmetro externo CH2

Permite a configuração do valor máximo para o parâmetro externo CH2.

606 Tocha U/D **SteelDrive**

Permite a gestão do parâmetro externo (U/D).

| Valor | Predefinido | Função de retorno de chamada |
|---|-------------|------------------------------|
| 0/off | - | off |
| 1/11 | X | Corrente |
|  | - | Recuperação de programas |

607 Definir o valor mínimo do parâmetro externo CH3

Permite a configuração do valor mínimo para o parâmetro externo CH3.

608 Definir o valor máximo do parâmetro externo CH3

Permite a configuração do valor máximo para o parâmetro externo CH3.

653 Velocidade do fio

Permite a regulação da velocidade de avanço do fio (durante a fase de carregamento).

| Mínimo | Máximo | Predefinido |
|-----------|------------|-------------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

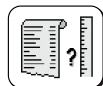
- 705** **Calibração da resistência do circuito**
Permite calibrar o equipamento.
Consultar a secção "Calibração da resistência do circuito (set up 705)".
- 751** **Leitura de corrente**
Permite a apresentação do valor real da corrente de soldadura.
- 752** **Leitura de tensão**
Permite a apresentação do valor real da tensão de soldadura.
- 755** **Leitura do fluxo de gás**
Permite a apresentação do fluxo de gás real.
- 757** **Leitura de velocidade do fio**
Permite visualizar o valor do codificador do motor 1.
- 758** **Velocidade de movimentação de robô**
Permite a apresentação da velocidade de movimentação de um braço robotizado ou automatizado.
- 760** **Leitura de corrente (motor 1)**
Permite a apresentação do valor real da corrente (motor 1).
- 768** **Medição da aportação de calor HI**
Permite ler o valor medido da aportação de calor durante a soldadura.
- 770** **Valor da taxa de deposição** **Smart** **SteelDrive**
Permite ver o valor da taxa de deposição.
- 903** **Cancelamento de programas** **SteelDrive**
Rodar a tecla de codificação ("encoder 1"), para seleccionar o programa pretendido.
Carregar no botão - ("encoder 2"), para apagar o programa seleccionado.

5.2 Procedimentos específicos de utilização dos parâmetros

5.2.1 Personalização da interface (Set up 500)

Permite que os parâmetros sejam personalizados no menu principal.

- 500** **Configuração da máquina**
Permite seleccionar a interface gráfica pretendida.



| Valor | Interface do Utilizador | |
|-------|-------------------------|--------------|
| XE | Modo Básico | |
| XA | Modo Avançado | |
| XM | Modo Medium | Smart |
| XP | Modo Profissional | |

Versão Classic

Modo XE

Não utilizado

Modo XA

Método de soldadura manual.

Permite a definição e regulação manuais de cada parâmetro de soldadura individual.

Modo XP

Permite a definição e regulação manuais de cada parâmetro de soldadura individual.

Possibilita a utilização de uma série de predefinições disponíveis na memória do sistema.

É permitida a alteração e correcção das definições iniciais propostas pelo sistema.

Versão Smart

Modo XE

Permite a soldadura em MIG manual com regulação da rampa motor.

Modo XM

Permite a selecção do processo MIG manual, através da definição do tipo de material a soldar. As definições permanecem inalteradas durante as várias fases de soldadura.

Modo XA

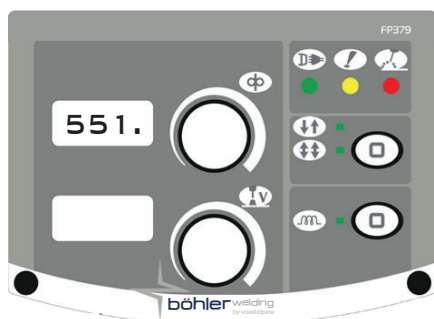
Permite a soldadura em MIG manual e MIG sinérgico. As definições permanecem inalteradas durante as várias fases de soldadura.

Modo XP

Permite a soldadura em MIG manual e MIG sinérgico. Durante as fases da soldadura, o controlo sinérgico permanece activo. Os parâmetros de soldadura são constantemente controlados e se necessário são corrigidos de acordo com uma análise exacta das características do arco eléctrico! É possível corrigir percentualmente o valor sinérgico consoante as exigências do soldador.

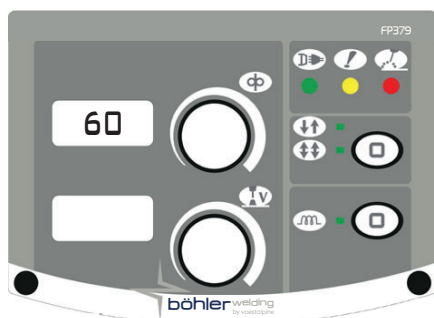
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Permite o bloqueio dos controlos do painel e a introdução de um código de protecção.



Seleção de parâmetro

- ▶ Premir a tecla de codificação ("encoder") durante, pelo menos, 5 segundos, para aceder às definições.
- ▶ Seleccionar o parâmetro pretendido (551.).
- ▶ Premir a tecla de codificação ("encoder"), para activar a regulação do parâmetro seleccionado.



Definição da palavra passe

- ▶ Rodar a tecla de codificação ("encoder"), para definir um código numérico (palavra-passe).
- ▶ Premir o botão-encoder para confirmar a operação.
- ▶ Para sair de definições, aceder ao parâmetro "0." (guardar e sair) e premir a tecla de codificação.

Funções do painel

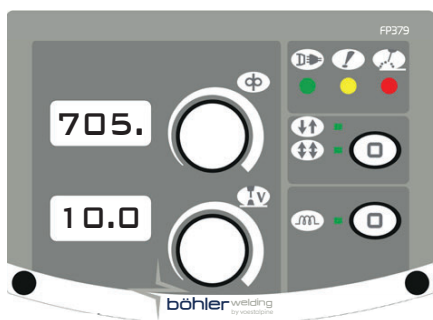
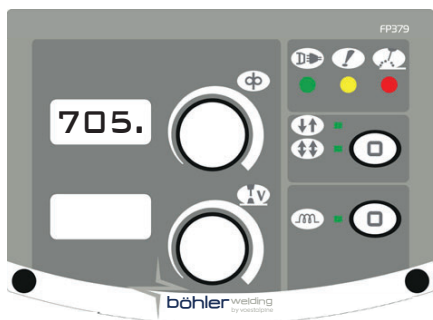


A execução de qualquer operação num painel de controlo bloqueado faz surgir um ecrã especial.

- ▶ Rodar a tecla de codificação ("encoder") e introduzir a palavra-passe correcta, para aceder temporariamente às funcionalidades do painel (5 minutos).
- ▶ Premir o botão-encoder para confirmar a operação.
- ▶ Aceder às definições (seguir as instruções dadas acima) e repor o parâmetro 551 em "0", para desbloquear definitivamente o painel de controlo
- ▶ Premir o botão-encoder para confirmar a operação.
- ▶ Para sair de definições, aceder ao parâmetro "0." (guardar e sair) e premir a tecla de codificação.

5.2.3 Calibração da resistência do circuito (set up 705)

Permite calibrar o gerador para a resistência atual do circuito de soldadura.



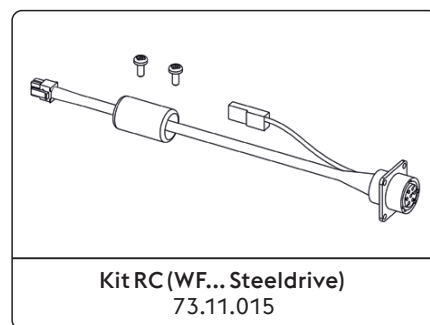
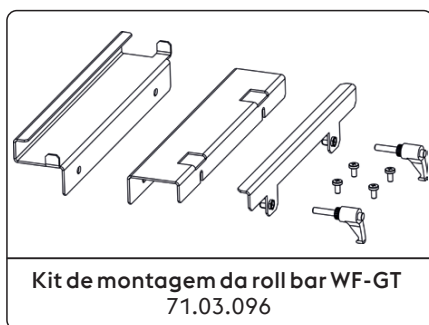
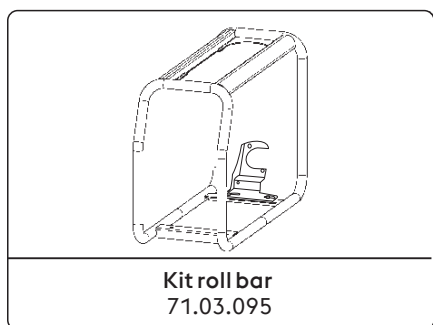
Seleção de parâmetro

- ▶ Colocar o gerador no modo: MIG/MAG
- ▶ Premir a tecla de codificação ("encoder") durante, pelo menos, 5 segundos, para aceder às definições.
- ▶ Seleccionar o parâmetro pretendido (705.).
- ▶ Tirar a tampa para aplicar a ponta adaptadora do bico do lança-chamas exposta. (MIG/MAG)
- ▶ Premir a tecla de codificação ("encoder"), para activar a regulação do parâmetro seleccionado.

Calibração

- ▶ Colocar a extremidade do guia de fio em contacto eléctrico com a peça de trabalho. (MIG/MAG)
- ▶ Manter o contacto durante, pelo menos, um segundo.
- ▶ O valor exibido no visor será atualizado no final da calibração.
- ▶ Premir o botão-encoder para confirmar a operação.
- ▶ Para sair da secção "regulação" premir novamente a tecla de codificação.
- ▶ Quando a operação estiver concluída, o sistema rerepresentará no visor o ecrã de entrada no parâmetro.
- ▶ Para sair de definições, aceder ao parâmetro "0." (guardar e sair) e premir a tecla de codificação.

6. ACESSÓRIOS



*Montado na fábrica
Consultar a secção "Instalação kit/acessórios".

7. MANUTENÇÃO



A instalação deve ser submetida a operações de manutenção de rotina, de acordo com as indicações do fabricante. Quando o equipamento está em funcionamento, todas as portas e tampas de acesso e de serviço deverão estar fechadas e trancadas. Os sistemas não devem ser submetidos a qualquer tipo de modificação. Evitar a acumulação de poeiras condutoras de electricidade perto das aletas de ventilação e sobre as mesmas.



As operações de manutenção deverão ser efectuadas exclusivamente por pessoal especializado. A reparação ou substituição de componentes do sistema que seja executada por pessoal não-autorizado implica a imediata anulação da garantia do produto. A eventual reparação ou substituição de componentes do sistema tem de ser executada exclusivamente por pessoal técnico qualificado.



Antes da qualquer operação de manutenção, desligar o equipamento da corrente eléctrica!

7.1 Efectuar periodicamente as seguintes operações



Limpar o interior do gerador com ar comprimido a baixa pressão e com escovas de cerdas suaves. Verificar as ligações eléctricas e todos os cabos de ligação.

PT

7.2 Ansvär



Caso a referida manutenção não seja executada, todas as garantias serão anuladas, isentando o fabricante de toda e qualquer responsabilidade. O incumprimento destas instruções isentará o fabricante de toda e qualquer responsabilidade. Se tiver quaisquer dúvidas e/ou problemas, não hesite em contactar o centro de assistência técnica mais perto de si.

8. CÓDIGOS DE ALARME



ALARME

A intervenção de um alarme ou a superação de um limite de alerta crítico provoca um sinal visual no painel de comando e o bloqueio imediato das operações de soldadura.



ATENÇÃO

A ultrapassagem de um limite de alerta provoca uma assinalação visual no painel de comando, mas permite continuar as operações de soldadura.

Incluimos, a seguir, uma lista com todos os alarmes e limites de alerta inerentes ao sistema.

| | | | | | |
|--------|--|--|--------|--|--|
| E01 | Sobretensão | | E02 | Sobretensão | |
| E05 | Sobrecorrente | | E07 | Erro no sistema de alimentação do motor do puxador de fio | |
| E08 | Motor bloqueado | | E10 | Sobrecorrente do módulo de potência (Inverter) | |
| E12.1 | Erro de comunicação WF1 | | E13 | Erro de comunicação (FP) | |
| E14.xx | Programa inválido o subcódigo de erro indica o número do trabalho eliminado. | | E15 | Programa inválido | |
| E16.1 | Erro de comunicação RI 1000/2000/3000 (CAN bus) | | E16.2 | Erro de comunicação RI 3000 (Modbus) | |
| E16.3 | Erro de comunicação RI 1000/2000 | | E18.xx | Programa inválido o subcódigo de erro indica o número do trabalho eliminado. | |
| E19 | Erro de configuração do sistema | | E19.1 | Erro de configuração do sistema | |
| E19.11 | Erro de configuração do sistema (WF) | | E20 | Memória defeituosa | |
| E21 | Perda de dados | | E23 | Programas de soldadura não presentes | |
| E27 | Memória defeituosa (RTC) | | E32 | Perda de dados | |
| E33.1 | Erro de configuração do sistema (LCD 3.5") | | E33.3 | Erro de comunicação (ACTIVATION KEY) | |

| | | | | | |
|--------|--|---|--------|--|---|
| E33.4 | Erro de comunicação (ACTIVATION KEY) |  | E40 | Falha na alimentação do equipamento |  |
| E43 | Falta de líquido refrigerante |  | E44 | Falta de gás |  |
| E48 | Falta de fio (Automatização e robótico) |  | E50 | Fio colado (Automatização e robótico) |  |
| E54 | Nível de corrente ultrapassado (Limite inferior) |  | E55 | Nível de corrente ultrapassado (Limite superior) |  |
| E56 | Nível de tensão ultrapassado (Limite inferior) |  | E57 | Nível de tensão ultrapassado (Limite superior) |  |
| E58 | Nível de fluxo de gás ultrapassado (Limite inferior) |  | E59 | Nível de fluxo de gás ultrapassado (Limite superior) |  |
| E62 | Nível de corrente ultrapassado (Limite inferior) |  | E63 | Nível de corrente ultrapassado (Limite superior) |  |
| E64 | Nível de tensão ultrapassado (Limite inferior) |  | E65 | Nível de tensão ultrapassado (Limite superior) |  |
| E66 | Nível de fluxo de gás ultrapassado (Limite inferior) |  | E67 | Nível de fluxo de gás ultrapassado (Limite superior) |  |
| E71 | Sobretensão do líquido refrigerante |  | E74 | Nível de corrente do motor 1 ultrapassado |  |
| E76 | Nível de fluxo do líquido refrigerante ultrapassado |  | E77 | Nível de temperatura do líquido refrigerante |  |
| E80 | Falta de fio (wire end) |  | E81 | Sobrecorrente (bomba WU) |  |
| E82 | Erro de comunicação (WU) |  | E83 | Bomba bloqueada |  |
| E99.2 | Alarme de configuração do sistema (inverter) |  | E99.3 | Alarme de configuração do sistema (FP) |  |
| E99.4 | Alarme de configuração do sistema (FP) |  | E99.5 | Alarme de configuração do sistema (FP) |  |
| E99.6 | Alarme de configuração do sistema |  | E99.10 | Alarme de configuração do sistema |  |
| E99.11 | Memória defeituosa |  | E99.12 | Erro de configuração do sistema |  |

9. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Mecanismo de avanço do fio bloqueado

| Causa | Solução |
|--|--|
| » Botão de accionamento da tocha danificado. | » Substituir o componente danificado. » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema. |
| » Rolos incorrectos ou gastos. | » Substituir os rolos. |
| » Mecanismo de avanço de fio danificado. | » Substituir o componente danificado. » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema. |
| » Bainha da tocha danificada. | » Substituir o componente danificado. » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema. |
| » Mecanismo de avanço de fio não alimentado. | » Verificar a ligação à fonte de alimentação. » Consultar a secção "Ligações". » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema. |
| » Enrolamento irregular na bobina. | » Restabelecer as condições normais de enrolamento da bobina ou substituí-la. |
| » Bico da tocha fundido (fio colado) | » Substituir o componente danificado. |

Avanço do fio irregular

| Causa | Solução |
|---|--|
| » Botão de accionamento da tocha danificado. | » Substituir o componente danificado. » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema. |
| » Rolos incorrectos ou gastos. | » Substituir os rolos. |
| » Mecanismo de avanço de fio danificado. | » Substituir o componente danificado. » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema. |
| » Bainha da tocha danificada. | » Substituir o componente danificado. » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema. |
| » Engrenagem do carretel ou dispositivos de bloqueio dos rolos mal regulados. | » Desapertar a engrenagem. » Aumentar a pressão nos rolos. |

Incrustações de escórias

| Causa | Solução |
|---|--|
| » Remoção incompleta da escória. | » Limpar as peças devidamente, antes de executar a soldadura. |
| » Eléctrodo com diâmetro excessivo. | » Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior. |
| » Preparação incorrecta dos bordos. | » Aumentar a abertura do chanfro. |
| » Modo de execução da soldadura incorrecto. | » Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça. » Avançar regularmente durante todas as fases da soldadura. |

Poros

| Causa | Solução |
|----------------------------------|--|
| » Gás de protecção insuficiente. | » Regular correctamente o fluxo do gás. » Verificar se o difusor e o bico de gás da tocha se encontram em boas condições. |

Colagem

| Causa | Solução |
|-----------------------------------|--|
| » Comprimento incorrecto do arco. | » Aumentar a distância entre o eléctrodo e a peça » Aumentar a tensão de soldadura. |

» Parâmetros de soldadura incorrectos.

» Aumentar a corrente de soldadura.

» Aumentar a tensão de soldadura.

» Modo de execução da soldadura incorrecto.

» Aumentar o ângulo de inclinação da tocha.

» Peças a soldar demasiado grandes.

» Aumentar a corrente de soldadura.

» Aumentar a tensão de soldadura.

» Dinâmica do arco incorrecta.

» Aumentar o valor indutivo do circuito equivalente.

Bordos queimados

Causa

» Parâmetros de soldadura incorrectos.

Solução

» Reduzir a tensão de soldadura.

» Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior.

» Comprimento incorrecto do arco.

» Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça.

» Reduzir a tensão de soldadura.

» Modo de execução da soldadura incorrecto.

» Reduzir a velocidade de oscilação lateral no enchimento.

» Reduzir a velocidade de avanço em soldadura.

» Gás de protecção insuficiente.

» Utilizar gases adequados aos materiais a soldar.

Oxidações

Causa

» Gás de protecção insuficiente.

Solução

» Regular correctamente o fluxo do gás.

» Verificar se o difusor e o bico de gás da tocha se encontram em boas condições.

Porosità

Causa

» Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade nas peças a soldar.

Solução

» Limpar as peças devidamente, antes de executar a soldadura.

» Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade no material de adição.

» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.

» Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.

» Presença de humidade no material de adição.

» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.

» Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.

» Comprimento incorrecto do arco.

» Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça.

» Reduzir a tensão de soldadura.

» Presença de humidade no gás de soldadura.

» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.

» Manter sempre o sistema de alimentação do gás em perfeitas condições.

» Gás de protecção insuficiente.

» Regular correctamente o fluxo do gás.

» Verificar se o difusor e o bico de gás da tocha se encontram em boas condições.

» Solidificação demasiado rápida do banho de fusão.

» Reduzir a velocidade de avanço em soldadura.

» Executar um pré-aquecimento das peças a soldar.

» Aumentar a corrente de soldadura.

Fissuras a quente

Causa

» Parâmetros de soldadura incorrectos.

Solução

» Reduzir a tensão de soldadura.

» Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior.

» Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade nas peças a soldar.

» Limpar as peças devidamente, antes de executar a soldadura.

» Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade no material de adição.

» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.

» Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.

» Modo de execução da soldadura incorrecto.

» Executar a sequência correcta de operações para o tipo de junta a soldar.

» Peças a soldar com características diferentes.

» Executar um amateigamento antes de executar a soldadura.

Fissuras a frio

Causa

- » Presença de humidade no material de adição.
- » Geometria particular da junta a soldar.

Solução

- » Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.
- » Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.
- » Executar um pré-aquecimento das peças a soldar.
- » Executar um pós-aquecimento.
- » Executar a sequência correcta de operações para o tipo de junta a soldar.

10. INSTRUÇÕES OPERACIONAIS

10.1 Soldadura manual por arco voltaico (MMA)

Preparação dos bordos

Para obter boas soldaduras é sempre recomendável trabalhar peças limpas, não oxidadas, sem ferrugem nem outros agentes contaminadores.

Escolha do eléctrodo

O diâmetro do eléctrodo a utilizar depende da espessura do material, da posição, do tipo de junção e do tipo de preparação a que a peça a soldar tenha sido sujeita.

Eléctrodos com maior diâmetro exigem, como é lógico, correntes muito elevadas, com um conseqüente fornecimento de calor muito intenso durante a soldadura.

| Tipo de revestimento | Propriedades | Utilização |
|----------------------|------------------------|-------------------|
| Rutilo | Facil. de utilização | Todas as posições |
| Ácido | Alta velocid. de fusão | Plano |
| Básico | Caract. Mecânicas | Todas as posições |

Escolha da corrente de soldadura

Os valores da corrente de soldadura, relativamente ao tipo de eléctrodo utilizado, são especificados pelo fabricante na embalagem do eléctrodo.

Acender e manter o arco

O arco eléctrico é produzido por fricção da ponta do eléctrodo na peça de trabalho ligada ao cabo de terra e, logo que o arco estiver aceso, afastando rapidamente a vareta para a distância normal de soldadura.

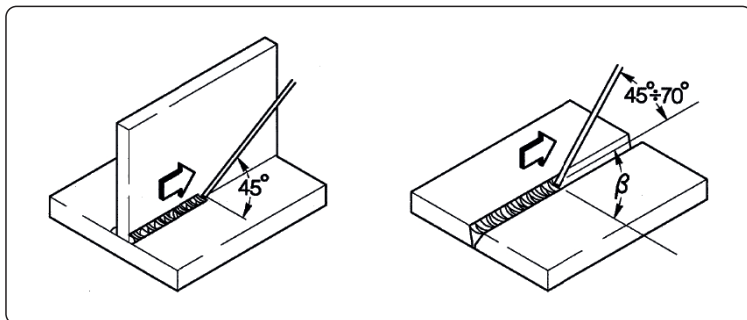
Normalmente, para melhorar a ignição do arco, é fornecida uma corrente inicial superior, de modo a provocar um aquecimento súbito da extremidade do eléctrodo, para melhorar o estabelecimento do arco ("Hot Start").

Uma vez o arco aceso, inicia-se a fusão da parte central do eléctrodo que se deposita em forma de gotas no banho de fusão da peça a soldar.

O revestimento externo do eléctrodo é consumido, fornecendo o gás de protecção para a soldadura, assegurando assim que a mesma será de boa qualidade.

Para evitar que as gotas de material fundido apaguem o arco, por curto-circuito, e colem o eléctrodo ao banho de fusão, devido a uma aproximação acidental entre ambos, é disponibilizado um aumento temporário da corrente de soldadura, de forma a neutralizar o curto-circuito (Arc Force).

Caso o eléctrodo permaneça colado à peça a soldar, a corrente de curto-circuito deve ser reduzida para o valor mínimo ("antisticking").



Execução da soldadura

L'angolo di inclinazione dell'elettrodo varia a seconda del numero delle passate, il movimento dell'elettrodo viene eseguito normalmente con oscillazioni e fermate ai lati del cordone in modo da evitare un accumulo eccessivo di materiale d'apporto al centro.

Remoção da escória

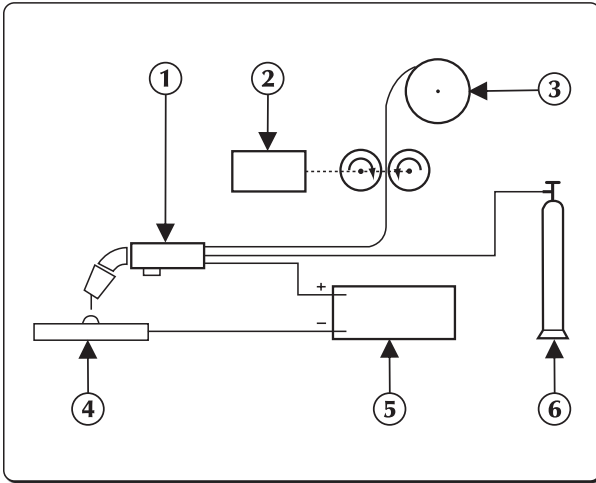
A soldadura por eléctrodos revestidos obriga à remoção da escória após cada passagem.

A escória é removida com um pequeno martelo ou com uma escova, se estiver fria.

10.2 Soldadura com fio contínuo (MIG/MAG)

Introdução

Um sistema MIG é formado por uma fonte de alimentação em corrente contínua, um mecanismo de avanço do fio, uma bobina de fio, uma tocha e gás.



Equipamento de soldadura manual

A corrente é transferida para o arco eléctrico através do eléctrodo fusível (fio ligado ao pólo positivo);

Neste procedimento, o metal fundido é transferido, através do arco eléctrico, para a peça a ser soldada.

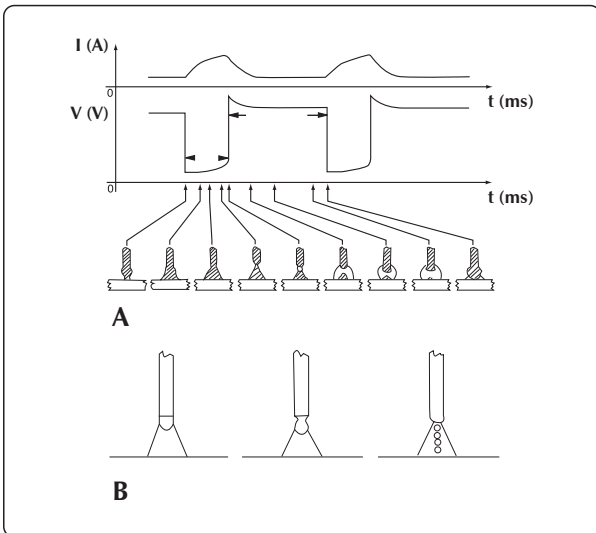
A alimentação automática do eléctrodo de material de adição contínuo (fio) é necessária, para reintegrar o fio fundido durante a soldadura.

1. Tocha
2. Puxador de fio
3. Fio de soldadura
4. Peça a ser soldada
5. Gerador
6. Botija

Métodos de procedimento

Na soldadura MIG, há dois mecanismos principais de transferência de metal, que podem ser classificados consoante o modo como o metal é transferido do eléctrodo para a peça de trabalho.

Um primeiro método, denominado "TRANSFERÊNCIA POR CURTO-CIRCUITO (SHORT-ARC)", produz um banho de fusão de pequenas dimensões e solidificação rápida, em que o metal é transferido do eléctrodo para a peça de trabalho durante um curto período, quando aquele está em contacto com o banho de fusão. Neste período, o eléctrodo toca directamente com o banho de fusão, produzindo um curto-circuito que faz fundir o fio, interrompendo-o. Em seguida, o arco eléctrico acende-se novamente e o ciclo repete-se.



Ciclo "SHORT" e soldadura "SPRAY ARC"

Num outro método, denominado "TRANSFERÊNCIA SPRAY-ARC", a transferência de metal ocorre em pequenas gotas que se formam e libertam da extremidade do fio, sendo transferidas para o banho de fusão através do arco.

Parâmetros de soldadura

A visibilidade do arco eléctrico reduz a necessidade de uma observância rígida das tabelas de regulação por parte do operador, que tem a possibilidade de controlar directamente o banho de fusão.

- A tensão influencia directamente o aspecto do cordão, mas as dimensões da superfície soldada podem ser modificadas em função das exigências, deslocando a tocha manualmente, para obter depósitos variáveis com tensão contínua.
- A velocidade de avanço do fio está relacionada com a corrente de soldadura.

As duas figuras seguintes mostram as relações entre os vários parâmetros de soldadura.

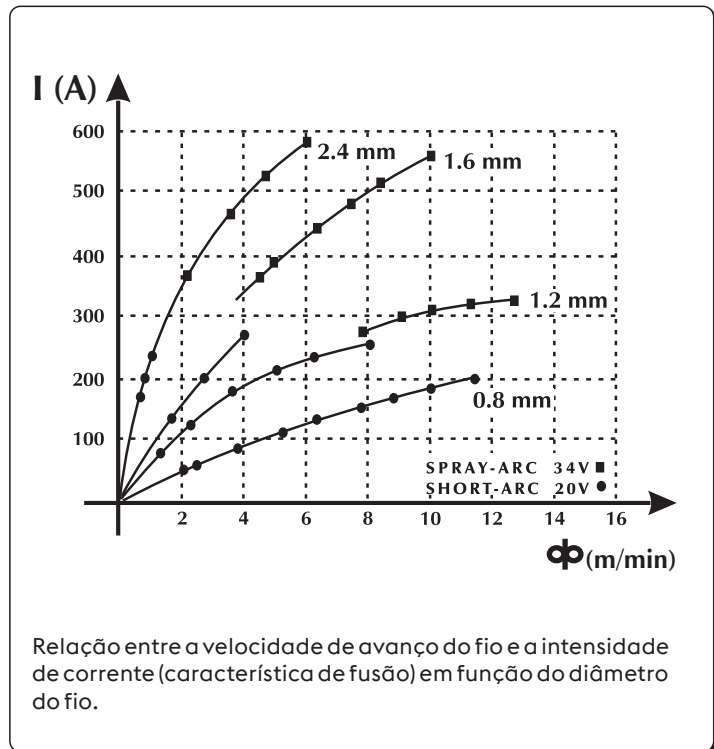
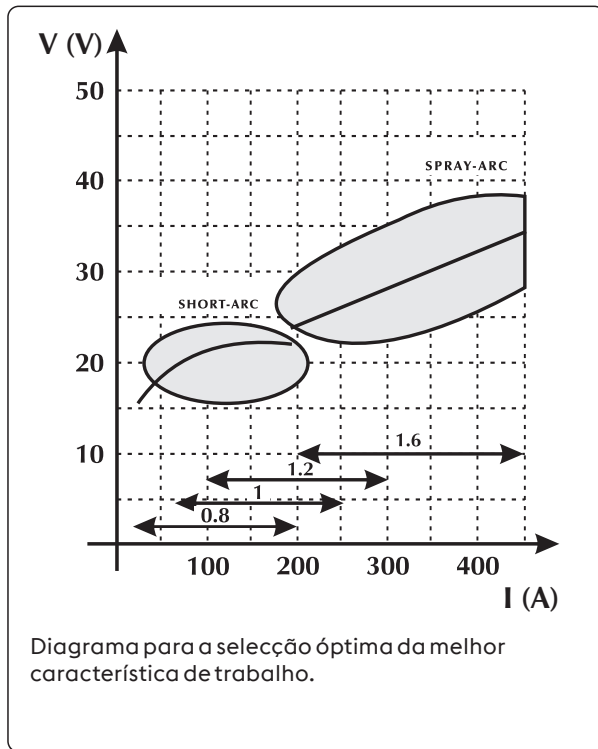
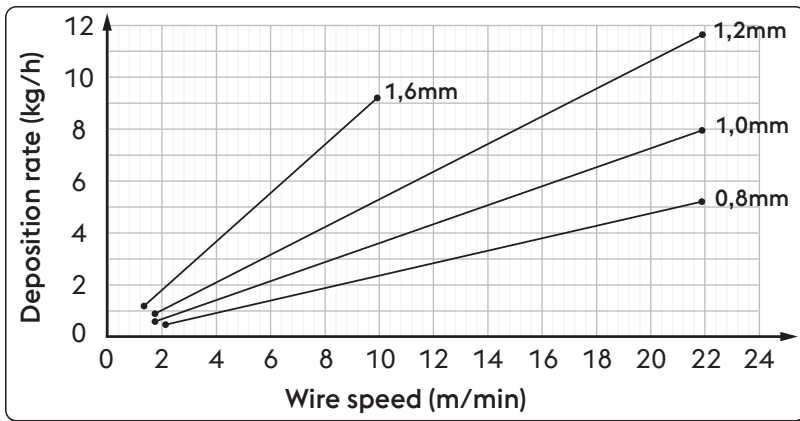


Tabela de orientação para a escolha dos parâmetros de soldadura, relativamente às aplicações mais comuns e aos fios mais utilizados.

PT

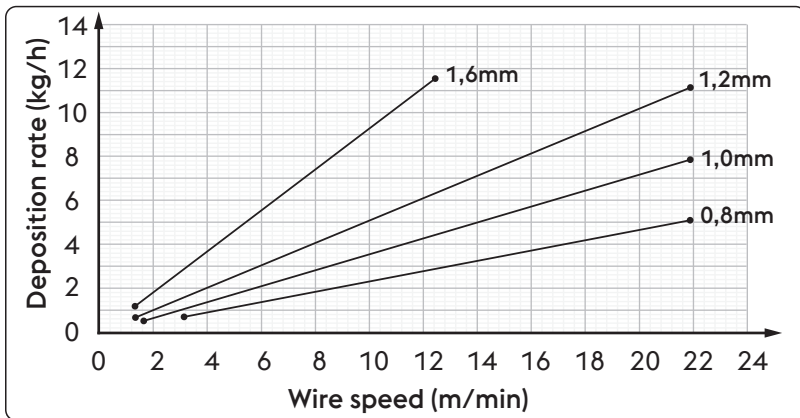
| Tensão do arco | Ø 0,8 mm | Ø 1,0-1,2 mm | Ø 1,6 mm | Ø 2,4 mm |
|---|--|--|--|--|
| 16V - 22V SHORT - ARC | 60 - 160 A Baixa penetração para pequenas espessuras | 100 - 175 A Bom controlo da penetração e da fusão | 120 - 180 A Boa fusão horizontal e vertical | 150 - 200 A Não utilizado |
| 24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Zona de transição) | 150 - 250 A Soldadura automática em ângulo | 200 - 300 A Soldadura automática de alta tensão | 250 - 350 A Soldadura automática descendente | 300 - 400 A Não utilizado |
| 30V - 45V "SPRAY - ARC" | 150 - 250 A Baixa penetração com regulação a 200 A | 200 - 350 A Soldadura automática com passagens múltiplas | 300 - 500 A Boa penetração descendente | 500 - 750 A Boa penetração com alto depósito em grandes espessuras |

Unalloyed steel



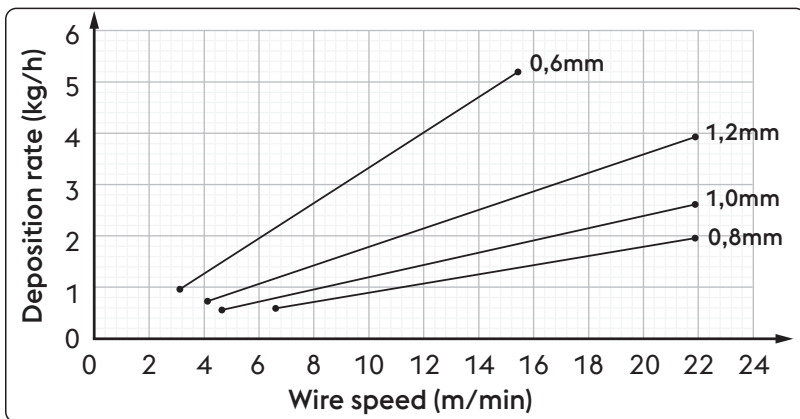
| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

PT

Gases utilizáveis

A soldadura MIG-MAG caracteriza-se principalmente pelo tipo de gás utilizado: inerte para a soldadura MIG (“Metal Inert Gas”), activo para a soldadura MAG (“Metal Active Gas”).

- Anidrido carbónico (CO₂)

Utilizando CO₂ como gás de protecção obtêm-se elevadas penetrações, elevada velocidade de avanço e boas propriedades mecânicas, juntamente com baixos custos operacionais. Não obstante, a utilização deste gás origina problemas consideráveis na composição química final das soldagens, dado existir uma elevada perda de elementos facilmente oxidáveis, simultaneamente com um enriquecimento de carbono do banho de fusão.

A soldadura com CO₂ puro implica também outro tipo de problemas, como excesso de salpicos e formação de porosidade de monóxido de carbono.

- Árgon

Este gás inerte é utilizado puro na soldadura de ligas leves e, com a adição de oxigénio e CO₂, numa percentagem de 2%, na soldadura de aços inoxidáveis de cromo-níquel; isto contribui para melhorar a estabilidade do arco e a formação do cordão de soldadura.

- Hélio

Este gás é utilizado como alternativa ao árgon, permitindo maiores penetrações (em grandes espessuras) e maiores velocidades de avanço.

- Mistura Árgon - Hélio

Proporciona um arco mais estável em relação ao hélio puro e uma maior penetração e velocidade em relação ao árgon.

- Mistura Árgon - CO₂ - e Árgon - CO₂ - Oxigénio

Estas misturas são utilizadas na soldadura de materiais ferrosos, sobretudo em condições de SHORT-ARC, pois melhoram o fornecimento de calor específico.

Isto não exclui o uso em SPRAY-ARC.

Normalmente a mistura contém uma percentagem de CO₂, compreendida entre 8%-20%, e de O₂, de aproximadamente 5%.

Consulte o manual de Instruções do sistema.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|--------------|---------------------|--------------|
| Limites de corrente | Fluxo de gás | Limites de corrente | Fluxo de gás |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

11. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

| Características da unidade puxador de fio WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|---|-------------|
| Tipo de motorreductor | SL 2R (2T) | |
| Potência do mec. de avanço de fio | 90 | W |
| Nº rolos | 2 | |
| Diâmetro do fio/ Cilindro standard | 1.0-1.2 | mm |
| Diâmetro fios utilizáveis/Cilindros computadorizados | Velocidade de avanço do fio 0.8-1.6 fio de alumínio 1.2-2.4 fio fluxado | mm/Material |
| Botão de teste de gás | sim | |
| Botão de avanço de fio | sim | |
| Botão de recuo do fio | no | |
| Velocidade do fio | 0.5-22 | m/min |
| Sinergias | no | |
| Dispositivos externos | no | |
| Tomada para tocha Push-Pull | no | |
| Diâmetro bobina | 200 | mm |
| Fluxo de gás | 10-30 | l/min |

| Características elétricas WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|----------|------|
| Tensão de alimentação U1 | 48 | Vdc |
| Bus de comunicação | DIGITALE | |
| Corrente máxima de entrada I1max | 4.5 | A |

| Factor de utilização WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|-----|------|
| Factor de utilização (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Factor de utilização (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Características físicas WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|--|------|
| Grau de protecção IP | IP23S | |
| Dimensões (lxwxh) | 470x170x340 | mm |
| Peso | 8.8 | Kg |
| Normas de construção | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Características da unidade puxador de fio WF NX 230 Smart | | U.M. |
|---|---|-------------|
| Tipo de motorreductor | SL 2R (2T) | |
| Potência do mec. de avanço de fio | 90 | W |
| Nº rolos | 2 | |
| Diâmetro do fio/ Cilindro standard | 1.0-1.2 | mm |
| Diâmetro fios utilizáveis/Cilindros computadorizados | Velocidade de avanço do fio 0.8-1.6 fio de alumínio 1.2-2.4 fio fluxado | mm/Material |
| Botão de teste de gás | sim | |
| Botão de avanço de fio | sim | |
| Botão de recuo do fio | no | |
| Velocidade do fio | 0.5-22 | m/min |
| Sinergias | sim | |
| Dispositivos externos | no | |
| Tomada para tocha Push-Pull | no | |
| Diâmetro bobina | 200 | mm |
| Fluxo de gás | 10-30 | l/min |
| Características elétricas WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Tensão de alimentação U1 | 48 | Vdc |
| Bus de comunicação | DIGITALE | |
| Corrente máxima de entrada I1max | 4.5 | A |
| Factor de utilização WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Factor de utilização (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Factor de utilização (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Características físicas WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Grau de protecção IP | IP23S | |
| Dimensões (lxwxh) | 470x170x340 | mm |
| Peso | 8.8 | Kg |
| Normas de construção | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Características da unidade puxador de fio WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|---|-------------|
| Tipo de motorreductor | SL 2R (2T) | |
| Potência do mec. de avanço de fio | 120 | W |
| N° rolos | 2 | |
| Diâmetro do fio/ Cilindro standard | 1.0-1.2 | mm |
| Diâmetro fios utilizáveis/Cilindros computadorizados | Velocidade de avanço do fio 0.8-1.6 fio de alumínio 1.2-2.4 fio fluxado | mm/Material |
| Botão de teste de gás | sim | |
| Botão de avanço de fio | sim | |
| Botão de recuo do fio | no | |
| Velocidade do fio | 0.5-22 | m/min |
| Sinergias | sim | |
| Dispositivos externos | sim (opcional) | |
| Tomada para tocha Push-Pull | no | |
| Diâmetro bobina | 200 | mm |
| Fluxo de gás | 10-30 | l/min |

| Características elétricas WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|----------|------|
| Tensão de alimentação U1 | 48 | Vdc |
| Bus de comunicação | DIGITALE | |
| Corrente máxima de entrada I1max | 4.5 | A |

| Factor de utilização WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|-----|------|
| Factor de utilização (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Factor de utilização (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Características físicas WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|--|------|
| Grau de protecção IP | IP23S | |
| Dimensões (lxwxh) | 470x170x340 | mm |
| Peso | 8.8 | Kg |
| Normas de construção | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

12. PLACA DE DADOS

| | | | |
|---|--------------------|------------------------|------|
| VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I ₂ | 500A | 400A |
| | U ₁ 48V | I _{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

13. SIGNIFICADO DA PLACA DE DADOS

| | | | |
|---------------|---|--------------|----|
| 1 | | 2 | |
| 3 | | 4 | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

- 1 Marca de fabrico
- 2 Nome e morada do fabricante
- 3 Modelo de equipamento
- 4 N.º de série
- X XXXXXXXXXXXX Ano de fabrico
- 5 Referência às normas de fabrico
- 6 Símbolo do ciclo de intermitência
- 7 Símbolo de corrente nominal de soldadura
- 6A Valores do ciclo de intermitência
- 6B Valores do ciclo de intermitência
- 7A Valores da corrente nominal de soldadura
- 7B Valores da corrente nominal de soldadura
- 8 Símbolo para a alimentação
- 9 Tensão nominal de alimentação
- 10 Corrente nominal máxima de alimentação
- 11 Grau de proteção

- CE Declaração de conformidade UE
 EAC Declaração de conformidade EAC
 UKCA Declaração de conformidade UKCA

PT

EU-CONFORMITEITSVERKLARING

De bouwer

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

verklaart onder eigen verantwoordelijkheid dat het volgende product:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

conform is met de normen EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

en dat de volgende geharmoniseerde normen zijn toegepast:

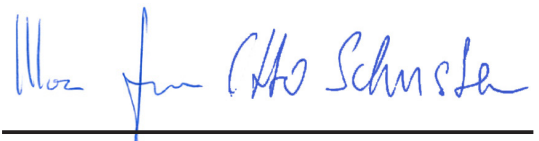
| | |
|---------------------|--|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

De documentatie waaruit blijkt dat aan de richtlijnen wordt voldaan, wordt ter inzage gehouden bij de bovengenoemde fabrikant.

Iedere ingreep of modificatie die niet vooraf door voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. is goedgekeurd maakt dit certificaat ongeldig.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

INHOUDSOPGAVE

| | |
|--|------------|
| 1. WAARSCHUWING | 257 |
| 1.1 Gebruiksomgeving..... | 257 |
| 1.2 Bescherming voor de lasser en anderen..... | 257 |
| 1.3 Bescherming tegen rook en gassen..... | 258 |
| 1.4 Brand en explosie preventie..... | 258 |
| 1.5 Voorzorgmaatregelen voor het gebruik van gasflessen..... | 259 |
| 1.6 Beveiliging tegen elektrische schokken..... | 259 |
| 1.7 Elektromagnetische velden en storingen..... | 259 |
| 1.8 IP Beveiligingsgraad..... | 260 |
| 1.9 Verwijdering..... | 260 |
| 2. HET INSTALLEREN | 261 |
| 2.1 Procedure voor het laden, vervoeren en lossen..... | 261 |
| 2.2 Plaatsen van de installatie..... | 261 |
| 2.3 Aansluiting..... | 261 |
| 2.4 Installeren..... | 261 |
| 3. PRESENTATIE VAN DE INSTALLATIE | 264 |
| 3.1 Achter paneel..... | 264 |
| 3.2 Paneel met contactpunten WF NX 230 Classic/Smart..... | 264 |
| 3.3 Paneel met contactpunten WF NX 230 SteelDrive..... | 264 |
| 3.4 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 Classic..... | 265 |
| 3.5 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 Classic..... | 266 |
| 3.6 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 Smart..... | 267 |
| 3.7 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 Smart..... | 269 |
| 3.8 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 SteelDrive..... | 270 |
| 3.9 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 SteelDrive..... | 272 |
| 4. GEBRUIK VAN APPARATUUR | 274 |
| 5. SETUP | 274 |
| 5.1 Set up en instelling van de parameters..... | 274 |
| 5.2 Specifieke gebruikspedures van de parameters..... | 281 |
| 6. ACCESSOIRES | 283 |
| 7. ONDERHOUD | 283 |
| 7.1 Controleer de stroombron regelmatig als volgt..... | 283 |
| 7.2 Odpovědnost..... | 283 |
| 8. ALARM CODES | 284 |
| 9. MEEST VOORKOMENDE VRAGEN EN OPLOSSINGEN | 286 |
| 10. BEDIENINGSINSTRUCTIES | 288 |
| 10.1 Handleiding lassen met beklede elektroden (MMA)..... | 288 |
| 10.2 Lassen met constante draadtoevoer (MIG/MAG)..... | 289 |
| 11. TECHNISCHE KENMERKEN | 293 |
| 12. GEGEVENSPLAAT | 296 |
| 13. BETEKENIS GEGEVENSPLAATJE | 296 |
| 14. SCHEMA | 507 |
| 15. VERBINDINGEN | 510 |
| 16. LIJST VAN RESERVE ONDERDELEN | 512 |
| 17. HET INSTALLEREN KIT/ACCESSOIRES | 523 |

SYMBOLLEN



Ernstig gevaar op zware verwondingen en waarbij onvoorzichtig gedrag zwaar letsel kan veroorzaken.



Belangrijke aanwijzingen die moeten opgevolgd worden om lichte persoonlijke letsels en beschadigingen aan voorwerpen te vermijden.



De opmerkingen die na dit symbool komen zijn van technische aard en ergemakkelijken de bewerkingen.

1. WAARSCHUWING



Voor het gebruik van de machine dient u zich ervan te overtuigen dat u de handleiding goed heeft gelezen en begrepen. Breng geen veranderingen aan en voer geen onderhoudswerkzaamheden uit die niet in deze handleiding vermeld staan. De fabrikant kan niet verantwoordelijk worden gehouden voor lichamelijke schade of schade aan eigendommen die zijn veroorzaakt door verkeerd gebruik van de machine of het onjuist interpreteren van de handleiding.

Bewaar de gebruiksaanwijzing altijd op de plaats waar het apparaat wordt gebruikt. Naast de gebruiksaanwijzing dienen ook de algemene regels en plaatselijke voorschriften ter voorkoming van ongevallen en ter bescherming van het milieu in acht te worden genomen.



Iedereen die met de inbedrijfstelling, het gebruik, het onderhoud en de reparatie van het apparaat is belast moet:

- in het bezit zijn van een passende kwalificatie
- over de nodige lasvaardigheden beschikken
- deze gebruiksaanwijzing volledig doorlezen en strikt naleven

In geval van twijfel of problemen bij het gebruik, zelfs als het niet staat vermeldt, raadpleeg uw leverancier.

1.1 Gebruiksomgeving



Iedere machine mag alleen worden gebruikt voor de werkzaamheden waarvoor hij is ontworpen, op de manier zoals is voorschreven op de gegevensplaat en/of deze handleiding, in overeenstemming met de nationale en internationale veiligheidsvoorschriften. Oneigenlijk gebruik zal worden gezien als absoluut ongepast en gevaarlijk en in een dergelijk geval zal de fabrikant iedere verantwoordelijkheid afwijzen.



Deze apparatuur dient uitsluitend voor professionele doeleinde te worden gebruikt in een industriële omgeving. De fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor schade veroorzaakt door gebruik van de apparatuur in een huishoudelijke omgeving.



De omgevingstemperatuur voor gebruik van de machine moet liggen tussen -10°C en +40°C (Tussen +14°F en +104°F).

Voor transport en opslag moet de temperatuur liggen tussen -25°C en +55°C (tussen -13°F en +131°F).

De machine moet worden gebruikt in een stofvrije omgeving zonder zuren, gas of andere corrosieve stoffen.

De vochtigheidsgraad van de werkomgeving van de machine mag niet hoger zijn dan 50% bij 40°C (104°F).

De vochtigheidsgraad van de werkomgeving van de machine mag niet hoger zijn dan 90% bij 20°C (68°F).

De machine kan worden gebruikt tot op een hoogte van 2000 meter boven de zeespiegel (6500 voet).



- Gebruik de machine niet om pijpen te ontdoeien.
- Gebruik de machine niet om batterijen en/of accu's op te laden.
- Gebruik de machine niet om motoren mee te starten.

1.2 Bescherming voor de lasser en anderen



Bij het lasproces en ontstaan schadelijke stoffen zoals straling, lawaai, hitte en gasuitstoot. Plaats een vuurvast scherm om het lasgebied ter bescherming tegen straling, vonken en gloeiend afval. Adviseer iedereen in de nabijheid niet rechtstreeks in de lasboog of het gloeiende metaal te kijken en om een laskap te gebruiken.



Draag beschermende kleding om uw huid te beschermen tegen straling vonken en gloeiende metaalsplinters. De kleding moet het gehele lichaam bedekken:

- heel en van goede kwaliteit zijn
- vuurvast
- isolerend en droog
- goed passend en zonder manchetten en omslagen



Draag altijd goed, stevig waterdicht schoeisel.

Draag altijd goede hitte- en stroombestendige handschoenen.



Draag een laskap met zijflappen en met een geschikte lasruit (minimale sterkte nr. 10 of hoger) voor de ogen.



Draag altijd een veiligheidsbril met zijbescherming vooral tijdens het handmatig of mechanisch verwijderen van las afval.



Draag geen contactlenzen!



Gebruik gehoorbescherming als tijdens het lassen het geluidsniveau te hoog wordt. Als het geluidsniveau de wettelijk vastgestelde waarde overschrijdt moet de werkplek worden afgeschermd en moet iedereen die in de nabijheid komt gehoorbescherming dragen.



Laat de zijpanelen tijdens het lassen altijd gesloten. De installatie mag op geen enkele manier worden gewijzigd. Zorg ervoor dat uw handen, haar, kleding, gereedschap niet in aanraking kunnen komen met bewegende onderdelen zoals: ventilatoren, tandwielen, rollen en assen, draadspoelen. Raak tandwielen niet aan wanneer de draadtoevoer ingeschakeld is. Het buitenwerking stellen van het beveiligingsmechanisme op de draadaanvoer unit is buitengewoon gevaarlijk en ontheft de fabrikant van alle verantwoordelijkheid voor letsel en schade aan personen en hun eigendommen.



Houdt tijdens het tijdens het laden en toevoeren van de draad uw hoofd weg van de MIG/MAG toorts. De uitgaande draad kan ernstig letsel veroorzaken aan handen, gezicht en ogen.



Raak juist gelaste voorwerpen niet aan, de grote hitte kan brandwonden veroorzaken. Volg alle veiligheidsvoorschriften op, ook tijdens bewerkingen na het lassen. Er kunnen tijdens het afkoelen van het werkstuk nog slakken loslaten.



Controleer vooraf of de toorts koud is voor u begint met lassen of met onderhoud begint.



Overtuig u ervan dat de koelunit is uitgeschakeld voordat u de leidingen van de koelvloeistof losmaakt. De hete vloeistof uit de leidingen kan ernstige brandwonden veroorzaken.



Houd een verbanddoos binnen handbereik. Onderschat brandwonden of andere verwondingen nooit.



Overtuigt u er voor dat u vertrekt van dat de werkplek goed is opgeruimd, zo voorkomt u ongevallen.

1.3 Bescherming tegen rook en gassen



Rook, gassen en stoffen die tijdens het lassen vrijkomen, kunnen gevaarlijk zijn voor de gezondheid. Onder bepaalde omstandigheden kan de lasrook kanker veroorzaken en bij zwangerschap de foetus schaden.

- Houdt u hoofd ver van de lasrook en gassen.
- Zorg voor goede ventilatie, natuurlijke of mechanische, op de werkplek.
- Gebruik bij slechte ventilatie maskers of verse lucht helmen.
- Bij het lassen in extreem kleine ruimten verdient het aanbeveling de lasser door een collega buiten de ruimte scherp in de gaten te laten houden.
- Gebruik geen zuurstof om te ventileren.
- Controleer of de afzuiging goed werkt door regelmatig na te gaan of schadelijke gassen in de luchtmonsters onder de norm blijven.
- De hoeveelheid en de mate van gevaar van de rook hangt af van het materiaal dat gelast wordt, het lasmateriaal en het schoonmaakmiddel dat is gebruikt om het werkstuk schoon en vetvrij te maken. Volg de aanwijzingen van de fabrikant en de bijgeleverde technische gegevens.
- Las niet direct naast plaatsen waar ontvet of geveerd wordt.
- Plaats gasflessen buiten of in goed geventileerde ruimten.

1.4 Brand en explosie preventie



Het las proces kan brand en/of explosies veroorzaken.

- Verwijder alle brandbare en lichtontvlambare producten van de werkplek en omgeving.
 - Brandbare materialen moeten minstens op 11 meter (35 voet) van de lasplaats worden opgeslagen of ze moeten goed afgeschermd zijn.
 - Vonken en gloeiende deeltjes kunnen makkelijk ver weg springen, zelfs door kleine openingen. Geef veel aandacht aan de veiligheid van mens en werkplaats.
 - Las nooit boven of bij containers die onder druk staan.
- Las nooit in gesloten containers of buizen. Resten van gas, brandstof, olie of soortgelijke stoffen kunnen explosies veroorzaken.
- Las niet op plaatsen waar explosieve stoffen, gassen of dampen zijn.
 - Controleer na het lassen of de stroomtoevoer niet per ongeluk contact maakt met de aardkabel.
 - Installeer brandblusapparatuur in de omgeving van de werkplek.

1.5 Voorzorgmaatregelen voor het gebruik van gasflessen



Gasflessen zijn onder druk gevuld en kunnen exploderen als de veiligheidsvoorschriften niet in worden nageleefd bij vervoer, opslag en gebruik.

- De flessen moeten rechtop verankerd staan aan een muur of een andere stevige constructie zodat ze niet per ongeluk kunnen omvallen of tegen iets aanstoten.
- Draai de beschermdop van het ventiel goed vast tijdens transport, bij het aansluiten en bij het lassen.
- Stel de flessen niet bloot aan direct zonlicht of grote temperatuurschommelingen. Stel de flessen niet bloot aan extreme koude of hoge temperaturen.
- Laat de gasflessen niet in aanraking komen met open vuur, elektrische stroom, lastoortsen of elektrische klemmen of met wegspringende vonken en splinters.
- Houdt de gasflessen altijd uit de buurt van las- en stroomcircuits.
- Draai uw gezicht af wanneer u het ventiel van de gasfles open draait.
- Draai het ventiel van de gasfles na het werk altijd dicht.
- Las nooit aan gasflessen die onder druk staan.
- Een persluchtflus onder druk mag nooit direct gekoppeld worden aan het reduceerventiel van de lasmachine. De druk zou hoger kunnen zijn dan het vermogen van het reduceerventiel waardoor hij zou kunnen exploderen.

1.6 Beveiliging tegen elektrische schokken



Elektrische schokken kunnen dodelijk zijn.

- Vermijd het aanraken van spanningvoerende delen binnen of buiten de lasapparatuur terwijl de apparatuur zelf onder spanning staat (toortsen, klemmen, massakabels, elektroden, draden, haspels en spoelen zijn elektrisch verbonden met het lascircuit).
- Zorg voor elektrische isolatie van het systeem en de bediener door droge vloeren en ondergronden te gebruiken die voldoende geïsoleerd zijn van het massa- en aardingspotential.
- Overtuigt u ervan dat de machine goed is aangesloten aan de contactdoos en dat de krachtbron voorzien is van een aardkabel.
- Raak nooit twee toortsen of elektrodehouders tegelijk aan.
- Stop direct met lassen als u een elektrische schok voelt.

1.7 Elektromagnetische velden en storingen



De stroom die intern en extern door de kabels van de machine gaat veroorzaakt een elektromagnetisch veld rondom de kabels en de machine.

- Deze elektromagnetische velden zouden een negatief effect kunnen hebben op mensen die er langere tijd aan bloot gesteld zijn. (de juiste effecten zijn nog onbekend).
- Elektromagnetische velden kunnen storingen veroorzaken bij hulpmiddelen zoals pacemakers en gehoorapparaten.



Personen die een pacemaker hebben moeten eerst hun arts raadplegen voor zij las- of plasma snijwerkzaamheden gaan uitoefenen.

1.7.1 EMC classificatie in overeenstemming met: EN 60974-10/A1:2015.

Klasse
B

Klasse B apparatuur voldoet aan de elektromagnetische eisen van aansluiting zowel wat betreft de industriële omgeving als de woonomgeving, inclusief de woonomgeving waar de stroomvoorziening wordt betrokken van het netwerk en dus met een lage spanning.

Klasse
A

Klasse A apparatuur is niet bedoeld om te gebruiken in de woonomgeving waar de stroom geleverd wordt via het normale netwerk met lage spanning. In een dergelijke omgeving kunnen zich potentiële moeilijkheden voordoen bij het veilig stellen van de elektromagnetische aansluiting van klasse A apparatuur veroorzaakt door geleiding of storing door straling.

Zie voor meer informatie: GEGEVENSPLAAT of TECHNISCHE KENMERKEN.

1.7.2 Installatie, gebruik en evaluatie van de werkplek

Deze apparatuur is gebouwd volgens de aanwijzingen in de geharmoniseerde norm EN 60974-10/A1:2015 en wordt gerekend tot de Klasse A. Deze apparatuur dient uitsluitend voor professionele doeleinde te worden gebruikt in een industriële omgeving. De fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor schade veroorzaakt door gebruik van de apparatuur in een huishoudelijke omgeving.



De gebruiker moet een vakkundig iemand zijn die zich verantwoordelijk voelt voor de apparatuur en er gebruik van maakt volgens de richtlijnen van de fabrikant. Wanneer zich elektromagnetische storingen voordoen moet de lasser de problemen oplossen zonodig met de technische assistentie van de fabrikant.



In ieder geval dient de elektromagnetische storing zodanig gereduceerd te worden dat het geen hinder meer vormt.



Voor de installatie dient de gebruiker de risico's te evalueren die elektromagnetische storingen zouden kunnen opleveren voor de directe omgeving, hierbij in het bijzonder lettend op de gezondheidsrisico's voor personen op en in de omgeving van de werkplek, bij voorbeeld mensen die een pacemaker of een gehoorapparaat hebben.

1.7.3 Voorzorgsmaatregelen voor kabels

Om de effecten van de elektromagnetische velden zo klein mogelijk te houden dient u de hieronder staande richtlijnen te volgen:

- Houdt de laskabel en de aardkabel zoveel mogelijk bij elkaar opgerold.
- Vermijdt dat de kabels rond uw lichaam draaien.
- Vermijdt dat u tussen de aard- en de laskabel in staat, (houdt beide aan één kant).
- De kabels moeten zo kort mogelijk gehouden worden, bij elkaar gehouden op of zo dicht mogelijk bij de grond.
- Plaats de apparatuur op enige afstand van de werkplek.
- Houdt de kabels ver verwijderd van andere kabels.

1.7.4 Geaarde verbinding van de installatie

Het wordt aanbevolen alle verbindingen van alle metalen onderdelen in de las machine en in de omgeving ervan te aarden. Deze verbindingen dienen te zijn gemaakt volgens de plaatselijk geldende veiligheids regels.

1.7.5 Het werkstuk aarden

Wanneer het werkstuk niet geaard is vanwege elektrische veiligheid, de afmeting of de plaats waar het staat kan het aarden van het werkstuk de straling verminderen. Het is belangrijk er aan te denken dat het aarden van het werkstuk zowel het gevaar voor de lasser op ongelukken als schade aan andere apparatuur niet mag vergroten. Het aarden moet volgens de plaatselijke veiligheidsvoorschriften gebeuren.

1.7.6 Afscherming

Door het selectief afschermen van andere kabels en apparatuur in de directe omgeving kunnen de storingsproblemen afnemen.

Bij speciale toepassingen kan het worden overwogen de gehele lasplaats af te schermen.

1.8 IP Beveiligingsgraad



IP23S

- De kast voorkomt dat gevaarlijke onderdelen met de vingers of voorwerpen met een diameter tot 12.5mm kunnen worden aangeraakt.
- De kast beschermt tegen inregenen tot een hoek van 60° in verticale stand.
- De kast beschermt tegen de gevolgen van binnen druppelend water als de machine niet aanstaat.

1.9 Verwijdering



Verwijder elektrische apparatuur niet bij het normale afval!

In overeenstemming met de Europese Richtlijn 2012/19/EU betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de uitvoering daarvan in overeenstemming met de nationale wetgevingen, moet elektrische apparatuur die het einde van haar levenscyclus heeft bereikt, gescheiden worden ingezameld en naar een centrum voor nuttige toepassing en verwijdering worden gebracht. De eigenaar van de apparatuur dient bij de plaatselijke autoriteiten te informeren naar de erkende inzamelpunten. Door toepassing van de Europese richtlijn kunnen het milieu en de menselijke gezondheid worden verbeterd.

» Raadpleeg de website voor meer informatie.

2. HET INSTALLEREN



Het installeren dient te worden gedaan door vakkundig personeel met instemming van de fabrikant.



Overtuigt u ervan dat de stroom is uitgeschakeld voordat u gaat installeren.

2.1 Procedure voor het laden, vervoeren en lossen

- De machine is uitgerust met een handgreep voor transport.
- De machine is niet uitgerust met speciale hulpstukken voor bij het tillen.
- Gebruik een vorkheftruck maar let op dat de machine niet kantelt.



Onderschat het gewicht van de apparatuur niet, zie de technische specificatie.
Beweeg of hang het apparaat nooit boven personen of voorwerpen.
Laat het apparaat niet vallen of botsen.

2.2 Plaatsen van de installatie



Houdt u aan onderstaande regels:

- Zorg ervoor dat de installatie en de aansluitingen goed toegankelijk zijn.
- Plaats het apparaat niet in een te kleine ruimte.
- Plaats het apparaat niet op een schuin aflopende ondergrond van meer dan 10° waterpas.
- Plaats het apparaat in een droge, schone en goed geventileerde ruimte.
- Bescherm het apparaat tegen hevige regen en tegen de zon.

2.3 Aansluiting



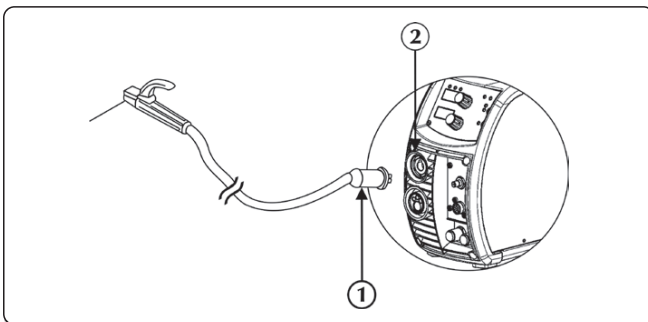
De draagbare apparatuur van wordt uitsluitend gevoed met lage spanning.

2.4 Installeren

2.4.1 Aansluiting voor het MMA lassen



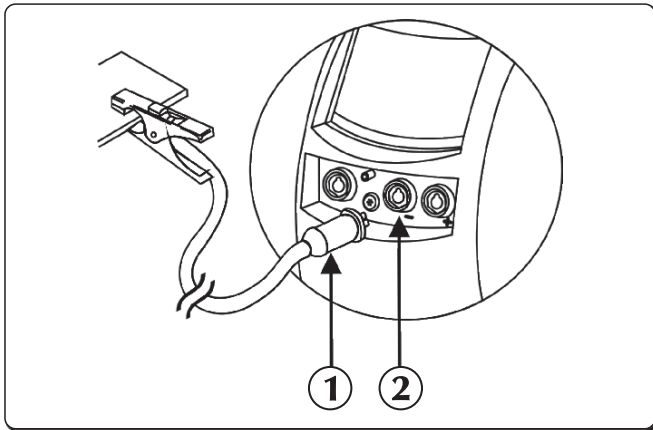
De aansluiting zoals u die ziet op de afbeelding is de algemene situatie bij MMA lassen, d.w.z. de elektrodehouder is verbonden met de plus pool en de aardklem met de min pool.
Wilt u lassen met een omgekeerde polariteit dan dient u de te verwisselen, sommige electrode vragen hierom.



① Connector voor elektrodehouder

② Positief contactpunt (+)

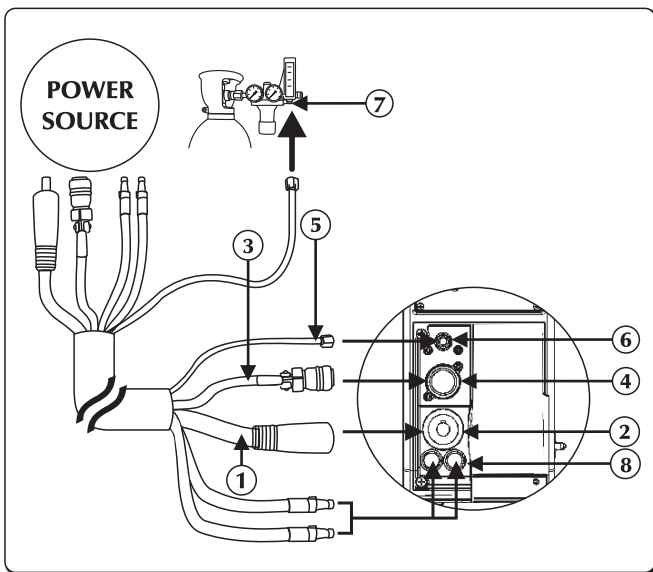
- ▶ Verbind de kabelconnector van de elektrodehouder met de plusstekker (+) van de WF. Plaats de stekker en draai met de klok mee tot hij stevig vast zit.





- ① Connector voor aardingsklem
- ② Negatief contactpunt (-)

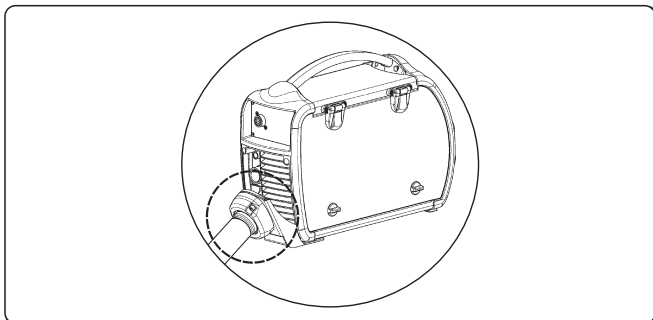
► Verbind de aardklem aan de negatieve snelkoppeling (-) van de stroombron. Plaats de stekker en draai met de klok mee tot hij stevig vast zit.

2.4.2 Verbinding voor MIG/MAG lassen



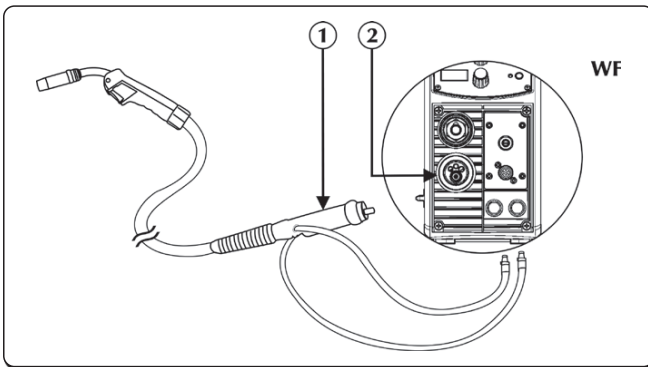
- ① Stroomkabel
- ② Positief contactpunt (+)
- ③ Signaalkabel
- ④ Ingang signaalkabel
- ⑤ Gasbuis
- ⑥ Gasaansluitkoppeling
- ⑦ Aansluiting gastoevoer
- ⑧ Koelvloeistof aansluiting

- Verbindt de stroomkabel met het juiste contactpunt. Plaats de stekker en draai met de klok mee tot hij stevig vast zit.
- Verbindt de signaalkabel met de juiste aansluitklem. Plaats de aansluitklem en draai de ringmoer met de klok mee aan tot de delen goed vast zitten.
- Verbindt de gas slang met het reduceerventiel van de gasfles of aan het gastoevoer koppelstuk. Stel de gasstroom in van 10 tot 30 l/min.
- Verbindt de slang voor de koelvloeistof (kleur blauw) van het tussenpakket met de snelkoppeling (kleur blauw - symbool ) van de koelunit.
- Verbindt de slang voor de koelvloeistof (kleur rood) van het tussenpakket met de snelkoppeling (kleur rood - symbool ) van de koelunit.





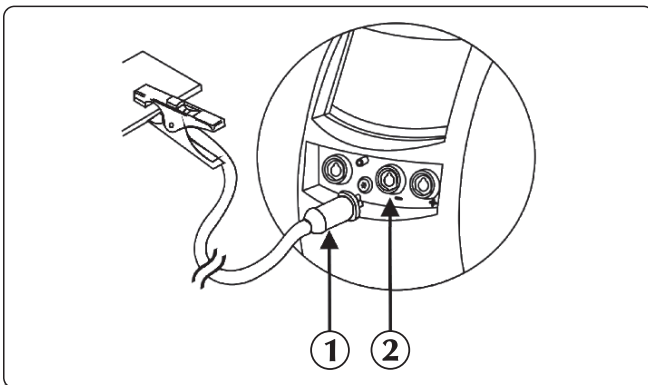
Raadpleeg het gedeelte "Het installeren accessoires".

NL



- ① Toortsaansluiting
- ② Verbinding

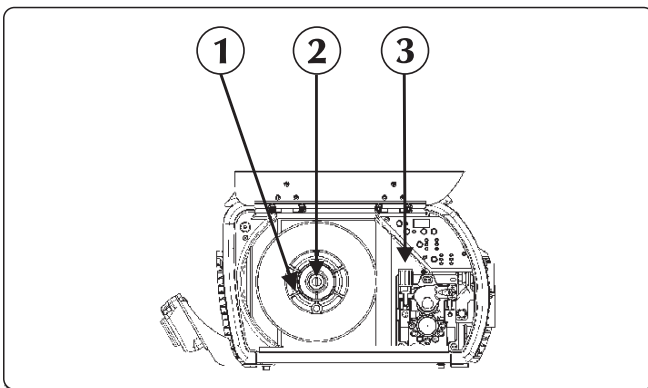
- ▶ Verbindt de slang voor koelvloeistof (kleur rood) van de toorts met de snelkoppeling (kleur rood - symbool ) van de koelunit.
- ▶ Verbindt de slang voor koelvloeistof (kleur blauw) van de toorts met de snelkoppeling (kleur blauw - symbool ) van de koelunit.
- ▶ Sluit de MIG/MAG toorts aan de centrale adapter aan en overtuig u ervan dat de bevestigingsring goed is vastgedraaid.



- ① Connector voor aardingsklem
- ② Negatief contactpunt (-)

- ▶ Verbind de aardklem aan de negatieve snelkoppeling (-) van de stroombron. Plaats de stekker en draai met de klok mee tot hij stevig vast zit.

Motorruimte

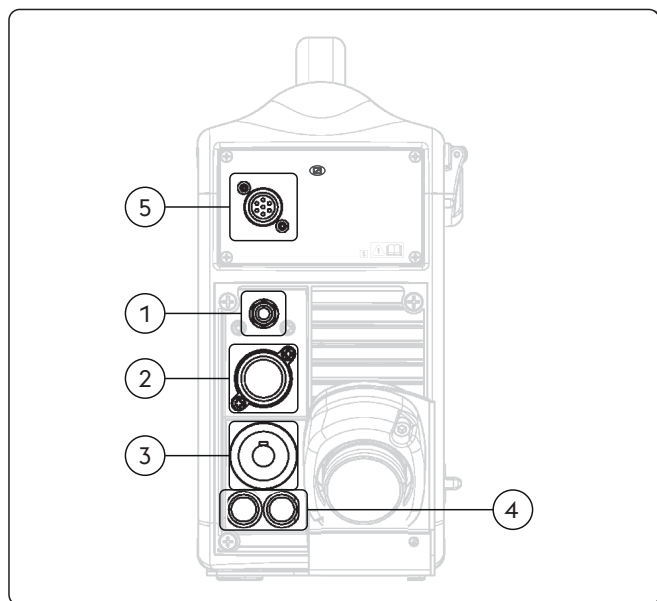


- ① Ring
- ② Plaats de schroef
- ③ Hendel van de rol van draadtoevoer

- ▶ Open het rechter zijpaneel.
- ▶ Controleer of de groef van de rol gelijk is aan de diameter van de draad waarmee u wilt werken.
- ▶ Draai de ring van de spoelhaspel los en plaats de spoel.
- ▶ Breng ook de pen van de haspel op z'n plaats, plaats de spoel, breng de ring weer in en plaats de schroef.
- ▶ Maak de hendel van de rol van draadtoevoer los, steek het uiteinde van draad in de draadgeleider en laat hem over de rol lopen, in de toorts hulpstuk. Vergrendel de draadtoevoer in de juiste positie en controleer of de draad in de groef van de rol zit.
- ▶ Om de draad in de toorts te brengen drukt u op de knop van de draadtoevoer.
- ▶ Stel de gasstroom in van 10 tot 30 l/min.

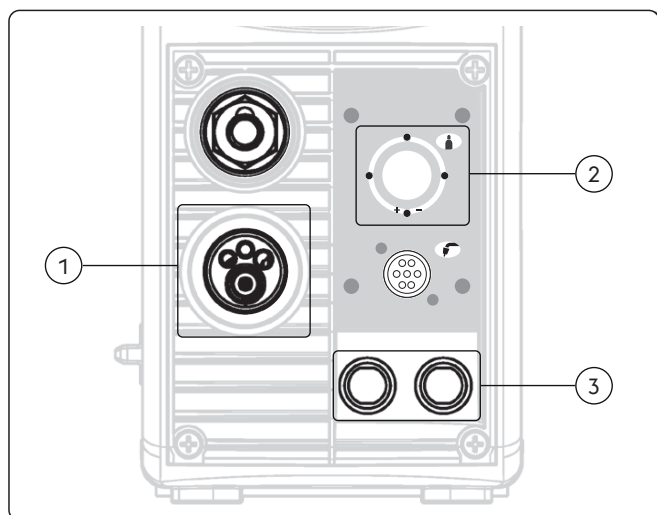
3. PRESENTATIE VAN DE INSTALLATIE

3.1 Achter paneel



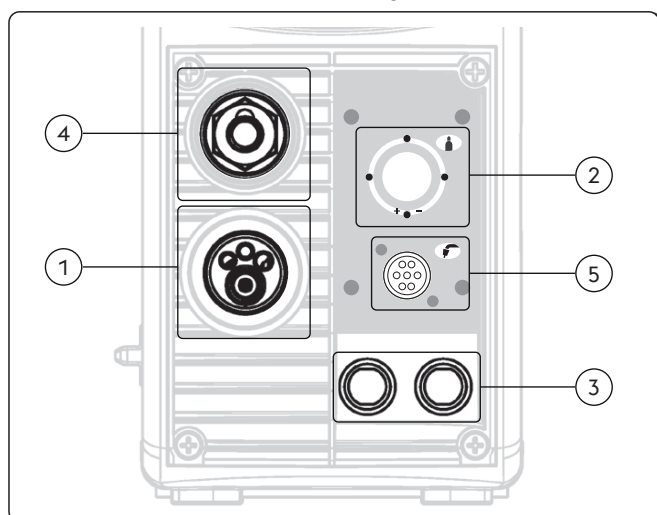
- ① Gas aansluiting
- ② Ingang signaalkabel (CAN-BUS) (kabelbundel)
- ③ Ingang vermogenskabel (kabelbundel)
- ④ Koelvloeistof inlet /outlet
- ⑤ Externe apparatuur (RC)

3.2 Paneel met contactpunten WF NX 230 Classic/Smart



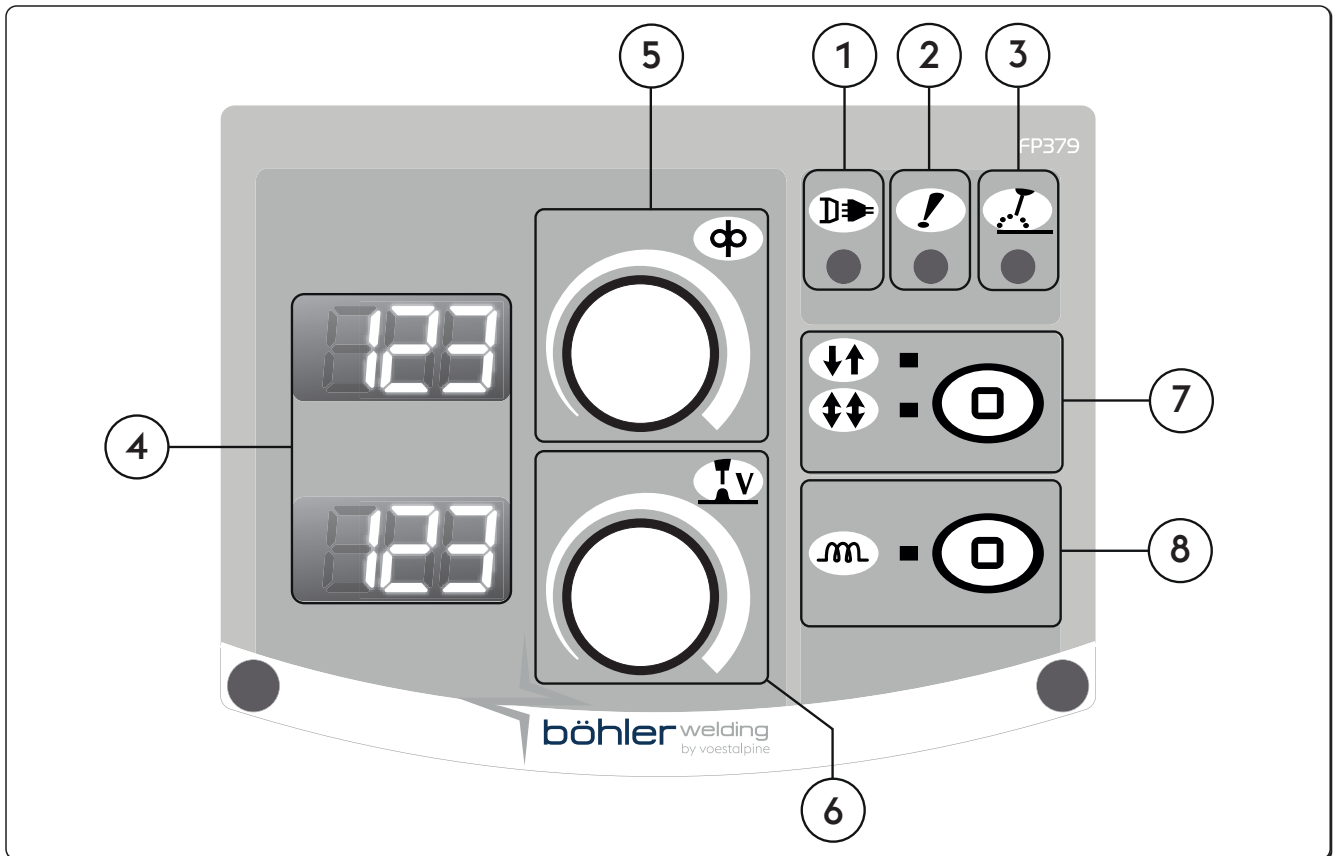
- ① Toortsaansluiting
Voor het aansluiten van de MIG/MAG toorts.
- ② Reduceerventiel flow
- ③ Koelvloeistof aansluiting

3.3 Paneel met contactpunten WF NX 230 SteelDrive



- ① Toortsaansluiting
Voor het aansluiten van de MIG/MAG toorts.
- ② Reduceerventiel flow
- ③ Koelvloeistof aansluiting
- ④ Positief contactpunt (+)
- ⑤ Ingang signaalkabel

3.4 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 Classic



- ①  **Voedingsled**
Geeft aan dat de stroom is ingeschakeld en de machine aan staat.
- ②  **Algemeen alarm-led**
Geeft aan dat het beveiligingssysteem een mogelijke storing constateert zoals bij voorbeeld bij een te hoge temperatuur.
- ③  **Actief vermogen-led**
Geeft aan dat de boogspanning is geactiveer.
- ④  **7-segmenten display**
Zorgt ervoor dat u de waarden van de parameters kunt aflezen tijdens het opstarten van de machine, de instellingen, de stroomtoevoer en de voltage tijdens het lassen, en de alarm codes.
- ⑤  **Belangrijkste instellingsknop**
Zorgt ervoor dat de las stroom doorlopend kan worden aangepast.
Staat het opstarten toe. De keuze en de instelling van de las parameters.
Maakt de regeling mogelijk van de snelheid van de draadtoevoer.
- ⑥  **Belangrijkste instellingsknop**
Maakt de regeling mogelijk van de lasboog.
Maakt de regeling mogelijk van de lengte van de boog tijdens het lassen.
Hoog voltage = lange boog
Laag voltage = korte boog

| Minimaal | Maximaal |
|----------|----------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Las methodes



2 Fasen

De knop indrukken activeert voor de gastoevoer geeft stroom naar de draad en laat hem vooruit gaan;
als de knop wordt losgelaten worden de gasdruk en de stroomtoevoer uitgeschakeld.



4 Fasen

Bij 4 fasen zorgt de eerste indruk van de knop ervoor dat het gas gaat stromen met handmatige vooraf gas tijd, het loslaten van de knop activeert de stroomtoevoer naar de draad. Bij de volgende druk op de knop stopt de draad en laat het uiteindelijke proces van start gaan waardoor de stroom afloopt naar 0; laat u uiteindelijk de knop los dan zal de gastoevoer stoppen.

8 Inductantie (weerstand bij wisselstroom)

Maakt het regelen mogelijk van de weerstand van het las circuit.

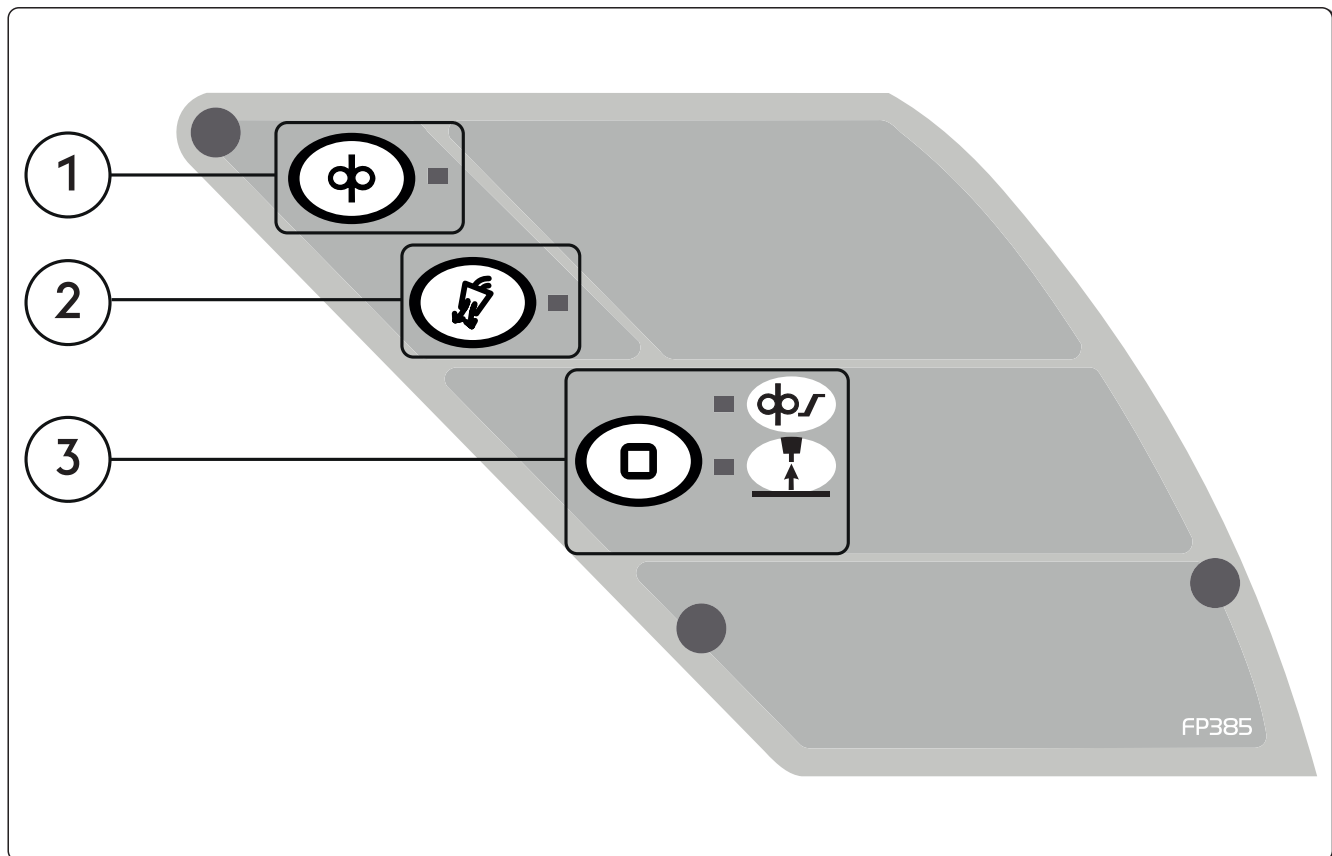
Maakt het mogelijk een snellere of langzamere boog te krijgen door de bewegingen van de lasser en de natuurlijke las instabiliteit te compenseren.

Lage weerstand = terugwerkende boog (meer spetters).

Hoge weerstand = minder terugwerkende boog (minder spetters).

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.5 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 Classic



1 Draadtoevoer

Maakt handmatige draadtoevoer mogelijk zonder gastoevoer.

Maakt het insteken van de draad in de toorts mogelijk tijdens de voorbereidingen van het lassen.

2 Gas test knop

Maakt het mogelijk de gasleiding te reinigen van onzuiverheden en om, zonder stroom verlies, de juiste inleidende gasdruk en de gas toevoer in te stellen.

3



Soft start

Om de draadsnelheid in te stellen en te regelen vóór u de boog ontsteekt.
 Voor een ontsteking met lagere snelheid en dus soepeler en met minder spetters.
 Parameter instelling percentage van de ingestelde draadsnelheid (%)

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

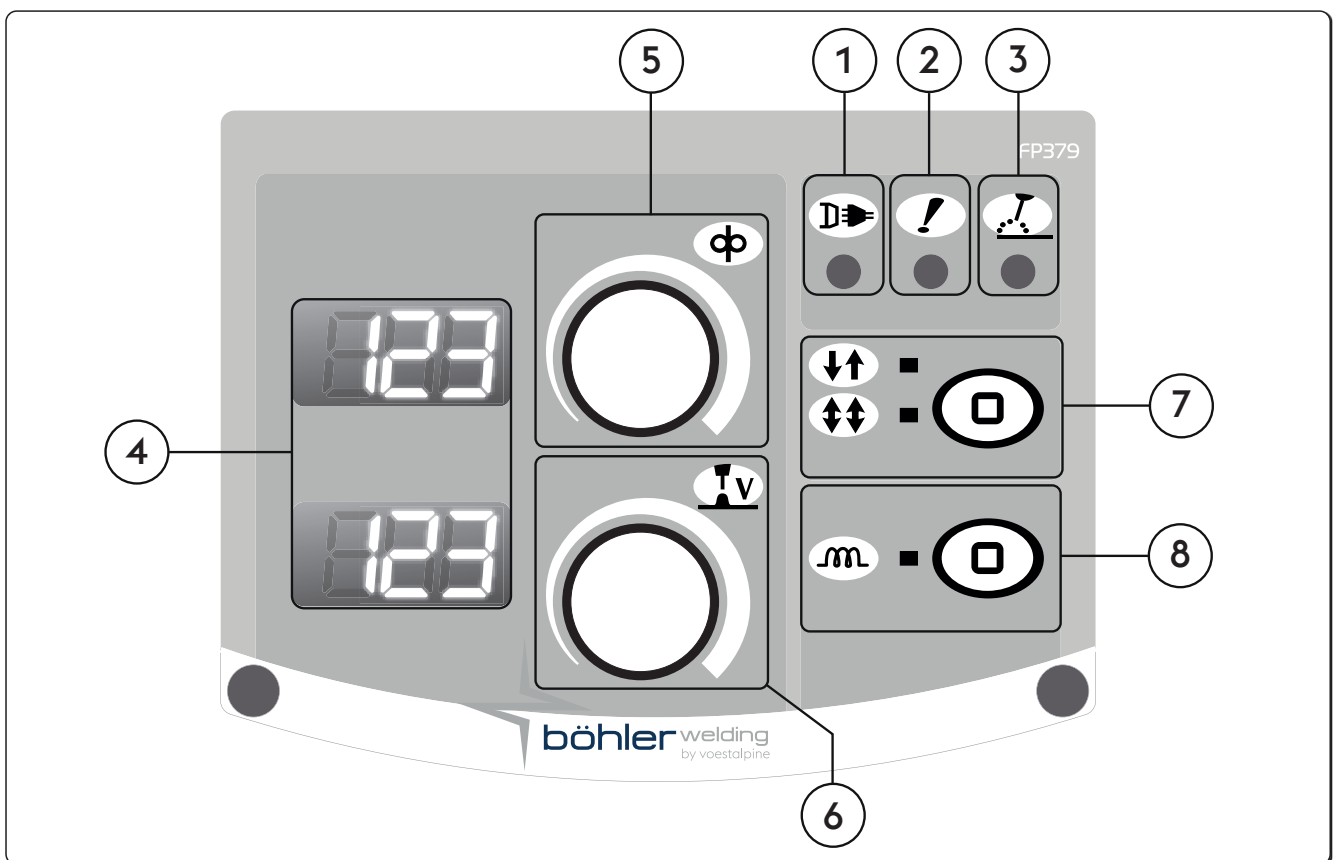


Burn back

Voor de regeling van de tijd dat de draad brandt waardoor vastplakken aan het einde van het lassen wordt voorkomen.
 Voor de regeling van de lengte van het stuk draad buiten de toorts.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 Smart



1

Voedingsled

Geeft aan dat de stroom is ingeschakeld en de machine aan staat.

2

Algemeen alarm-led

Geeft aan dat het beveiligingssysteem een mogelijke storing constateert zoals bij voorbeeld bij een te hoge temperatuur.

3

Actief vermogen-led

Geeft aan dat de boogspanning is geactiveer.

4

7-segmenten display

Zorgt ervoor dat u de waarden van de parameters kunt aflezen tijdens het opstarten van de machine, de instellingen, de stroomtoevoer en de voltage tijdens het lassen, en de alarm codes.

NL

5 Belangrijkste instellingsknop

Zorgt ervoor dat de las stroom doorlopend kan worden aangepast.
Staat het opstarten toe. De keuze en de instelling van de las parameters.
Maakt de regeling mogelijk van de snelheid van de draadtoevoer.

6 Belangrijkste instellingsknop

Maakt de regeling mogelijk van de lasboog.
Maakt de regeling mogelijk van de lengte van de boog tijdens het lassen.
Hoog voltage = lange boog
Laag voltage = korte boog

| Minimaal | Maximaal |
|----------|----------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Las methodes

2 Fasen

De knop indrukken activeert voor de gastoevoer geeft stroom naar de draad en laat hem vooruit gaan; als de knop wordt losgelaten worden de gasdruk en de stroomtoevoer uitgeschakeld.

4 Fasen

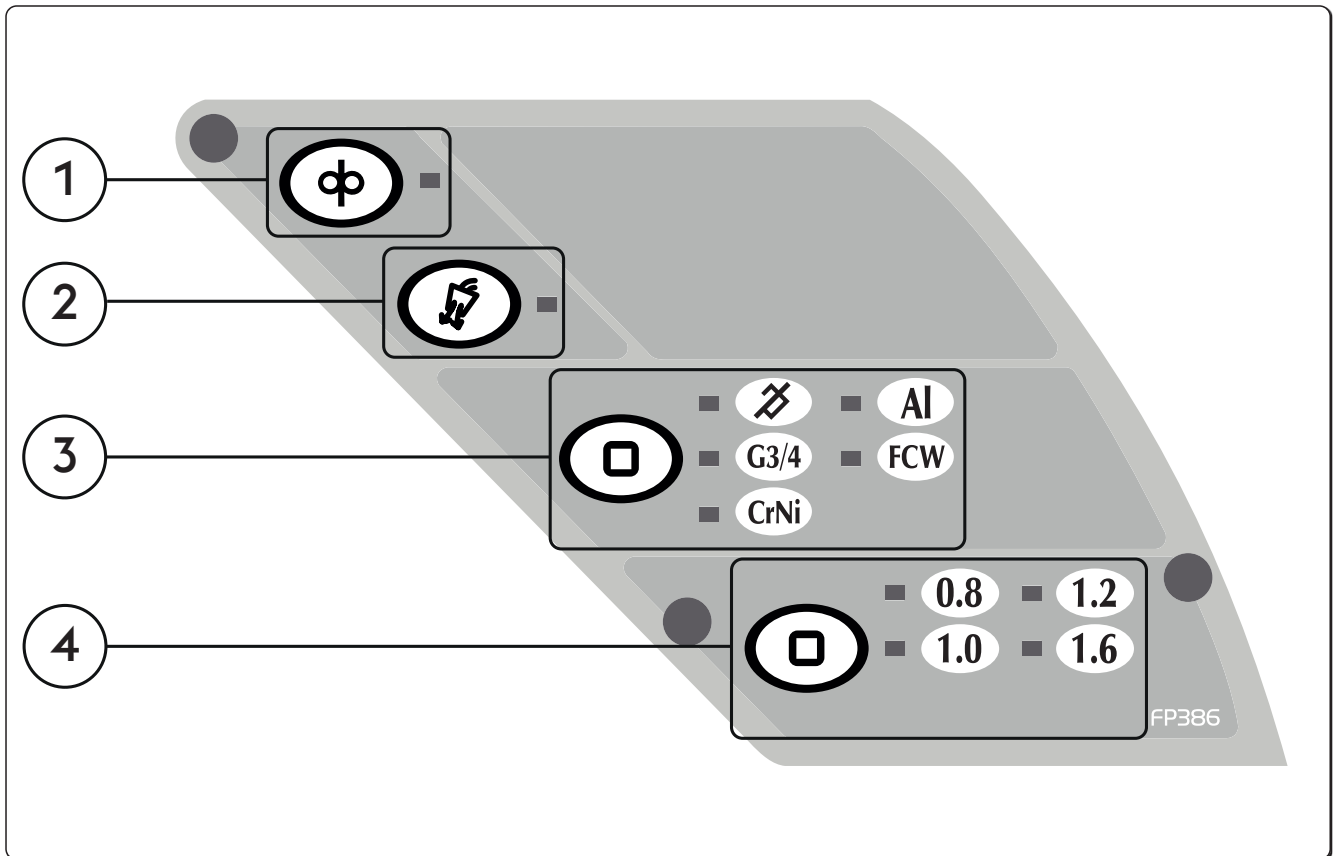
Bij 4 fasen zorgt de eerste indruk van de knop ervoor dat het gas gaat stromen met handmatige vooraf gas tijd, het loslaten van de knop activeert de stroomtoevoer naar de draad. Bij de volgende druk op de knop stopt de draad en laat het uiteindelijke proces van start gaan waardoor de stroom afloopt naar 0; laat u uiteindelijk de knop los dan zal de gastoevoer stoppen.

8 Inductantie (weerstand bij wisselstroom)

Maakt het regelen mogelijk van de weerstand van het las circuit.
Maakt het mogelijk een snellere of langzamere boog te krijgen door de bewegingen van de lasser en de natuurlijke las instabiliteit te compenseren.
Lage weerstand = terugwerkende boog (meer spetters).
Hoge weerstand = minder terugwerkende boog (minder spetters).

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.7 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 Smart



 1  **Draadtoevoer**



Maakt handmatige draadtoevoer mogelijk zonder gastoevoer.

Maakt het insteken van de draad in de toorts mogelijk tijdens de voorbereidingen van het lassen.

 2  **Gas test knop**

Maakt het mogelijk de gasleiding te reinigen van onzuiverheden en om, zonder stroom verlies, de juiste inleidende gasdruk en de gas toevoer in te stellen.

 3  **Synergie-toets**

Zorgt voor de keuze van het handmatig MIG ( Off) of synergisch MIG proces ( 6) door het instellen van het soort materiaal dat gelast moet worden.



Handmatig MIG proces



Synergisch MIG proces, het lassen van carbon staal



Synergisch MIG proces, het lassen van roestvrij staal



Synergisch MIG proces, het lassen van aluminium



Synergisch MIG-proces, lassen met gevulde draad

 4  **Draad diameter**

Kunt u kiezen uit de volgende draad diameter (mm).

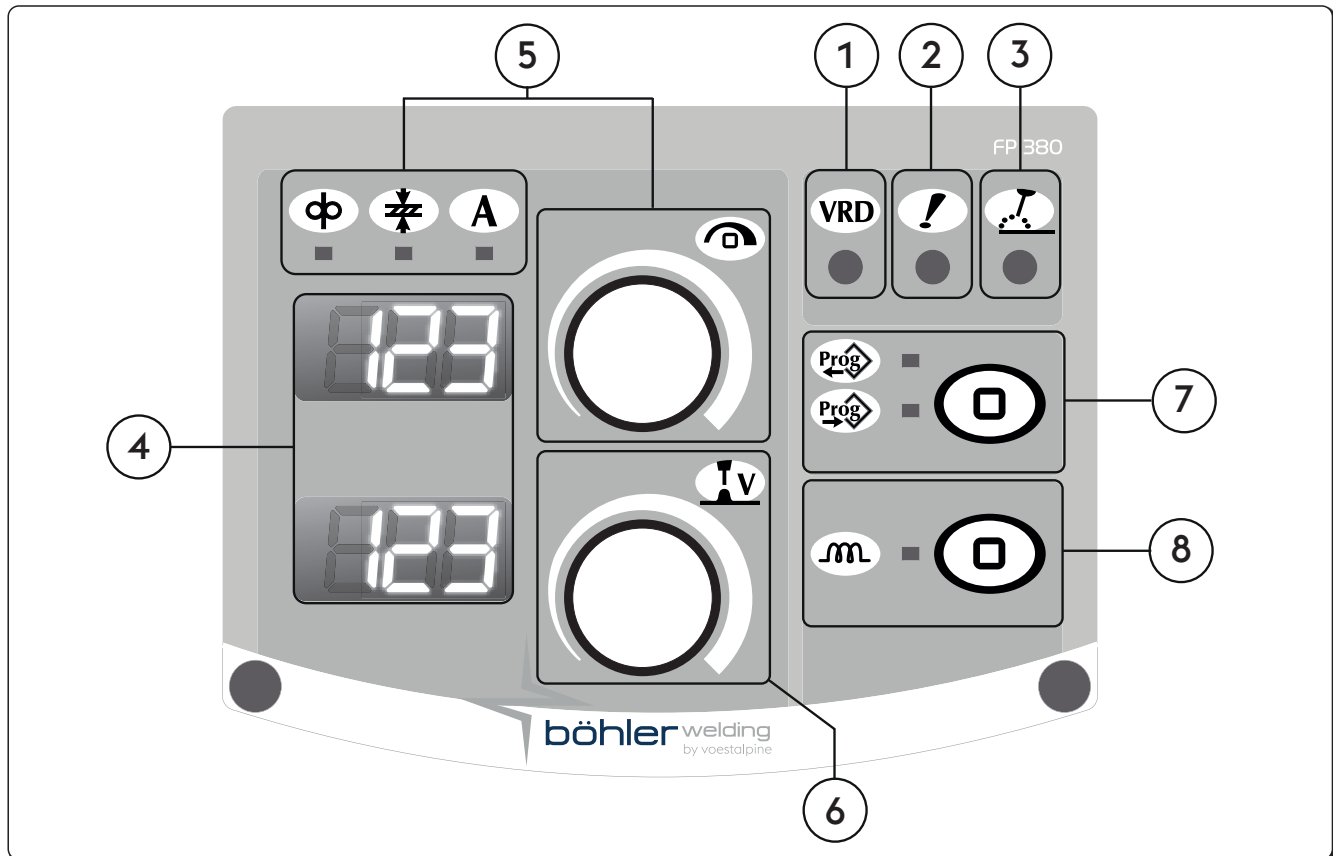








3.8 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 SteelDrive



- 1** **VRD** **VRD (Voltage Reduction Device)**
Spanningsverlagingscomponent
Zorgt ervoor dat de nullastspanning naar een veilig niveau wordt gebracht.
- 2** **!** **Algemeen alarm-led**
Geeft aan dat het beveiligingssysteem een mogelijke storing constateert zoals bij voorbeeld bij een te hoge temperatuur.
- 3** **!** **Actief vermogen-led**
Geeft aan dat de boogspanning is geactiveerd.
- 4** **888** **7-segmenten display**
Zorgt ervoor dat u de waarden van de parameters kunt aflezen tijdens het opstarten van de machine, de instellingen, de stroomtoevoer en de voltage tijdens het lassen, en de alarm codes.
- 5** **!** **Belangrijkste instellingsknop**
Zorgt ervoor dat de las stroom doorlopend kan worden aangepast.
Staat het opstarten toe. De keuze en de instelling van de las parameters.
Selectie parameters
- φ** **Draadsnelheid**
Maakt de regeling mogelijk van de snelheid van de draadtoevoer.
 - A** **Lasstroom**
Voor de instelling en de weergave van de lasstroom.
 - Z** **Stukdikte**
Maakt het mogelijk dat de dikte van het deel dat wordt gelast ingesteld wordt.
Maakt de instelling mogelijk van het systeem doormiddel van het reguleren van het te lassen deel.

6



Belangrijkste instellingsknop

Maakt de regeling mogelijk van de lasboog.
 Maakt de regeling mogelijk van de lengte van de boog tijdens het lassen.
 Hoog voltage = lange boog
 Laag voltage = korte boog

MIG/MAG manueel

| Minimaal | Maximaal |
|----------|----------|
| 5 V | 55.5 V |

MIG/MAG synergisch

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7



Toets job



Programma opslaan

Start het menu “programma opslaan” door de knop minstens één seconde in te drukken.
 Selecteer het gewenste programma (of het lege geheugen) door de decoder te draaien.
 Druk op de encoder-toets om de bewerking te bevestigen.



Programma ontsluiten

Haal het 1e beschikbare programma terug door de knop in te drukken.
 Selecteer het gewenste programma door de knop in te drukken.
 Selecteer het gewenste programma door de decoder te draaien.
 Alleen de werkprogramma’s in het geheugen worden getoond, de programma’s die niet in gebruik zijn worden automatisch overgeslagen.

8



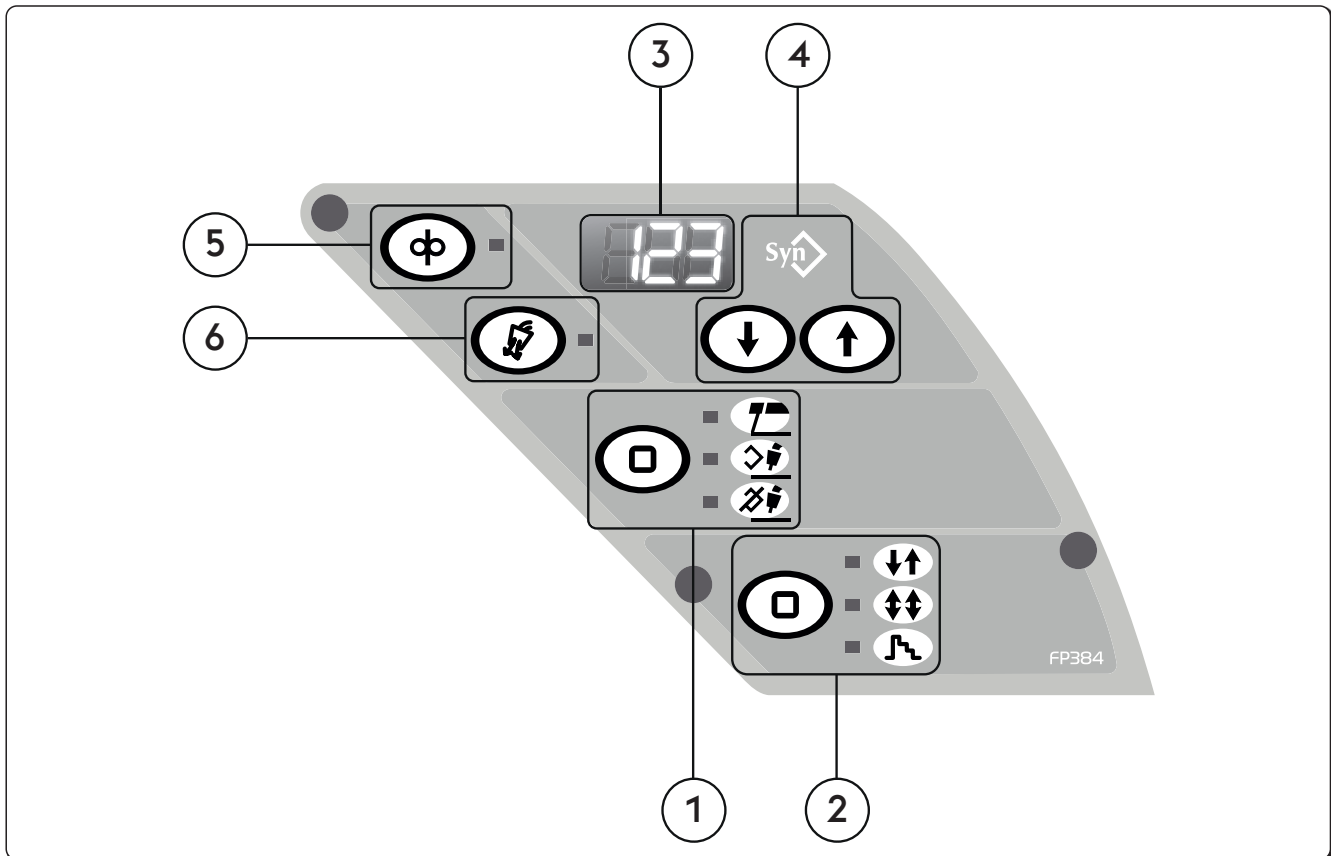
Inductantie (weerstand bij wisselstroom)

Maakt het regelen mogelijk van de weerstand van het las circuit.
 Maakt het mogelijk een snellere of langzamere boog te krijgen door de bewegingen van de lasser en de natuurlijke las instabiliteit te compenseren.
 Lage weerstand = terugwerkende boog (meer spetters).
 Hoge weerstand = minder terugwerkende boog (minder spetters).

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

NL

3.9 Bedieningspaneel vooraan WF NX 230 SteelDrive



1 Las-proces

Zorgt voor de keuze van las proces.

-  MMA (met elektrode)
-  MIG/MAG synergisch
-  MIG/MAG manueel

2



Las methodes



2 Fasen

De knop indrukken activeert voor de gastoevoer geeft stroom naar de draad en laat hem vooruit gaan; als de knop wordt losgelaten worden de gasdruk en de stroomtoevoer uitgeschakeld.



4 Fasen

Bij 4 fasen zorgt de eerste indruk van de knop ervoor dat het gas gaat stromen met handmatige vooraf gas tijd, het loslaten van de knop activeert de stroomtoevoer naar de draad. Bij de volgende druk op de knop stopt de draad en laat het uiteindelijke proces van start gaan waardoor de stroom afloopt naar 0; laat u uiteindelijk de knop los dan zal de gastoevoer stoppen.



Crater filler

Zorgt ervoor dat u kunt lassen met drie verschillende kracht niveaus die u direct kunt kiezen en controleren door de knop op de toorts te gebruiken.

De eerste druk op de knop maakt dat de gastoevoer van start gaat, activeert de stroomtoevoer naar de draad en voedt hem met de vooraf ingestelde snelheid op de parameter (tijdens het instellen) en met de relatieve synergische waarden van de las parameters.

Als de knop op de toorts wordt losgelaten, veranderen de snelheid van de draad en de relatieve synergie van de parameters automatisch naar de waarden zoals die op het controle paneel zijn ingesteld.

Bij de volgende druk op de knop van de toorts brengt de snelheid van de draad en de relatieve synergie van de parameters tot de vooraf ingestelde (tijdens de instelling) parameter waarden van de gaten voller.

Het loslaten van de knop op de toorts stopt de draadtoevoer en levert de energie voor het terug branden van de na-gas fase.

3



7-segmenten display

Zorgt ervoor dat u de waarden van de parameters kunt aflezen tijdens het opstarten van de machine, de instellingen, de stroomtoevoer en de voltage tijdens het lassen, en de alarm codes.

4



Toets job



Hiermee kan een vooraf ingesteld lasprogramma geselecteerd worden via onderstaande informatie

- Soort draad
- type gas
- Draad diameter

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
RapiDeep UniversalArc (rd) "r."
PulsDrive UniversalArc (Pd) "P."
QuickPulse UniversalArc (qP) "q."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."
PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P."
QuickPulse BohlerArc (qPb) "q."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
RapiDeep UniversalArc (rd) "r."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."

5



Draadtoevoer

Maakt handmatige draadtoevoer mogelijk zonder gastoevoer.

Maakt het insteken van de draad in de toorts mogelijk tijdens de voorbereidingen van het lassen.

6



Gas test knop

Maakt het mogelijk de gasleiding te reinigen van onzuiverheden en om, zonder stroom verlies, de juiste inleidende gasdruk en de gas toevoer in te stellen.

NL

4. GEBRUIK VAN APPARATUUR

Wanneer hij is ingeschakeld, voert de stroombron een aantal controles uit om de juiste werking van het systeem en van alle aangesloten apparatuur te garanderen. In dit stadium wordt de gas test ook uitgevoerd om de juiste aansluiting te controleren van het gastoevoer systeem.

Raadpleeg het gedeelte "Bedieningspaneel vooraan" en "Set up".

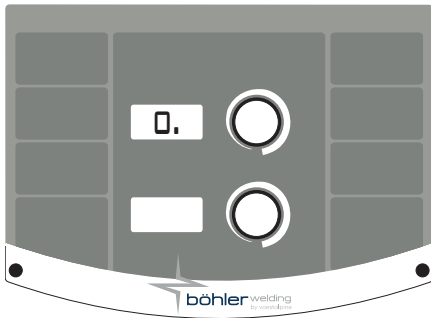
5. SETUP

5.1 Set up en instelling van de parameters

Zorgt voor het instellen en regelen van een serie extra parameters voor een betere en meer nauwkeurige controle van het lassyteem.

De instelling van de parameters is afhankelijk van het geselecteerde lasproces en hebben een numerieke codering.

Beginnen met de set up



- ▶ Door de encoder-toets 5 seconden in te drukken.
- ▶ De nul in het midden van de 7 segmenten display bevestigt de toegang

Selectie en instelling van de gewenste parameters

- ▶ Draai de codeerknop totdat de numerieke code voor de parameter weergegeven wordt.
- ▶ De parameter is herkenbaar aan de "." rechts van het nummer
- ▶ Als de codeerknop op dat moment wordt ingedrukt wordt de ingestelde waarde voor deze parameter weergegeven en ingesteld.
- ▶ De toegang tot het parametersubmenu wordt bevestigd doordat de "." rechts van het cijfer verdwijnt

Set up verlaten

- ▶ Om het gedeelte 'regeling' te verlaten de codeerknop opnieuw indrukken.
- ▶ Om de set up te verlaten, ga naar parameter "0" (opslaan en afsluiten) en de codeerknop in.

5.1.1 Lijst parameters in de set up (MMA) **SteelDrive**

0 Opslaan en afsluiten

Om de wijzigingen op te slaan en de parameter te verlaten.

1 Reset

Om alle parameter weer op de fabrieksinstelling terug te brengen.

3 Hot start

Voor het regelen van de waarde van de hot start in MMA.

Voor een min of meer warme start in de fases van de ontsteking van de boog wat de startprocedure makkelijker maakt.

Basisch-elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 80% |

Cellulose-elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 150% |

CrNi-elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 100% |

Aluminium elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 120% |

Gietijzeren elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 100% |

Rutiel elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 80% |

7
Lasstroom

Voor het afstellen van de lasstroom.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|------------------|--------------------|
| 3 A | I _{max} | 100 A |

8
Arc force

Voor het regelen van de waarde van de Arc force in MMA.

Voor een min of meer krachtige dynamische reactie tijdens het lassen waardoor het werken voor de lasser gemakkelijker wordt.

Door de waarde van de arc-force te verhogen wordt de kans op vastkleven van de elektrode verlaagd.

Basisch-elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 30% |

Cellulose-elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 350% |

CrNi-elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 30% |

Aluminium elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 100% |

Gietijzeren elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 70% |

Rutiel elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 500% | 80% |

204
Dynamic power control (DPC)

Maakt het mogelijk de gewenste V/A karakteristiek te selecteren.

I=C Constante boog

De toe- of afname van de booglengte heeft geen effect op de lasstroom.

Aanbevolen voor elektrode: Basisch, Rutiel, Acid, Staal, Gietijzer

1:20 Afbouwende karakteristiek met slopeafstelling

De verlenging van de booglengte heeft een verlaging van de lasstroom tot gevolg (en omgekeerd) dit in de verhouding ampere staat tot voltage van 1 tot 20.

Aanbevolen voor elektrode: Cellulose, Aluminium

P=C Wet van behoud van energie

De verlenging van de booglengte veroorzaakt een verlaging van de lasstroom (en omgekeerd) en wel volgens de formule $V \cdot I = K$

Aanbevolen voor elektrode: Cellulose, Aluminium

205
MMA Synergie

Hiermee kan de beste boogdynamiek worden ingesteld door het selecteren van het type elektrode dat u gaat gebruiken.

Het kiezen van de juiste dynamische boog maakt het mogelijk om het maximaal profijt uit de stroombron te halen zodat de best mogelijk las prestatie wordt behaald.

| Waarde | Functie | Fabrieksinstelling |
|--------|---------------------------|--------------------|
| 1 | Standard (Basisch/Rutiel) | X |
| 2 | Cellulose | - |
| 3 | Staal | - |
| 4 | Aluminium | - |
| 5 | Gietijzer | - |



Perfekte lasbaarheid van de gebruikte elektrode wordt niet gegarandeerd.

De lasbaarheid is afhankelijk van de kwaliteit en de staat waarin het artikel verkeerd, de werk- en lascondities, en vele mogelijke toepassingen, enz.

312 Spanning booguitschakeling

Voor het instellen van de waarde van de spanning om de elektrische boog wordt uitgeschakeld. Hierdoor worden de werkomstandigheden die zich voordoen beter beheerst.

Bij het puntlassen bijvoorbeeld zorgt een lage waarde van de spanning voor een minder grote vlam als de elektrode van het werkstuk wordt verwijderd waardoor spatten, verbranding en oxidatie van het werkstuk afnemen. Worden er echter elektroden gebruikt waarvoor een hoge spanning noodzakelijk is, adviseren wij u een hoge drempelwaarde in te stellen om te voorkomen dat de boog tijdens het lassen dooft.



Stel de spanning voor het uitschakelen van de boog nooit hoger in dan nul lading spanning van de stroombron.

Basisch-elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 99.9 V | 57.0 V |

Cellulose-elektrode

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 99.9 V | 70.0 V |

399 Verplaatsingssnelheid

Hiermee wordt de snelheid ingesteld waarmee het laswerk wordt uitgevoerd. Default cm/min: referentiesnelheid voor manueel lassen. Syn: Sinergic waarde.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|------------|--------------------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500 Machine-instelling

Maakt het kiezen van de gewenste grafische interface mogelijk. Maakt de toegang mogelijk tot hogere instelling niveaus. Raadpleeg het gedeelte "Interface personalisatie (Set up 500)"

| Waarde | Gebruikersinterface | |
|--------|---------------------|--------------|
| XE | eenvoudige modus | |
| XA | Gevorderde modus | |
| XM | Modus Medium | Smart |
| XP | Professionele modus | |

| Waarde | Geselecteerd niveau |
|--------|---------------------|
| USER | Gebruiker |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Maakt het mogelijk de controle knoppen op het paneel te blokkeren en een bescherm code in te voeren. Raadpleeg het gedeelte "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Stapsgewijze regeling

Maakt het stapsgewijze regelen van de parameter met de persoonlijke instellingen van de lasser mogelijk.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 1 | lmax | 1 |

602 Instellen van de minimale externe parameterwaarde CH1

Staat de instelling toe van de minimumwaarde voor de externe parameter CH1.

603 Instellen van de maximale waarde externe parameter CH1

Staat de instelling toe van de maximale waarde voor de externe parameter CH1.

705 Afstelling weerstand circuit

Voor het afstellen van de apparatuur. Raadpleeg het gedeelte "Afstelling weerstand circuit (set up 705)".

751 Stroom aflezen

Toont de werkelijke waarde van de lasstroom.

752 Voltage aflezen

Toont de werkelijke waarde van het las voltage.

768 Meting warmtetoevoer HI

Hiermee kan de waarde van de warmtetoevoermeting tijdens het lassen worden afgelezen.

851 Booglassen mogelijkheid

Schakelt de functie ARC-AIR in.

| Waarde | Fabrieksinstelling | ARC-AIR |
|--------|--------------------|-------------|
| aan | - | ACTIEF |
| uit | X | NIET ACTIEF |

852 TIG DC LIFT START mogelijkheid

Schakelt de functie in of uit.

| Waarde | Fabrieksinstelling | TIG DC LIFT START |
|--------|--------------------|-------------------|
| aan | - | ACTIEF |
| uit | X | NIET ACTIEF |

903 Programma opheffen **SteelDrive**

Selecteer het gewenste programma door de knop 1 te draaien.

Wis het geselecteerde programma door de knop 2 in te drukken.

5.1.2 Lijst parameters in setup (MIG/MAG)
0 Opslaan en afsluiten

Om de wijzigingen op te slaan en de parameter te verlaten.

1 Reset

Om alle parameter weer op de fabrieksinstelling terug te brengen.

2 Las programma's **SteelDrive**

Hiermee kan een vooraf ingesteld lasprogramma (synergie) geselecteerd worden via onderstaande informatie:

Soort draad

type gas

Draad diameter

Raadpleeg het gedeelte "Bedieningspaneel vooran WF NX 230 Classic".

3 Draadsnelheid

Maakt de regeling mogelijk van de snelheid van de draadtoevoer.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|-----------|------------|--------------------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4 Stroom **Smart **SteelDrive****

Voor het afstellen van de lasstroom.

| Minimaal | Maximaal |
|----------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5 Stukdikte **Smart **SteelDrive****

Maakt het mogelijk dat de dikte van het deel dat wordt gelast ingesteld wordt.

Maakt de instelling mogelijk van het systeem doormiddel van het reguleren van het te lassen deel.

6 Hoeklasnaad "a" **Smart **SteelDrive****

Hiermee wordt de diepte ingesteld van de lasnaad bij een hoekaansluiting.

7 Voltage - Booglengte

Maakt de regeling mogelijk van de lasboog.

Maakt de regeling mogelijk van de lengte van de boog tijdens het lassen.

Hoog voltage = lange boog

Laag voltage = korte boog

Synergische modus **Smart **SteelDrive****

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

Handmatiglassen

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10 Voor gas stroom tijd

Om de gasstroom vóór het ontsteken van de boog in te stellen en te regelen.
Om de toorts met gas te vullen en de werkplek voor het lassen in gereedheid te brengen.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 99.9 s | 0.1 s |

11 Soft start

Om de draadsnelheid in te stellen en te regelen vóór u de boog ontsteekt.
Voor een ontsteking met lagere snelheid en dus soepeler en met minder spetters.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12 Motor opbouw

Voor een geleidelijke overgang van de draadsnelheid bij ontsteken en lassen.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 1.0 s | 0/uit |

15 Burn back

Voor de regeling van de tijd dat de draad brandt waardoor vastplakken aan het einde van het lassen wordt voorkomen.

Voor de regeling van de lengte van het stuk draad buiten de toorts.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16 Na-gas stroomtijd

Voor het regelen van de lasstroom aan het eind van het lassen.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0/uit | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) **SteelDrive**

Voor het regelen van de secundaire draadsnelheid bij het lassen in bilevel.

Als de lasser de knop snel indrukt en weer loslaat wordt er overgegaan op “ Φ_2 ”.

Door de knop snel in te drukken en weer los te laten wordt er weer overgegaan op “ Φ ” enzovoorts.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 1 % | 200 % | 0/uit |

25 Aanvankelijke vermeerdering **SteelDrive**

Maakt het mogelijk de waarde van de draadtoevoer snelheid te regelen gedurende de eerste ‘krater vulling’ lasfase.

Hierdoor kan de energie aanvoer worden verhoogd wanneer dat noodzakelijk is bij dit deel van het werk in deze fase (het materiaal is nog koud), is om een gelijkmatige smelting te krijgen meer hitte nodig.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler **SteelDrive**

Maakt het mogelijk de draadtoevoer snelheid te regelen tijdens de slot fase van het lassen.

Hierdoor kan de energie aanvoer worden verminderd wanneer dat noodzakelijk is bij dit deel van het werk in deze fase als het materiaal al heel heet is, zodoende wordt het risico op ongewilde deformaties verkleind.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Timing aanvankelijk increment **SteelDrive**

Hiermee wordt de aanvankelijke incrementtijd ingesteld.

Voor het automatiseren van de functie voor vullen van de krater.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/uit |

28 Timing krater vullen SteelDrive

Hiermee wordt de tijd voor vullen van de krater ingesteld.
 Voor het automatiseren van de functie voor vullen van de krater.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/uit |

30 Puntlassen

Zorgt ervoor de plaatselijk las procedure uit te voeren en stelt een lastijd in.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/uit |

31 Pauze punt

Voor het activeren van het proces "pauze punt" en om een rusttijd tussen een las en de volgende las te bepalen.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/uit |

32 Secundaire voltage (weerstand bij wisselstroom) (Bilevel MIG) Smart SteelDrive

Maakt de regeling mogelijk van het voltage van het secundaire pulsing niveau.

Hierdoor kan grotere boog vastheid worden verkregen gedurende de verschillende fases van het pulseren.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33 Secundaire inductantie (weerstand bij wisselstroom) (Bilevel MIG) Smart SteelDrive

Maakt de regeling mogelijk van het weerstand van het secundaire pulsing niveau.

Maakt het mogelijk een snellere of langzamere boog te krijgen door de bewegingen van de lasser en de natuurlijke las instabiliteit te compenseren.

Lage weerstand = terugwerkende boog (meer spetters).

Hoge weerstand = minder terugwerkende boog (minder spetters).

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34 Aanvankelijke incrementopbouw SteelDrive

Om een geleidelijke overgang in te stellen van aanvankelijk increment naar lassen.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0 s | 10 s | 0/uit |

35 Rampa crater filler SteelDrive

Om een geleidelijke overgang in te stellen van lassen naar vullen van de krater.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 0 s | 10 s | 0/uit |

202 Inductantie (weerstand bij wisselstroom)

Maakt het regelen mogelijk van de weerstand van het las circuit.

Maakt het mogelijk een snellere of langzamere boog te krijgen door de bewegingen van de lasser en de natuurlijke las instabiliteit te compenseren.

Lage weerstand = terugwerkende boog (meer spetters).

Hoge weerstand = minder terugwerkende boog (minder spetters).

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207 Synergie mogelijkheid (G3/4 Si1 - 100% CO₂) Smart

| Waarde | Fabrieksinstelling | Callback-functie |
|--------|--------------------|--|
| aan | - | Synergie (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) uitgeschakeld |
| uit | X | Synergie (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) ingeschakeld (bij de instelling G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331 Gecompenseerde gemiddelde spanning Smart SteelDrive

Hiermee wordt de lasspanning ingesteld.

NL

398 Referentieconstante verplaatsingsnelheid

Referentieconstante voor alle lasprocessen

Waarde van de verplaatsingsnelheid van de toorts op basis waarvan het systeem de lasparameterberekeningen uitvoert

399 Verplaatsingsnelheid

Hiermee wordt de snelheid ingesteld waarmee het laswerk wordt uitgevoerd.

Default cm/min: referentiesnelheid voor manueel lassen.

Syn: Sinergic waarde.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500 Machine-instelling

Maakt het kiezen van de gewenste grafische interface mogelijk.

Maakt de toegang mogelijk tot hogere instelling niveaus.

Raadpleeg het gedeelte "Interface personalisatie (Set up 500)"

| Waarde | Gebruikersinterface | |
|--------|---------------------|--------------|
| XE | eenvoudige modus | |
| XA | Gevorderde modus | |
| XM | Modus Medium | Smart |
| XP | Professionele modus | |

| Waarde | Geselecteerd niveau |
|--------|---------------------|
| USER | Gebruiker |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Maakt het mogelijk de controle knoppen op het paneel te blokkeren en een bescherm code in te voeren.

Raadpleeg het gedeelte "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Stapsgewijze regeling

Maakt het stapsgewijze regelen van de parameter met de persoonlijke instellingen van de lasser mogelijk.

Functionaliteit bestuurd door toorts omhoog / omlaag-knop.

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|----------|----------|--------------------|
| 1 | lmax | 1 |

602 Instellen van de minimale externe parameterwaarde CH1

Staat de instelling toe van de minimumwaarde voor de externe parameter CH1.

603 Instellen van de maximale waarde externe parameter CH1

Staat de instelling toe van de maximale waarde voor de externe parameter CH1.

604 Instellen van de minimale externe parameterwaarde CH2


Staat de instelling toe van de minimumwaarde voor de externe parameter CH2.

605 Instellen van de maximale waarde externe parameter CH2

Staat de instelling toe van de maximale waarde voor de externe parameter CH2.

606 U/D toorts **SteelDrive**

Maakt de besturing mogelijk van de externe parameter (U/D).

| Waarde | Fabrieksinstelling | Callback-functie |
|---|--------------------|----------------------|
| 0/uit | - | uit |
| 1/1 | X | Stroom |
|  | - | Programma ontsluiten |

607 Instellen van de minimale externe parameterwaarde CH3

Staat de instelling toe van de minimumwaarde voor de externe parameter CH3.

608 Instellen van de maximale waarde externe parameter CH3

Staat de instelling toe van de maximale waarde voor de externe parameter CH3.

653 Draadsnelheid

Maakt de regeling mogelijk van de snelheid van de draadtoevoer (tijdens het laden fase).

| Minimaal | Maximaal | Fabrieksinstelling |
|-----------|------------|--------------------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

NL

- 705 Afstelling weerstand circuit**
 Voor het afstellen van de apparatuur.
 Raadpleeg het gedeelte "Afstelling weerstand circuit (set up 705)".
- 751 Stroom aflezen**
 Toont de werkelijke waarde van de lasstroom.
- 752 Voltage aflezen**
 Toont de werkelijke waarde van het las voltage.
- 755 Gasstroom aflezen**
 Maakt het tonen van de werkelijke waarde van de gasstroom mogelijk.
- 757 Draadsnelheid aflezen**
 Encoder motor 1 inlezen.
- 758 Bewegingssnelheid van de robot**
 Maakt het mogelijk dat de bewegingssnelheid van de arm van een robot of van een automatisch apparaat wordt getoond.
- 760 Stroom aflezen (motor 1)**
 Toont de werkelijke waarde van de motorstroom (motor 1).
- 768 Meting warmtetoevoer HI**
 Hiermee kan de waarde van de warmtetoevoermeting tijdens het lassen worden afgelezen.
- 770 Meting van de neersmeltsnelheid** **Smart** **SteelDrive**
 Hiermee kan de meting van de neersmeltsnelheid worden weergegeven.
- 903 Programma opheffen** **SteelDrive**
 Selecteer het gewenste programma door de knop 1 te draaien.
 Wis het geselecteerde programma door de knop 2 in te drukken.

5.2 Specifieke gebruiksprocedures van de parameters

5.2.1 Interface personalisatie (Set up 500)

Maakt het mogelijk dat de parameters worden aangepast op het hoofdmenu.

- 500 Machine-instelling**
 Maakt het kiezen van de gewenste grafische interface mogelijk.



| Waarde | Gebruikersinterface | |
|--------|---------------------|--------------|
| XE | eenvoudige modus | |
| XA | Gevorderde modus | |
| XM | Modus Medium | Smart |
| XP | Professionele modus | |

Uitrusting Classic

Modus XE

Niet in gebruik

Modus XA

Handmatige las methode.

Maakt de handmatige instelling en regeling mogelijk van iedere individuele las parameter.

Modus XP

Maakt de handmatige instelling en regeling mogelijk van iedere individuele las parameter.

Maakt het mogelijk gebruik te maken van een serie voorinstellingen die beschikbaar zijn in het geheugen van het systeem.

Het is toegestaan de originele instellingen die het systeem voorstelt te veranderen of te corrigeren.

Uitrusting Smart

Modus XE

Voor het handmatig MIG en synergisch MIG lassen.

Modus XM

Zorgt voor de keuze van het handmatig MIG proces door het instellen van het soort materiaal dat gelast moet worden. De instellingen blijven onveranderd tijdens de verschillende las fases.

Modus XA

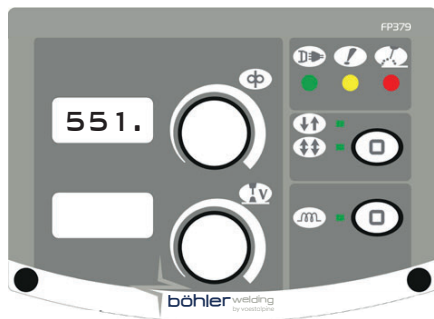
Voor het handmatig MIG en synergisch MIG lassen. De instellingen blijven onveranderd tijdens de verschillende las fases.

Modus XP

Voor het handmatig MIG en synergisch MIG lassen. De synergische controle blijft actief tijdens de verschillende las fases. De lasparameters worden doorlopend gecontroleerd en indien nodig gecorrigeerd volgens een nauwkeurig onderzoek van de eigenschappen van de elektrische boog. De synergische waarde in percentages kan door de lasser worden veranderd als hij dat wil.

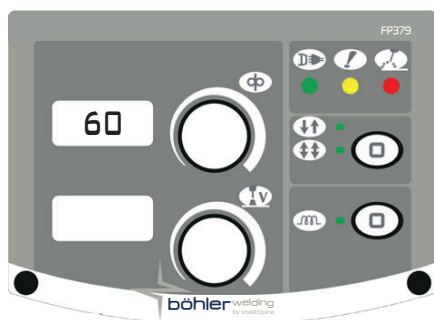
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Maakt het mogelijk de controle knoppen op het paneel te blokkeren en een bescherm code in te voeren.



Selectie parameter

- ▶ Begin in set-up door de decoder knop minstens 5 seconden in te drukken.
- ▶ Selecteer de gewenste parameter (551.).
- ▶ Activeer de regeling van de geselecteerde parameter door de decoder knop in te drukken.



Wachtwoord instellen

- ▶ Stel een numerieke code (paswoord) in door de decoder te draaien.
- ▶ Druk op de encoder-toets om de bewerking te bevestigen.
- ▶ Om de set up te verlaten, ga naar parameter "0." (opslaan en afsluiten) en de codeerknop in.

Funcities van het paneel

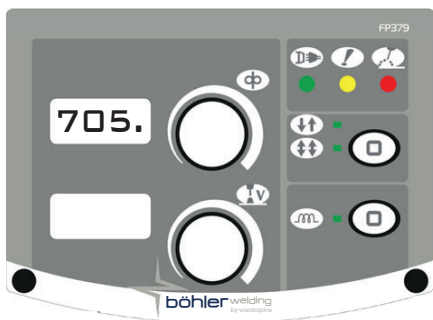


Het uitvoeren van elke handeling op een afgesloten controle paneel laat een speciaal scherm verschijnen.

- ▶ Tijdelijke toegang tot de functies op het paneel (5 minuten) door de decoder te draaien en het juiste paswoord in te voeren.
- ▶ Druk op de encoder-toets om de bewerking te bevestigen.
- ▶ Open het controle paneel definitief door in de set-up te beginnen (volg de instructies die hierboven gegeven zijn) en breng parameter 551 terug naar '0'.
- ▶ Druk op de encoder-toets om de bewerking te bevestigen.
- ▶ Om de set up te verlaten, ga naar parameter "0." (opslaan en afsluiten) en de codeerknop in.

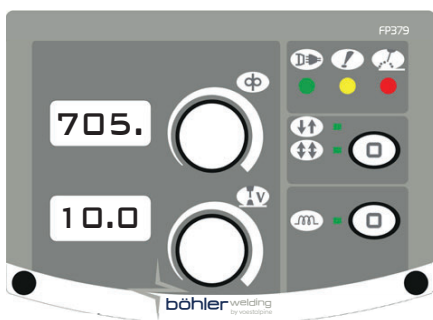
5.2.3 Afstelling weerstand circuit (set up 705)

Hiermee kan de generator worden afgesteld op de weerstand van het huidige lascircuit.



Selectie parameter

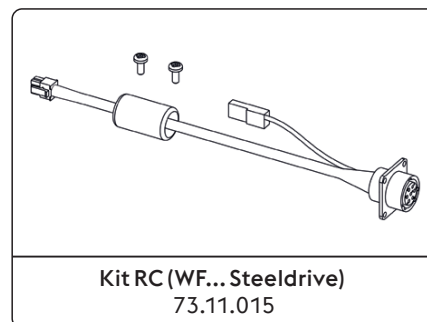
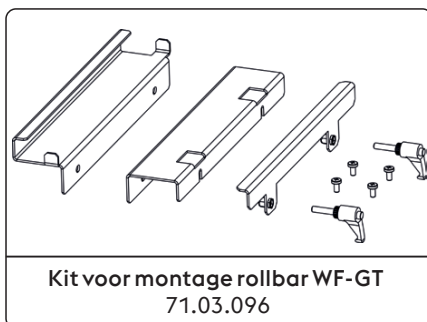
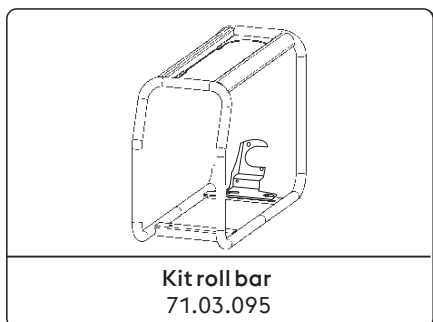
- ▶ Zet de generator in de modus: MIG/MAG
- ▶ Begin in set-up door de decoder knop minstens 5 seconden in te drukken.
- ▶ Selecteer de gewenste parameter (705.).
- ▶ Verwijder de dop om de mondstukhouder van de toorts bloot te leggen. (MIG/MAG)
- ▶ Activeer de regeling van de geselecteerde parameter door de decoder knop in te drukken.



Afstelling

- ▶ Breng draadpunt en lasstuk elektrisch met elkaar in contact. (MIG/MAG)
- ▶ Houd het contact ten minste een seconde aan.
- ▶ De op het display weergegeven waarde wordt bijgewerkt nadat de afstelling is uitgevoerd.
- ▶ Druk op de encoder-toets om de bewerking te bevestigen.
- ▶ Om het gedeelte 'regeling' te verlaten de codeerknop opnieuw indrukken.
- ▶ Nadat de bewerking is voltooid keert het systeem terug naar het parameterinvoerscherm op het display.
- ▶ Om de set up te verlaten, ga naar parameter "0." (opslaan en afsluiten) en de codeerknop in.

6. ACCESSOIRES



*Factory assemblage

Raadpleeg het gedeelte "Het installeren kit/accessoires".

7. ONDERHOUD



De normale onderhoud werkzaamheden moeten worden uitgevoerd volgens de richtlijnen die de fabrikant heeft verstrekt. Als de machine is ingeschakeld moeten alle ingangspunten en panelen zijn gesloten. De installatie mag op geen enkele manier worden gewijzigd. Voorkom ophoping van metaalstof bij of op het koelrooster.



Iedere onderhoud beurt dient te worden gedaan door gekwalificeerd personeel. Bij reparatie of vervanging van een onderdeel in de machine door onbevoegd personeel vervalt de garantie. De reparatie of vervanging van een onderdeel in de machine dient te worden gedaan door gekwalificeerd personeel.



Schakel de stroomtoevoer altijd uit voor u onderhoud pleegt.

7.1 Controleer de stroombron regelmatig als volgt



Reinig de machine aan de binnenkant door hem uit te blazen en af te borstelen met een zachte borstel. Controleer de elektrische aansluitingen en de kabels.

7.2 Odpovědnost
















































Als geen regelmatig onderhoud wordt uitgevoerd, vervalt de garantie en wordt de fabrikant van alle aansprakelijkheid ontheven. De fabrikant wijst ieder verantwoordelijkheid af wanneer de gebruiker zich niet houdt aan de volgende richtlijnen. In geval van twijfel of problemen aarzel niet contact op te nemen met uw leverancier.

8. ALARM CODES

ALARM
De tussenkomst van een alarm of de overschrijding van een kritieke waarschuwingsgrens veroorzaakt een visueel signaal op het bedieningspaneel en de onmiddellijke stopzetting van de laswerkzaamheden.

Let op!
De overschrijding van een waarschuwingsgrens veroorzaakt een visueel signaal op het bedieningspaneel maar de laswerkzaamheden kunnen worden voortgezet.

Hieronder volgt een lijst van alle alarmen en waarschuwingsgrenzen met betrekking tot het systeem.

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
|  E01 | Overtemperatuur |  |  E02 | Overtemperatuur |  |
|  E05 | Overstroom |  |  E07 | Storing voedingssysteem van draadtoevoermotor |  |
|  E08 | Geblokkeerde motor |  |  E10 | Overstroom vermogensmodule (Inverter) |  |
|  E12.1 | Communicatiefout WF1 |  |  E13 | Communicatiefout (FP) |  |
|  E14.xx | Programma niet geldig de subcode van de fout geeft het nummer van de verwijderde taak aan |  |  E15 | Programma niet geldig |  |
|  E16.1 | Communicatiefout RI 1000/2000/3000 (CAN bus) |  |  E16.2 | Communicatiefout RI 3000 (Modbus) |  |
|  E16.3 | Communicatiefout RI 1000/2000 |  |  E18.xx | Programma niet geldig de subcode van de fout geeft het nummer van de verwijderde taak aan |  |
|  E19 | Fout in systeemconfiguratie |  |  E19.1 | Fout in systeemconfiguratie |  |
|  E19.11 | Fout in systeemconfiguratie (WF) |  |  E20 | Defect geheugen |  |
|  E21 | Gegevensverlies |  |  E23 | Niet aanwezige lasprogramma's |  |
|  E27 | Defect geheugen (RTC) |  |  E32 | Gegevensverlies |  |
|  E33.1 | Fout in systeemconfiguratie (LCD 3.5") |  |  E33.3 | Communicatiefout (ACTIVATION KEY) |  |
|  E33.4 | Communicatiefout (ACTIVATION KEY) |  |  E40 | Storing systeemvoeding |  |
|  E43 | Geen koelvloeistof |  |  E44 | Geen gas |  |

| | | | | | |
|--|---|---|--|---|---|
|  E48 | Geen draad (Automatisering en robot besturing) |  |  E50 | Draad vastgeplakt (Automatisering en robot besturing) |  |
|  E54 | Stroomniveau overschreden (Onderste grens) |  |  E55 | Stroomniveau overschreden (Bovenste grens) |  |
|  E56 | Spanningsniveau overschreden (Onderste grens) |  |  E57 | Spanningsniveau overschreden (Bovenste grens) |  |
|  E58 | Stromingsniveau gas overschreden (Onderste grens) |  |  E59 | Stromingsniveau gas overschreden (Bovenste grens) |  |
|  E62 | Stroomniveau overschreden (Onderste grens) |  |  E63 | Stroomniveau overschreden (Bovenste grens) |  |
|  E64 | Spanningsniveau overschreden (Onderste grens) |  |  E65 | Spanningsniveau overschreden (Bovenste grens) |  |
|  E66 | Stromingsniveau gas overschreden (Onderste grens) |  |  E67 | Stromingsniveau gas overschreden (Bovenste grens) |  |
|  E71 | Overtemperatuur koelvloeistof |  |  E74 | Stroomniveau motor 1 overschreden |  |
|  E76 | Stromingsniveau koelvloeistof overschreden |  |  E77 | Temperatuurniveau koelvloeistof |  |
|  E80 | Geen draad (wire end) |  |  E81 | Overstroom (pomp WU) |  |
|  E82 | Communicatiefout (WU) |  |  E83 | Pomp geblokkeerd |  |
|  E99.2 | Systeem configuratie alarm (inverter) |  |  E99.3 | Systeem configuratie alarm (FP) |  |
|  E99.4 | Systeem configuratie alarm (FP) |  |  E99.5 | Systeem configuratie alarm (FP) |  |
|  E99.6 | Systeem configuratie alarm |  |  E99.10 | Systeem configuratie alarm |  |
|  E99.11 | Defect geheugen |  |  E99.12 | Fout in systeemconfiguratie |  |

9. MEEST VOORKOMENDE VRAGEN EN OPLOSSINGEN

Draadtoevoer blokkeert

Vraag

- » Toortsknop defect

- » Kapotte of versleten rollen.

- » Draadaanvoer onderdeel kapot.

- » Toorts liner beschadigd.

- » Geen stroom op de draadtoevoer unit.

- » Draad op de spoel in de knoop.

- » Toortsmondstuk gesmolten(draad vastgeplakt).

Oplossing

- » Vervang het defecte onderdeel.

- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

- » Vervang de rollen.

- » Vervang het defecte onderdeel.

- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

- » Vervang het defecte onderdeel.

- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

- » Controleer de aansluiting op de stroombron.

- » Raadpleeg de paragraaf "Aansluitingen".

- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

- » Haal de draad uit de knoop of verwissel de spoel.

- » Vervang het defecte onderdeel.

Onregelmatige draadtoevoer

Vraag

- » Toortsknop defect

- » Kapotte of versleten rollen.

- » Draadaanvoer onderdeel kapot.

- » Toorts liner beschadigd.

- » Haspelkoppeling of rolblokkering onderdeel niet goed afgesteld.

Oplossing

- » Vervang het defecte onderdeel.

- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

- » Vervang de rollen.

- » Vervang het defecte onderdeel.

- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

- » Vervang het defecte onderdeel.

- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

- » Koppeling losmaken.

- » Druk op de rollen verhogen.

Slakken

Vraag

- » Slakken niet geheel verwijderd.

- » Diameter van de elektrode te groot.

- » Onjuiste voorbereiding van de werkstukken.

- » Wijze van lassen niet correct.

Oplossing

- » Maak de stukken grondig schoon alvorens ze te lassen.

- » Gebruik een elektrode met een kleinere diameter.

- » Vergroot de lasopening.

- » Verminder de afstand tussen de elektrode en het werkstuk.

- » Beweeg regelmatig tijdens het lassen.

Blazen

Vraag

- » Onvoldoende bescherm gas.

Oplossing

- » Pas de gasstroom aan.

- » Controleer of de gasverdeler en het gasmondstuk in goede staat zijn.

Plakken

Vraag

- » De booglente niet correct.
- » Las parameters niet correct.
- » Wijze van lassen niet correct.
- » Te lassen werkstukken zijn te groot.
- » Lasboog niet regelmatig.

Oplossing

- » Vergroot de afstand tussen de elektrode en het werkstuk.
- » Verhoog het las voltage.
- » Verhoog de las stroom.
- » Verhoog het las voltage.
- » Toorts schuiner houden.
- » Verhoog de las stroom.
- » Verhoog het las voltage.
- » Verhoog de inductie waarde.

Inkartelingen

Vraag

- » Las parameters niet correct.
- » De booglente niet correct.
- » Wijze van lassen niet correct.
- » Onvoldoende bescherm gas.

Oplossing

- » Verlaag de lasstroom.
- » Gebruik een elektrode met een kleinere diameter.
- » Verminder de afstand tussen de elektrode en het werkstuk.
- » Verminder het voltage om te lassen.
- » Verlaag de laterale oscillatiesnelheid bij het vullen.
- » Voortgangsnelheid lassen verlagen.
- » Gebruik voor het lassen materiaal geschikt gas.

Oxidatie

Vraag

- » Onvoldoende bescherm gas.

Oplossing

- » Pas de gasstroom aan.
- » Controleer of de gasverdeler en het gasmondstuk in goede staat zijn.

Poreusheid

Vraag

- » Smeer, lak, roest of stof op het las werkstuk.
- » Smeer, lak, roest of stof op het lasmateriaal.
- » Vocht in het lasmateriaal.
- » De booglente niet correct.
- » Aanwezigheid van vocht in het gas.
- » Onvoldoende bescherm gas.
- » Het lasbad stolt te snel.

Oplossing

- » Maak de stukken grondig schoon alvorens ze te lassen.
- » Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.
- » Houdt het lasmateriaal altijd in perfecte staat.
- » Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.
- » Houdt het lasmateriaal altijd in perfecte staat.
- » Verminder de afstand tussen de elektrode en het werkstuk.
- » Verminder het voltage om te lassen.
- » Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.
- » Controleer of de gastoevoer in goede staat is.
- » Pas de gasstroom aan.
- » Controleer of de gasverdeler en het gasmondstuk in goede staat zijn.
- » Voortgangsnelheid lassen verlagen.
- » Verwarm de te lassen delen voor.
- » Verhoog de las stroom.

Warmte scheuren

Vraag

- » Las parameters niet correct.
- » Smeer, lak, roest of stof op het las werkstuk.
- » Smeer, lak, roest of stof op het lasmateriaal.
- » Wijze van lassen niet correct.
- » Werkstukken met verschillende eigenschappen.

Oplossing

- » Verlaag de lasstroom.
- » Gebruik een elektrode met een kleinere diameter.
- » Maak de stukken grondig schoon alvorens ze te lassen.
- » Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.
- » Houdt het lasmateriaal altijd in perfecte staat.
- » Volg de juiste werkmethode voor het betreffende las werk.
- » Eerst bufferlaag aanbrengen.

Koude scheuren

Vraag

- » Vocht in het lasmateriaal.
- » Speciale meetkundige vorm van het te lassen werkstuk.

Oplossing

- » Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.
- » Houdt het lasmateriaal altijd in perfecte staat.
- » Verwarm de te lassen delen voor.
- » Het werkstuk naverwarmen.
- » Volg de juiste werkmethode voor het betreffende las werk.

10. BEDIENINGSINSTRUCTIES

10.1 Handleiding lassen met beklede elektroden (MMA)

Vorbereiden van de lasnaden

Om goed lasresultaat te behalen adviseren wij u altijd te werken met schone materialen, zonder oxidatie, roest of andere verontreinigingen.

Keuze van de elektrode

De diameter van de elektrode die u moet gebruiken hangt af van de dikte van het materiaal, van de positie, het type van de lasnaad en het type voorbereiding van het werkstuk.

Elektrode met een grote diameter hebben van zelf sprekend zeer hoge lasstroom nodig met als gevolg grote warmtetoevoer tijdens het lasproces.

| Type bekleding | Eigenschappen | Gebruik |
|----------------|---------------------------|------------------|
| Rutiel | eenvoudig in gebruik | in alle posities |
| Acid | Vlugge smelting | vlak |
| Basisch | Mechanische eigenschappen | in alle posities |

Keuze van de lasstroom

Het bereik van de lasstroom van een bepaalde elektrode staat vermeld op de verpakking.

Starten en aanhouden van de boog

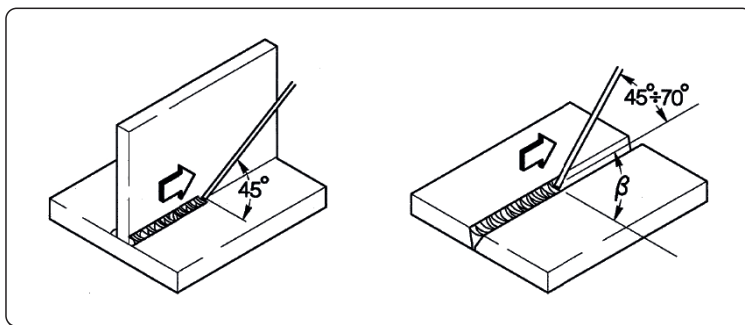
De lasboog wordt gestart door met punt van de elektrode het werkstuk, dat met een aardekabel aangesloten is, aan te tikken. Als de boog eenmaal is gestart trekt u de elektrode snel terug tot de normale las afstand. Meestal wordt om de boog sneller te laten aanslaan een stroomstoot (Hot Start) gegeven die de punt van de elektrode snel zal verwarmen.

Wanneer de boog eenmaal gevormd is begint het middelste deel van de elektrode te smelten waardoor kleine druppels ontstaan die het lasbad vormen op het werkstuk.

Het buitenste van de elektrode, de bekleding, wordt ontbonden en het gas dat daarbij vrijkomt dient als bescherming voor de las waardoor de goede kwaliteit van de las wordt gewaarborgd.

Om te voorkomen dat op het gesmolten materiaal de lasvlam dooft door kortsluiting en de elektrode aan het lasbad plakt, wordt de lasstroom tijdelijk verhoogd (Arc Force).

Wanneer de elektrode aan het werkstuk plakt kunt u het beste de kortsluitstroom tot minimale sterkte beperken (antisticking).



Het lassen

De laspositie varieert afhankelijk van het aantal doorgangen; gewoonlijk wordt de lasnaad gevormd door de elektrode heen en weer te bewegen op zo'n manier dat er geen ophoping van materiaal in het midden ontstaat.

Verwijderen van de slakken

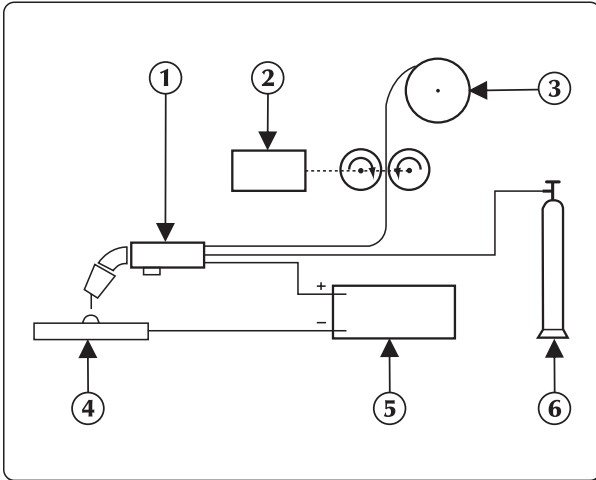
Bij het lassen met beklede elektroden moeten na iedere lasdoorgang de slakken worden verwijderd.

U kunt de slak verwijderen met een kleine hamer of indien brokkelig met een borstel.

10.2 Lassen met constante draadtoevoer (MIG/MAG)

Inleiding

Een MIG systeem bestaat uit een gelijkstroom stroombron, een toevoereenheid, een draadspool een toorts en gas.



De stroom wordt op de boog overgebracht door middel van een afsmeltende elektrode (draad met positieve polariteit); in deze procedure wordt het gesmolten metaal door een boog overgebracht op het te lassen werkstuk.

De stroom wordt op de boog overgebracht via de smeltelektrode (draad met positieve polariteit);

In dit procedé wordt het gesmolten metaal via de boog op het te lassen werkstuk overgebracht.

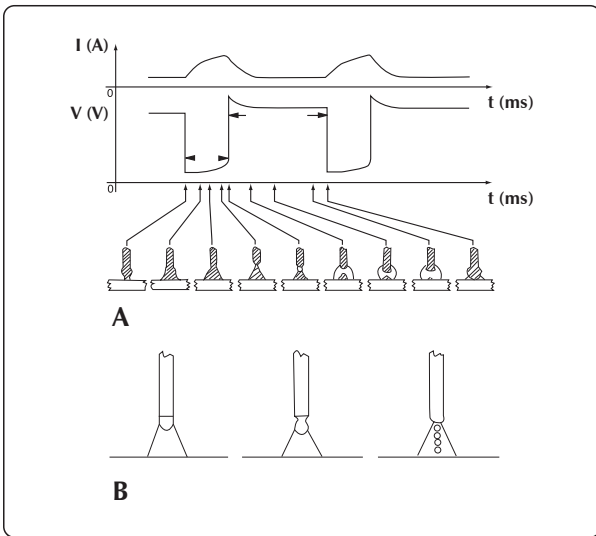
De draadtoevoer is nodig om de gesmolten toevoegdraad tijdens het lassen aan te vullen.

1. Toorts
2. Draadtoevoer
3. Lasdraad
4. Te lassen werkstuk
5. Generator
6. Gasfles

Werkmethoden

Bij het Mig lassen onder beschermend gas zijn twee overdrachtssystemen nodig die gerangschikt kunnen worden naar de manier waarop metaal wordt overgebracht van de elektrode naar het werkstuk.

De eerste is methode is "KORTSLUIT BOOGLASSEN" (Short-Arc), en hierbij komt de elektriciteit direct in aanraking met het lasbad, waardoor een kortsluiting veroorzaakt wordt waarbij de draad als zekering optreedt en de boog onderbroken wordt. Vervolgens gaat de boog weer branden en wordt de cyclus herhaald.



SHORT cyclus en SPRAY ARC lassen

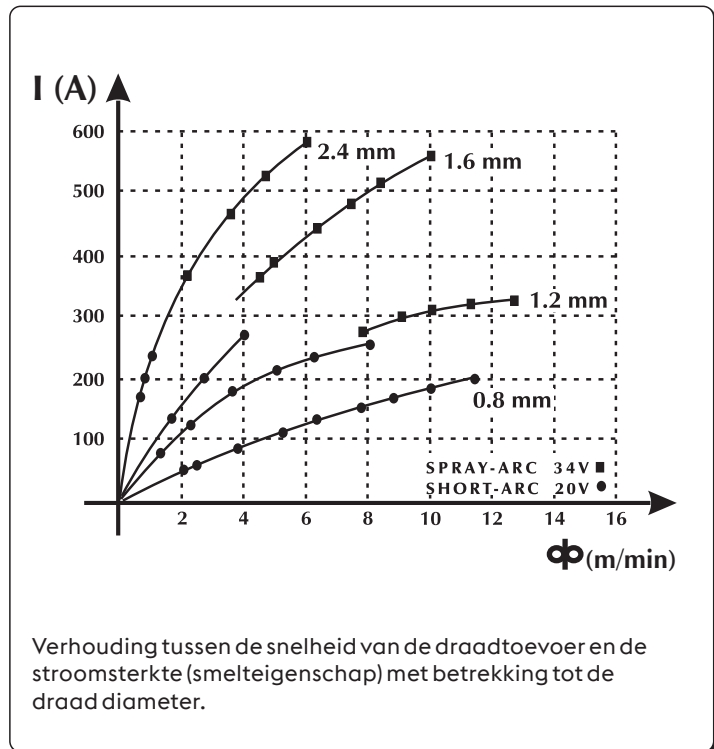
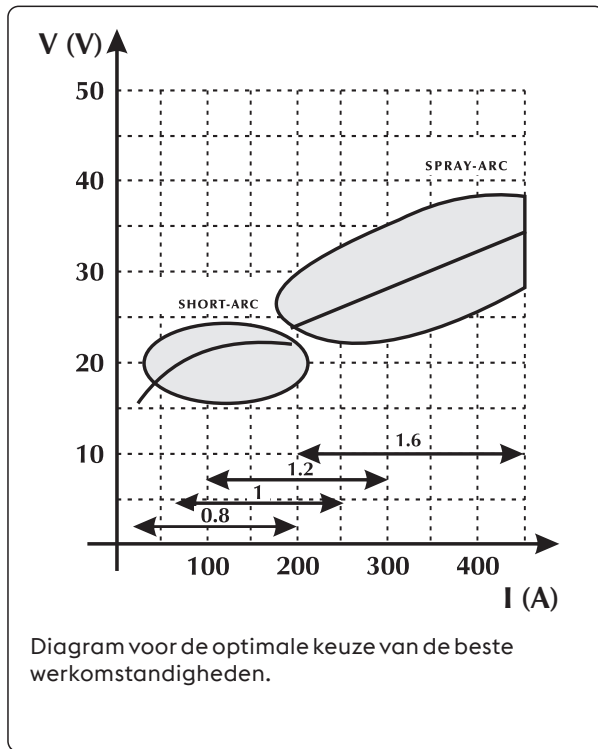
Een andere methode voor de overdracht van de druppels vindt plaats bij het zogenaamde "SPROEI BOOGLASSEN" (Spray-Arc). Hierbij komen de druppels van de elektrode los en komen pas later in het smeltbad terecht.

Las parameters

De zichtbaarheid van de boog vermindert de noodzaak voor de lasser om de regeltabellen streng in het oog te houden omdat hij het smeltbad direct kan controleren.

- De stroomspanning beïnvloedt direct het ontstaan van de druppel, maar de afmeting van de lasdruppel kan variëren al naar gelang het handmatig bewegen van de toorts om variabele afzettingen te krijgen met constante stroomspanning.
- De snelheid van de draadtoevoer is in verhouding met de lasstroom.

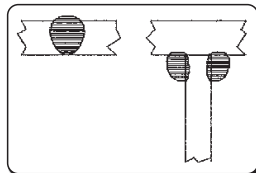
In de twee volgende afbeeldingen wordt het verband tussen de verschillende lasparameters getoond.



Keuze tabel voor de juiste parameters met betrekking tot de meesttypische toepassingen en de meest gebruikte draden

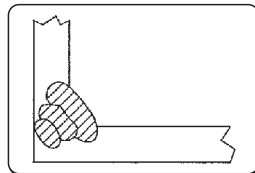
Boogspanning Ø 0,8 mm Ø 1,0-1,2 mm Ø 1,6 mm Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



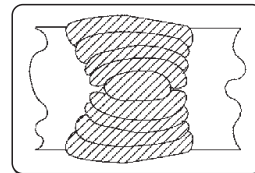
60 - 160 A

Geringe penetratie voor dunne werkstukken



100 - 175 A

Goede controle van de penetratie en de smelting



120 - 180 A

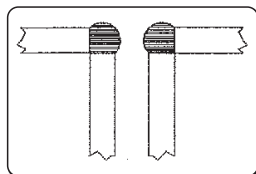
Goede smelting horizontaal en verticaal



150 - 200 A

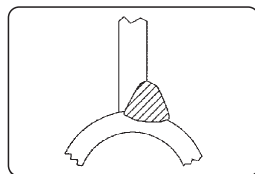
Niet gebruikt

24V - 28V
SEMI SHORT-ARC
(Overgangszone)



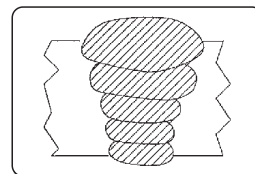
150 - 250 A

Automatisch Hoeklassen



200 - 300 A

Automatisch lassen met hoge spanning



250 - 350 A

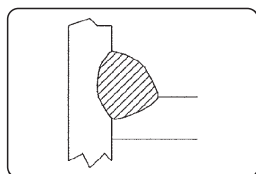
Automatisch neer gaand lassen



300 - 400 A

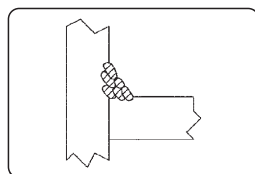
Niet gebruikt

30V - 45V
SPRAY - ARC



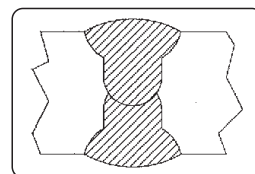
150 - 250 A

Geringe penetratie bij Afstelling op 200A



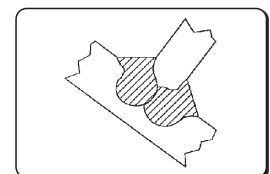
200 - 350 A

Automatisch lassen met meervoudige doorgangen



300 - 500 A

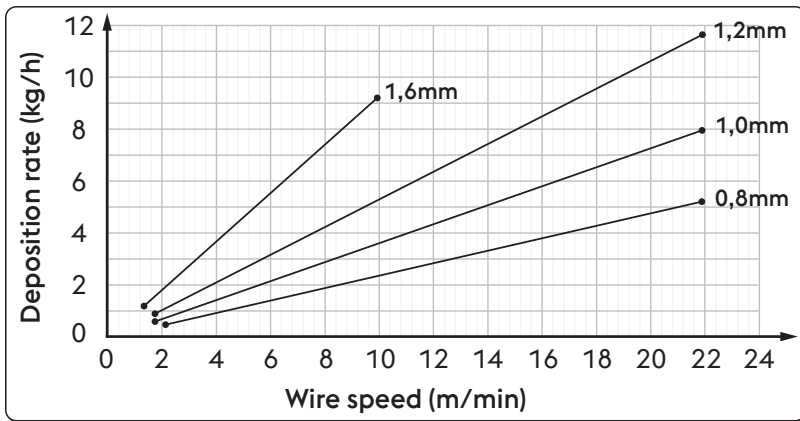
Goede penetratie bij neergaand Lassen



500 - 750 A

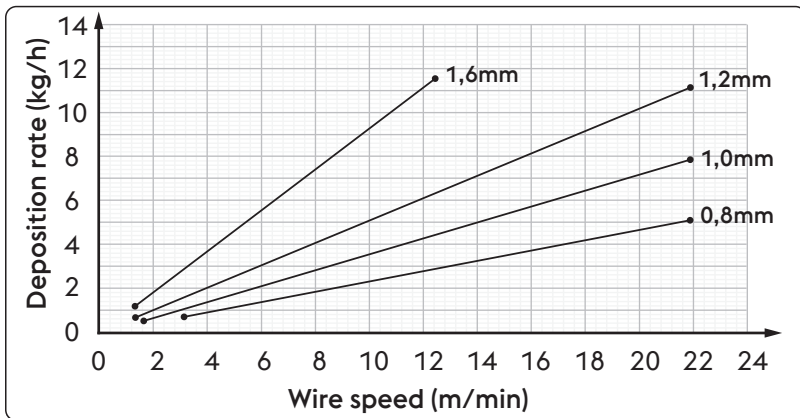
Goede penetratie hoge afzetting op dikke werkstukken

Unalloyed steel



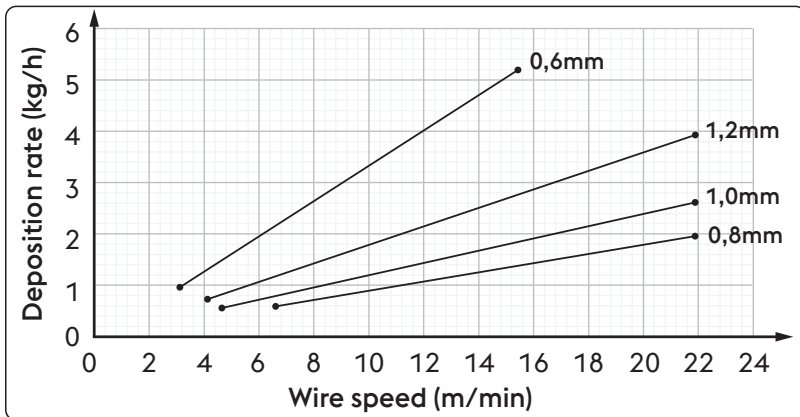
| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

Bruikbare gassoorten

Het MIG-MAG lassen wordt voornamelijk gekenmerkt door het type gas dat wordt gebruikt, edel gas voor het MIG lassen (Metaal Edel Gas), en actief voor het MAG lassen (Metaal Actief Gas).

- Kooldioxide (CO₂)

Het gebruik van CO₂ als beschermgas zorgt voor grote penetraties met hoge voortgangsnelheid en goede mechanische eigenschappen terwijl de kosten laag blijven. Anderzijds vormt het gebruik van dit gas aanzienlijke problemen ten aanzien van de uiteindelijke chemische samenstelling van de lasnaden omdat er gemakkelijk oxiderende elementen verloren gaan terwijl tegelijkertijd het smeltbad wordt verrijkt met koolstof.

Het lassen met zuiver CO₂ geeft ook andere problemen zoals teveel spatten en de vorming van poreusheid.

- Argon

Dit gas wordt puur gebruikt bij het lassen van lichte legeringen terwijl bij het lassen van chroomnikkel roestvrij staal de voorkeur gegeven wordt aan het gebruik van argon met toevoeging van zuurstof en CO₂ in het percentage 2% omdat dit bijdraagt aan de stabiliteit van de boog en de vorming van druppels bevordert.

- Helium

Dit gas wordt gebruikt als alternatief voor argon en zorgt voor grotere penetratie (op dik materiaal) en grotere voortgangsnelheid.

- Argon-Helium mengsel

Zorgt voor een meer stabiele boog ten opzichte van zuiver helium en een grotere penetratie en hogere snelheid ten opzichte van argon.

- Argon-CO₂ en Argon-CO₂-Zuurstif mengsel

Deze mengsels worden gebruikt bij het lassen van ijzerhoudende materialen vooral bij Short-Arc omdat ze de warmte inbreng verbeteren.

Ze kunnen ook worden gebruikt bij Spray-Arc.

Gewoonlijk bevat het mengsel een percentage CO₂ dat varieert van 8% tot 20% en O₂ van ongeveer 5%.

Raadpleeg het de handleiding van het systeem.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|-------------|----------------|-------------|
| Stroomgamma | Gasstroom | Stroomgamma | Gasstroom |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

NL

11. TECHNISCHE KENMERKEN

| Kenmerken draadtoevoersysteem WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|--|--------------|
| Type reductiemotor | SL 2R (2T) | |
| Vermogen motorreductor | 90 | W |
| Geen rollen | 2 | |
| Diameter lasdraad / Standaard rol | 1.0-1.2 | mm |
| Diameter bruikbaar draad / Buigzame rollen | Snelheid van de draadtoevoer 0.8-1.6 aluminium lasdraad 1.2-2.4 gevulde lasdraad | mm/Materiaal |
| Gasontluchtingsknop | ja | |
| Draadtoevoerknop | ja | |
| Drukknop draadterugslag | nee | |
| Draadsnelheid | 0.5-22 | m/min |
| Synergische programma's | nee | |
| Externe apparatuur | nee | |
| Contactpunt voor Push-Pull toorts | nee | |
| Diameter draadspoel | 200 | mm |
| Gasstroom | 10-30 | l/min |

| Elektrische kenmerken WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|----------|------|
| Netspanning U1 | 48 | Vdc |
| Can-bus aansluiting | DIGITAAL | |
| Maximaal opgenomen stroom I1max | 4.5 | A |

| Gebruiksfactor WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|-----|------|
| Gebruiksfactor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Gebruiksfactor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Fysieke eigenschappen WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|--|------|
| IP Beveiligingsgraad | IP23S | |
| Afmetingen (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Gewicht | 8.8 | Kg |
| Constructienormen | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| | | |
|---|--|--------------|
| Kenmerken draadtoevoersysteem WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Type reductiemotor | SL 2R (2T) | |
| Vermogen motorreductor | 90 | W |
| Geen rollen | 2 | |
| Diameter lasdraad / Standaard rol | 1.0-1.2 | mm |
| Diameter bruikbaar draad / Buigzame rollen | Snelheid van de draadtoevoer 0.8-1.6 aluminium lasdraad 1.2-2.4 gevulde lasdraad | mm/Materiaal |
| Gasontluchtingsknop | ja | |
| Draadtoevoerknop | ja | |
| Drukknop draadterugslag | nee | |
| Draadsnelheid | 0.5-22 | m/min |
| Synergische programma's | ja | |
| Externe apparatuur | nee | |
| Contactpunt voor Push-Pull toorts | nee | |
| Diameter draadspoel | 200 | mm |
| Gasstroom | 10-30 | l/min |
| Elektrische kenmerken WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Netspanning U1 | 48 | Vdc |
| Can-bus aansluiting | DIGITAAL | |
| Maximaal opgenomen stroom I1max | 4.5 | A |
| Gebruiksfactor WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Gebruiksfactor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Gebruiksfactor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Fysieke eigenschappen WF NX 230 Smart | | U.M. |
| IP Beveiligingsgraad | IP23S | |
| Afmetingen (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Gewicht | 8.8 | Kg |
| Constructienormen | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

NL

| Kenmerken draadtoevoersysteem WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|--|--------------|
| Type reductiemotor | SL 2R (2T) | |
| Vermogen motorreductor | 120 | W |
| Geen rollen | 2 | |
| Diameter lasdraad / Standaard rol | 1.0-1.2 | mm |
| Diameter bruikbaar draad / Buigzame rollen | Snelheid van de draadtoevoer 0.8-1.6 aluminium lasdraad 1.2-2.4 gevulde lasdraad | mm/Materiaal |
| Gasontluchtingsknop | ja | |
| Draadtoevoerknop | ja | |
| Drukknop draadterugslag | nee | |
| Draadsnelheid | 0.5-22 | m/min |
| Synergische programma's | ja | |
| Externe apparatuur | ja (facultatief) | |
| Contactpunt voor Push-Pull toorts | nee | |
| Diameter draadspoel | 200 | mm |
| Gasstroom | 10-30 | l/min |
| Elektrische kenmerken WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Netspanning U1 | 48 | Vdc |
| Can-bus aansluiting | DIGITAAL | |
| Maximaal opgenomen stroom I1max | 4.5 | A |
| Gebruiksfactor WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Gebuiksfactor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Gebuiksfactor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Fysieke eigenschappen WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| IP Beveiligingsgraad | IP23S | |
| Afmetingen (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Gewicht | 8.8 | Kg |
| Constructienormen | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

12. GEGEVENSPLAAT

| | | | |
|--|--------------------|------------------------|------|
| VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I ₂ | 500A | 400A |
| | U ₁ 48V | I _{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

13. BETEKENIS GEGEVENSPLAATJE

| | | | |
|---------------|---|--------------|----|
| 1 | | 2 | |
| 3 | | 4 | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

- 1 Fabrieksmerk
- 2 Naam en adres van de fabrikant
- 3 Model van de apparatuur
- 4 Serienummer
- X XXXXXXXXXXXX Bouwjaar
- 5 Verwijzing naar de constructienormen
- 6 Symbool van de intermitterende cyclus
- 7 Symbool van de nominale lasstroom
- 6A Waarden van de intermitterende cyclus
- 6B Waarden van de intermitterende cyclus
- 7A Waarden van de nominale lasstroom
- 7B Waarden van de nominale lasstroom
- 8 Symbool voor de voeding
- 9 Nominale voedingsspanning
- 10 Nominale maximale voedingsstroom
- 11 Beschermingsgraad

CE EU-Conformiteitsverklaring
 EAC EAC-Conformiteitsverklaring
 UKCA UKCA-Conformiteitsverklaring

NL

EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Byggaren

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

förklarar under ensam ansvar att följande produkt:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

överensstämmer med direktiven EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

och att följande harmoniserade standarder har tillämpats:

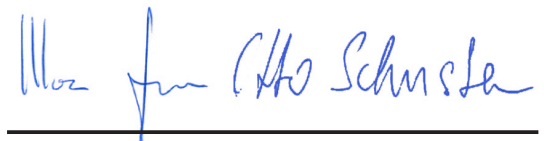
| | |
|---------------------|--|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

Dokumentationen som intygar överensstämmelse med direktiven kommer att finnas tillgänglig för inspektioner hos ovannämnda tillverkare.

Ingrepp eller modifieringar utan tillstånd av Böhler Welding Selco S.r.l. medför att denna försäkran inte längre är giltig.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

SV

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

| | |
|--|------------|
| 1. VARNING | 299 |
| 1.1 Driftsmiljö | 299 |
| 1.2 Personligt skydd och skydd för tredje man | 299 |
| 1.3 Skydd mot rök och gas | 300 |
| 1.4 Skydd mot bränder/explosioner | 300 |
| 1.5 Försiktighetsåtgärder vid användning av gasbehållare | 301 |
| 1.6 Skydd mot elektriska urladdningar | 301 |
| 1.7 Elektromagnetiska fält och störningar | 301 |
| 1.8 IP-skyddsgrad | 302 |
| 1.9 Jååtmekååtlus | 302 |
| 2. INSTALLATION | 303 |
| 2.1 Lyftning, transport och lossning | 303 |
| 2.2 Aggregatets placering | 303 |
| 2.3 Inkoppling | 303 |
| 2.4 Igångsättning | 303 |
| 3. BESKRIVNING AV AGGREGATET | 306 |
| 3.1 Bakre kontrollpanel | 306 |
| 3.2 Kopplingstavla WF NX 230 Classic/Smart | 306 |
| 3.3 Kopplingstavla WF NX 230 SteelDrive | 306 |
| 3.4 Fråmre kontrollpanel WF NX 230 Classic | 307 |
| 3.5 Fråmre kontrollpanel WF NX 230 Classic | 308 |
| 3.6 Fråmre kontrollpanel WF NX 230 Smart | 309 |
| 3.7 Fråmre kontrollpanel WF NX 230 Smart | 311 |
| 3.8 Fråmre kontrollpanel WF NX 230 SteelDrive | 312 |
| 3.9 Fråmre kontrollpanel WF NX 230 SteelDrive | 314 |
| 4. ANVÅNDNING AV UTRUSTNINGEN | 315 |
| 5. SETUP | 315 |
| 5.1 Set-up och stålla in parametrar | 315 |
| 5.2 Sårskilda procedurer för anvåndning av parametrar | 323 |
| 6. TILLBEHÅR | 324 |
| 7. UNDERHÅLL | 325 |
| 7.1 Periodiska kontroller av generatorm | 325 |
| 7.2 Odpowiedzialnoåå | 325 |
| 8. LARMKODER | 325 |
| 9. FELSÅKNING OCH TIPS | 327 |
| 10. ARBETSINSTRUKTIONER | 329 |
| 10.1 Svetsning med belagd elektrod (MMA) | 329 |
| 10.2 Svetsning med kontinuerlig tråd (MIG/MAG) | 330 |
| 11. TEKNISKA DATA | 334 |
| 12. MÅRKPLÅT | 337 |
| 13. MÅRKPLÅTENS INNEBÅRD | 337 |
| 14. KOPPLINGSSCHEMA | 507 |
| 15. KONTAKTDON | 510 |
| 16. RESERVDLSLISTA | 512 |
| 17. INSTALLATION KIT/TILLBEHÅR | 523 |

SYMBOLER



Åverhångande fara som orsakar allvarlig skada och riskbeteende som kan orsaka allvarlig skada.



Beteende som kan orsaka låttare personskador eller saksador.



Tekniska anmårkningar som underlåttrar arbetet.

1. VARNING



Läs den här instruktionsboken ordentligt och se till att du har förstått anvisningarna innan du börjar arbeta med maskinen. Modifiera inte maskinen och utför inget underhåll som inte anges här. Tillverkaren påtar sig inget ansvar för person- eller saksador som uppkommer till följd av att denna instruktionsbok inte har lästs uppmärksam eller att instruktionerna i den inte har följts.

Förvara alltid bruksanvisningen på den plats där apparaten används. Följ utöver bruksanvisningen även de allmänna föreskrifterna och gällande lokala bestämmelser om förebyggande av olyckor och miljöskydd.



Alla personer som ansvarar för driftsättningen, användningen, underhållet och reparationen av apparaten ska

- ha rätt kvalifikation
- ha nödvändiga svetskunskaper
- läsa hela bruksanvisningen och följa den noggrant

Rådfråga fackman om du är tveksam till hur aggregatet ska användas eller om du får problem.

1.1 Driftsmiljö



Aggregaten får endast användas för de ändamål som de har konstruerats för, på de sätt och de områden som anges på märkplåten och/eller i denna instruktionsbok, i enlighet med nationella och internationella säkerhetsnormer. Användning som avviker från vad tillverkaren uttryckligen har föreskrivit ska betraktas som helt olämplig och farlig. Tillverkaren påtar sig inget ansvar i sådana fall.



Denna apparat får endast användas för professionellt bruk i industrimiljö. Tillverkaren påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av att aggregatet används i hemmiljö.



Aggregatet ska användas i omgivningar med temperatur på mellan -10 °C och +40 °C (mellan +14 °F och +104 °F). Aggregatet ska transporteras och förvaras i omgivningar med temperatur på mellan -25 °C och +55 °C (mellan -13 °F och +131 °F). Miljön ska vara fri från damm, syror, gaser och andra frätande ämnen.

Den relativa luftfuktigheten ska vara högst 50 % vid 40 °C (104 °F).

Den relativa luftfuktigheten ska vara högst 90 % vid 20 °C (68 °F).

Aggregatet får användas på en höjd av högst 2000 m över havet (6500 fot).



Använd inte maskinen till att avfrosta rör.

Använd inte aggregatet för att ladda batterier och/eller ackumulatorer.

Använd inte aggregatet för att starta motorer.

1.2 Personligt skydd och skydd för tredje man



Svetsning ger upphov till skadlig strålning, buller, värme- och gasutveckling. Sätt upp en brandhärdig skiljevägg för att skydda svets från strålar, gnistor och het slag. Varna eventuella utomstående för att de inte ska stirra på svetstället och uppmana dem att skydda sig emot strålning och het metall.



Använd skyddskläder samt svetshjälm för att skydda huden mot strålning. Använd arbetskläder som täcker hela kroppen och är:

- hela och i gott skick
- brandhärdiga
- isolerande och torra
- åtsittande och utan slag



Använd alltid skor som uppfyller kraven i regler och bestämmelser och är motståndskraftiga och vattenisolerande.

Använd alltid handskar som uppfyller kraven i regler och bestämmelser och som ger elektrisk och termisk isolering.



Använd masker med sidoskydd för ansiktet och lämpligt skyddsfilter (minst NR10) för ögonen.



Använd alltid skyddsglasögon med sidoskydd, särskilt vid manuell eller mekanisk slaggborttagning.



Använd inte kontaktlinser!



Använd hörselskydd om svetsningen ger upphov till skadligt buller. Avgränsa arbetsområdet om bullernivån överskrider lagens gränser och tillse att de personer som kommer in i området har hörselskydd.



Håll alltid sidopanelerna stängda under svetsningen. Aggregatet får inte modifieras på något sätt. Undvik kontakt mellan händer, hår, plagg, redskap och dylikt och rörliga delar som: fläktar, drev, valsar och axlar, trådrollar. Arbeta inte på dreven när trådmatningsenheten är i drift. Det är oerhört farligt att koppla bort skydden på trådmatningsenheterna. Tillverkaren påtar sig inget ansvar för person- eller saksador om detta görs.



Håll huvudet på avstånd från MIG-/MAG-brännaren när du sätter i och matar fram tråden. Den tråd som matas ut kan orsaka allvarliga skador på händer, ansikte och ögon.



Undvik att röra arbetsstycken som just har svetsats, eftersom den höga värmen kan medföra allvarliga brännskador. Vidtag alla ovan beskrivna försiktighetsåtgärder också vid bearbetning efter svetsningen, eftersom slag kan lossna från arbetsstycken som håller på att svalna.



Kontrollera att brännaren har svalnat innan du utför arbeten eller underhåll på den.



Kontrollera att kylvatten är avstängd innan du kopplar loss matarslangen och returslangen för kylvätskan. Den heta vätskan kan ge allvarliga brännskador.



Ha första hjälpen-utrustning tillgänglig. Banalisera inte brännskador eller sår.



Säkra det område du ansvarar för innan du lämnar arbetsplatsen, för att motverka risken för person- och saksador.

1.3 Skydd mot rök och gas



Rök, gas och damm som uppstår under svetsningen kan vara skadligt för hälsan.

Rök som uppstår under svetsningen kan under vissa omständigheter leda till cancer eller skador på gravida kvinnors foster.

- Håll huvudet på avstånd från svetsgaserna och svetsröken.
- Tillse att arbetsområdet har en tillräckligt god naturlig eller forcerad ventilation.
- Använd ansiktsmask med andningsapparat om ventilationen är otillräcklig.
- Vid svetsning i trånga utrymmen rekommenderar vi att operatören övervakas av en kollega som befinner sig utanför utrymmet i fråga.
- Använd inte syre för ventilationen.
- Kontrollera med jämna mellanrum att insugningen är effektiv genom att jämföra utsläppen av skadliga gaser med de värden som säkerhetsbestämmelserna tillåter.
- Hur mycket rök som produceras och hur farlig denna är beror på det använda grundmaterialet, svetsmaterialet och eventuella ämnen som används för att rengöra eller avfetta de arbetsstycken som ska svetsas. Följ tillverkarens anvisningar och tekniska instruktioner noggrant.
- Svetsa inte i närheten av platser där avfettning eller lackering pågår.
- Placera gasbehållarna i öppna utrymmen eller i utrymmen med god luftcirkulation.

1.4 Skydd mot bränder/explosioner



Svetsningen kan ge upphov till bränder och/eller explosioner.

- Avlägsna eldfarligt och brännbart material och föremål från arbetsområdet och dess omgivningar.
- Inget brännbart material får finnas inom 11 meter (35 fot) från svetsstället om det inte skyddas ordentligt.
- Gnistor och glödande partiklar kan lätt komma ut i omgivningen också genom små öppningar. Var mycket noggrann med att sätta föremål och personer i säkerhet.
- Svetsa inte på eller i närheten av tryckutsatta behållare.
- Svetsa inte i stängda behållare eller rör. Var mycket försiktig vid svetsning av behållare eller tuber, även om dessa har öppnats, tömts och rengjorts noggrant. Rester av gas, bränsle, olja eller liknande kan medföra explosioner.
- Svetsa inte i atmosfär som innehåller damm, gas eller explosiva ångor.
- Kontrollera att den spänningsförande kretsen inte av misstag kan komma i kontakt med delar som är anslutna till jordkretsen när svetsningen är avslutad.
- Anordna med brandsläckningsutrustning eller ett brandskyddssystem i närheten av arbetsområdet.

1.5 Försiktighetsåtgärder vid användning av gasbehållare



Behållare med skyddsgas innehåller gas under tryck och kan explodera om inte minimivillkoren för transport, förvaring och användning är uppfyllda.

- Behållarna ska fästas i vertikalt läge i väggar eller annat på lämpligt sätt för att undvika fall och mekaniska sammanstötningar.
- Skruva på skyddshatten på ventilen under transport, idrifttagning och efter avslutad svetsning.
- Undvik att utsätta behållarna för direkt solljus och stora temperaturvariationer. Utsätt inte behållarna för mycket låga eller höga temperaturer.
- Undvik att behållarna kommer i kontakt med öppna lågor, elektriska bågar, brännare eller elektrodhållare och gnistor från svetsningen.
- Håll behållarna på avstånd från svetskretsarna och strömkretsar i allmänhet.
- Håll huvudet på avstånd från gasutloppet när du öppnar ventilen på behållaren.
- Stäng alltid ventilen på behållaren efter avslutad svetsning.
- Svetsa aldrig på tryckutsatta gasbehållare.
- Anslut aldrig en tryckluftsbehållare direkt till maskinens tryckregulator! Trycket kan överstiga tryckregulatorns kapacitet och få denna att explodera!

1.6 Skydd mot elektriska urladdningar



Elektriska urladdningar kan vara livsfarliga.

- Undvik att vidröra delar som normalt är spänningsförande inuti eller utanför svetsatet när det är strömförsörjt (brännare, gripklor, jordledare, elektroder, trådar, valsar och rullar är elektriskt anslutna till svetskretsen).
- Se till att aggregatet och operatören isoleras elektriskt genom att använda torra plan och underreden som är tillfredsställande isolerade från nollpotentialen och jordpotentialen.
- Se till att aggregatet ansluts korrekt till en stickpropp och ett jordat elnät.
- Vidrör inte två brännare eller två elektrodhållare samtidigt.
- Avbryt omedelbart svetsningen om du får en elektrisk stöt.

1.7 Elektromagnetiska fält och störningar



När strömmen passerar genom ledningarna i och utanför aggregatet skapas ett elektromagnetiskt fält i svetskablarnas och aggregatets omedelbara närhet.

- Elektromagnetiska fält kan ha (hittills okända) hälsoeffekter för den som exponeras långvarigt för dem.
- Elektromagnetiska fält kan interferera med annan utrustning som pacemakrar och hörapparater.



Bärare av livsuppehållande elektronisk apparatur (pacemaker) måste konsultera läkare innan de närmar sig platser där bågsvetsning.

1.7.1 EMC-klassificeras i enlighet med: EN 60974-10/A1:2015.

Klass B

Utrustning i klass B följer kraven på elektromagnetisk kompatibilitet för industri- och boendemiljöer, inklusive för bostadsområden där el levereras via det allmänna lågspänningsnätet.

Klass A

Utrustning i klass A är inte avsedd för bruk i bostadsområden där elen levereras via det allmänna lågspänningsnätet. Det kan vara svårt att garantera elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning i klass A på sådana platser, på grund av såväl ledningsbundna som strålade störningar.

För mer information, se kapitlet: MÄRKPLÅT eller TEKNISKA DATA.

1.7.2 Installation, drift och omgivningsbedömning

Denna apparat är konstruerad i överensstämmelse med anvisningarna i den harmoniserade standarden EN 60974-10/A1:2015 och tillhör Klass A. Denna apparat får endast användas för professionellt bruk i industrimiljö. Tillverkaren påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av att aggregatet används i hemmiljö.



Användaren ska vara expert på området och är som sådan ansvarig för att apparaten installeras och används enligt tillverkarens anvisningar. Vid eventuella elektromagnetiska störningar ska användaren lösa problemet med hjälp av tillverkarens tekniska service.



De elektromagnetiska störningarna måste alltid minskas så mycket att de inte medför besvär.



Innan apparaten installeras ska användaren bedöma vilka eventuella elektromagnetiska problem som kan uppstå i det omgivande området och särskilt hälsotillståndet hos personalen i området, till exempel de som använder pacemakrar eller hörapparater.

1.7.3 Försiktighetsåtgärder avseende kablar

Följ nedanstående anvisningar för att minimera effekterna av de elektromagnetiska fälten:

- Rulla ihop jordledaren och elkabeln och fäst dem när så är möjligt.
- Undvik att rulla ihop kablarna i närheten av kroppen.
- Undvik att vistas mellan jordledaren och elkabeln (hålla båda på samma sida).
- Ledningarna ska hållas så korta som möjligt och ska placeras nära varandra och löpa på eller i närheten av golvnivån.
- Placera aggregatet på avstånd från svetszonen.
- Placera kablarna på avstånd från eventuella andra kablar.

1.7.4 Ekvipotentiaalförbindning

Man bör överväga att jorda alla metalldelar i svetsanläggningen och i dess närhet. Följ nationella bestämmelser om ekvipotentiaalförbindning.

1.7.5 Jordning av arbetsstycket

Om arbetsstycket av elsäkerhetsskäl eller beroende på dess storlek eller placering inte är jordat kan en jordledning mellan arbetsstycket och jorden minska emissionerna. Man måste se till att jordningen av arbetsstycket inte ökar risken att användarna skadas eller skadar andra elektriska apparater. Följ nationella bestämmelser om jordning.

1.7.6 Skärmning

Selektiv skärmning av andra kablar och apparater i omgivningarna kan minska störningsproblemen. För speciella applikationer kan man överväga att skärma hela svetsanläggningen.

1.8 IP-skyddsgrad



IP23S

- Höljet förhindrar att man kommer åt farliga delar med fingrarna och skyddar mot fasta främmande föremål med en diameter på 12,5 mm eller mer.
- Höljet skyddar mot regn i 60° vinkel mot vertikalled.
- Höljet är skyddat mot skador till följd av inträngande vatten när utrustningens rörliga delar inte är i rörelse.

1.9 Jååtmekååtlus



Bortskaffa inte elutrustningen tillsammans med vanligt avfall!

I enlighet med direktiv 2012/19/EU om avfall som utgörs av eller innehåller elektrisk och elektronisk utrustning och bestämmelserna om dess införlivande med nationell lagstiftning ska uttjänad elutrustning samlas in separat och lämnas till en insamlings- och återvinningscentral. Utrustningens ägare ska vända sig till kommunen för att identifiera de auktoriserade insamlingscentralerna. Tillämpningen av EU-direktivet kommer att bidra till att förbättra miljön och människors hälsa.

» Besök webbplatsen för mer information.

2. INSTALLATION



Endast personal med specialkunskaper och tillstånd från tillverkaren får installera kylvanheten.



Se till att generatoren är ansluten till elnätet innan installationen görs.

2.1 Lyftning, transport och lossning

- Aggregatet har ett handtag så att du kan bära det.
- Aggregatet har inga särskilda lyftanordningar.
- Lyft det med gaffeltruck och var ytterst försiktig under förflyttningen så att inte generatoren faller.



Undersökta inte aggregatets vikt, se tekniska data.
Förflytta eller stoppa inte lasten ovanför människor eller föremål.
Låt inte aggregatet eller en enskild enhet falla eller ställas ned med en kraftig stöt.

2.2 Aggregatets placering



Tillämpa följande kriterier:

- Kommandon och kopplingar ska vara lättillgängliga.
- Placera inte utrustningen i trånga utrymmen.
- Placera inte aggregatet på ett plan som lutar mer än 10° i relation till horisontalplanet.
- Placera aggregatet på torr, ren plats med god ventilation.
- Skydda aggregatet mot regn och direkt solljus.

2.3 Inkoppling



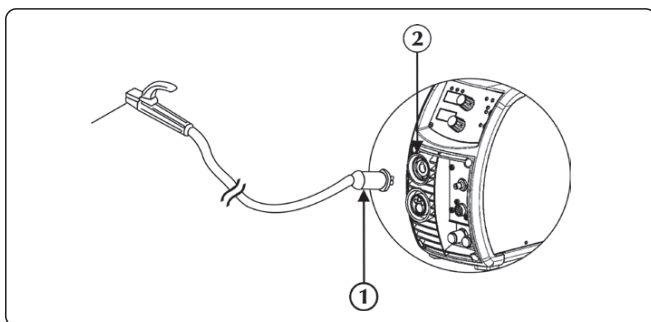
Flyttbara enheter strömförsörjs uteslutande med lågspänning.

2.4 Igångsättning

2.4.1 Anslutning för MMA-svetsning



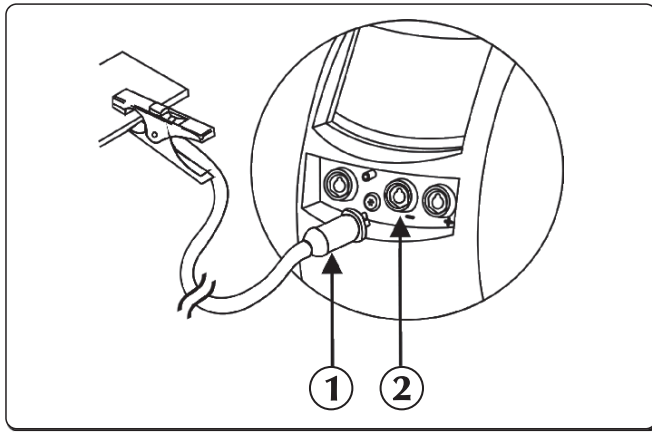
En inkoppling som den i figuren resulterar i svetsning med omvänd polaritet.
Kasta om kopplingarna för svetsning med normal polaritet.



① Elektrodhållarens klämkontakt

② Positivt uttag (+)

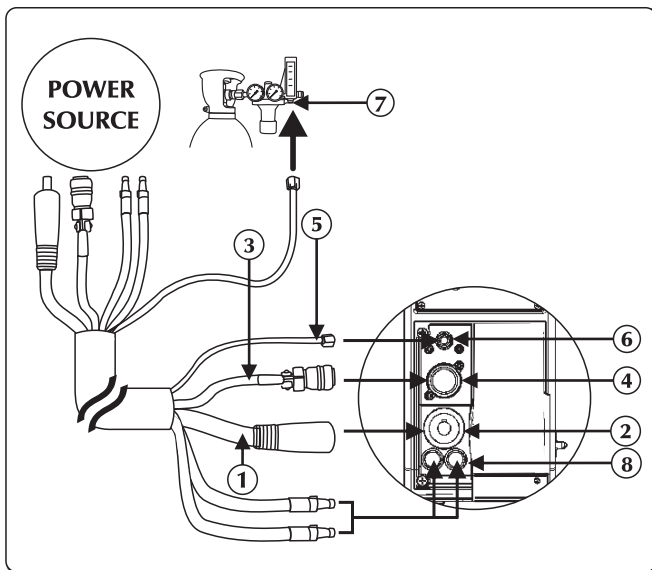
- ▶ Anslut elektrodhållarens kabelkontakt till det positiva uttaget (+) på WF. Sätt i stickproppen och vrid medsols så att den fästs ordentligt.



- ① Jordklämkontakt
- ② Negativt uttag (-)

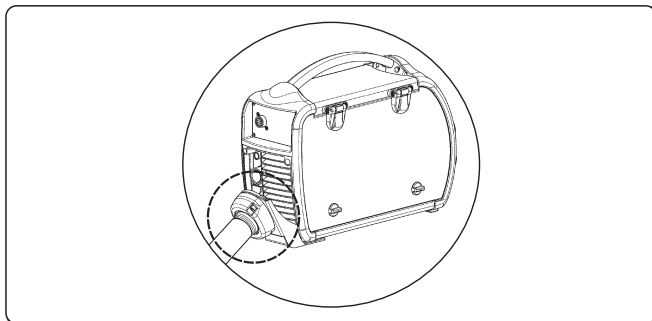
► Anslut jordklämman till kraftaggregatets negativa uttag (-). Sätt i stickproppen och vrid medsols så att den fästs ordentligt.

2.4.2 Anslutning för MIG-/MAG-svetsning

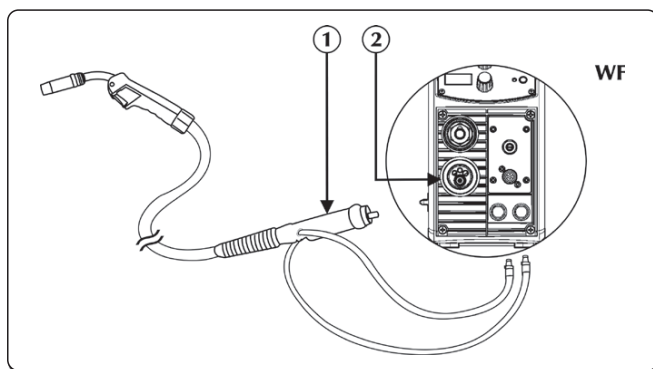


- ① Elkabel
- ② Positivt uttag (+)
- ③ Signalkabel
- ④ Ingång för signalkabel
- ⑤ Gasrör
- ⑥ Koppling/anslutning gas
- ⑦ Koppling för gastillförsel
- ⑧ Kylvätskeanslutning



- Anslut elkabeln i ledningsknippet till uttaget. Sätt i stickproppen och vrid medsols så att den fästs ordentligt.
- Anslut signalkabeln i ledningsknippet till kontaktdonet. För in kontakten och vrid överfallsmuttern medurs för att låsa kontaktdelarna till varandra.
- Anslut gasslangen i ledningsknippet till gasbehållarens tryckregulator eller till gasuttaget. Ställ in gasflödet på mellan 10 och 30 l/min.
- Anslut matarslangen för kylvätska i ledningsknippet (blå) till kopplingen (blå - symbol).
- Anslut returslangen för kylvätska i ledningsknippet (röd) till kopplingen (röd - symbol .

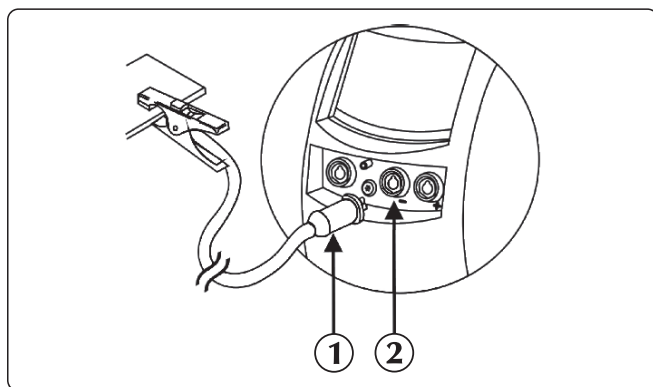


Se avsnittet "Installation tillbehör".



- ① Brännaruttag
- ② Kontaktdon

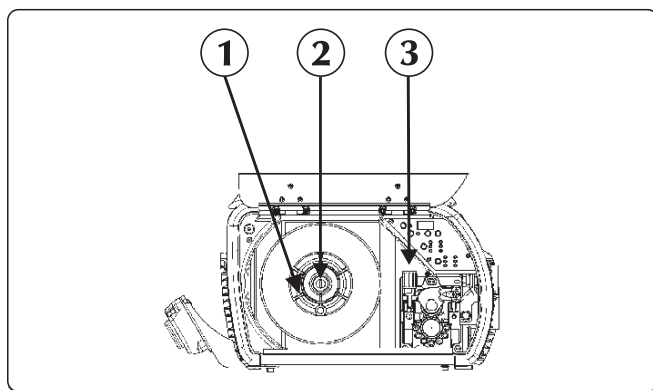
- ▶ Anslut returslangen för kylvätska från brännaren (röd) till kopplingen (röd - symbol ).
- ▶ Anslut matarslangen för kylvätska till brännaren (blå) till kopplingen (blå - symbol ).
- ▶ Anslut MIG/MAG-brännaren till uttaget och var noga med att skruva åt låsringen helt.



- ① Jordklämkontakt
- ② Negativt uttag (-)

- ▶ Anslut jordklämman till kraftaggregatets negativa uttag (-). Sätt i stickproppen och vrid medsols så att den fästs ordentligt.

Motorutrymme

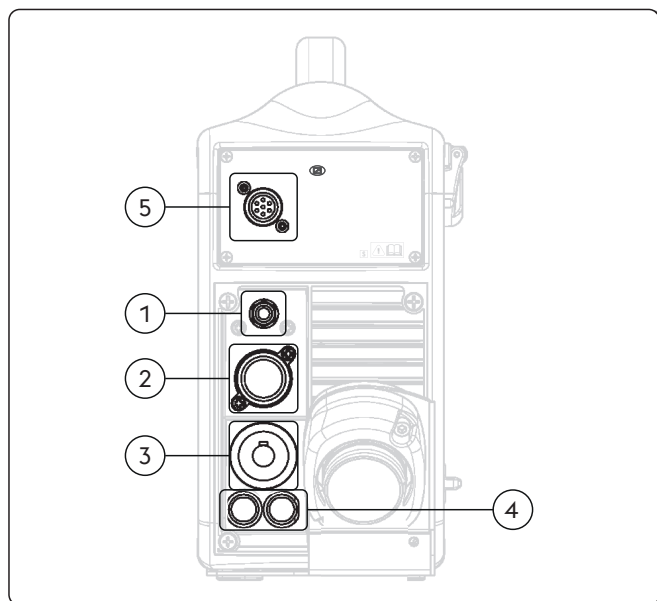


- ① Låsringen
- ② Friktionsskruven
- ③ Stödet för kuggväxelmotor trådmatare

- ▶ Öppna huven på högra sidan.
- ▶ Kontrollera att valsspåret överensstämmer med önskad tråddiameter.
- ▶ Skruva loss låsringen från trådrollshållaren och för in trådrollen.
- ▶ För också in hållarens metallstift på plats, sätt i rullen, sätt tillbaka låsringen på plats och dra åt friktionsskruven.
- ▶ Lossa stödet för kuggväxelmotorns trådmatare och för in trådänden i trådförarbussningen via valsen till brännaruttaget. Lås stödet i position och kontrollera att tråden är införd i valsspåret.
- ▶ Tryck på frammatningsknappen för att föra in tråden i brännaren.
- ▶ Ställ in gasflödet på mellan 10 och 30 l/min.

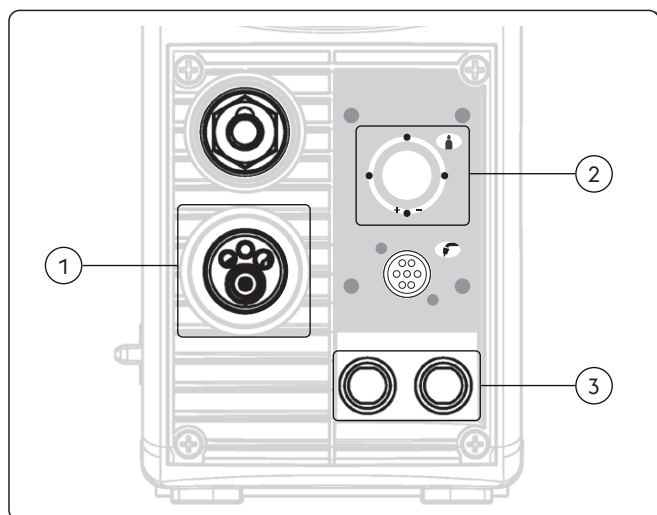
3. BESKRIVNING AV AGGREGATET

3.1 Bakre kontrollpanel



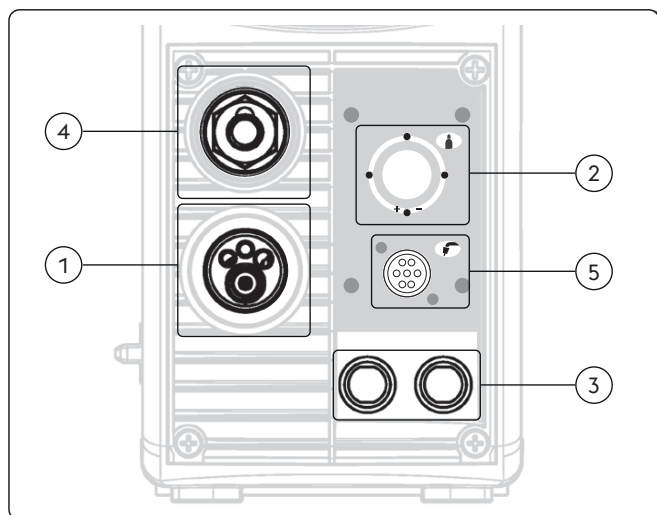
- ① Anslutning för gasledning
- ② Ingång för signalkabel (CAN-BUS) (ledningsknippe)
- ③ Ingång för elkabel (ledningsknippe)
- ④ Kylvätskans inlopp/utlopp
- ⑤ Externa enheter (RC)

3.2 Kopplingstavla WF NX 230 Classic/Smart



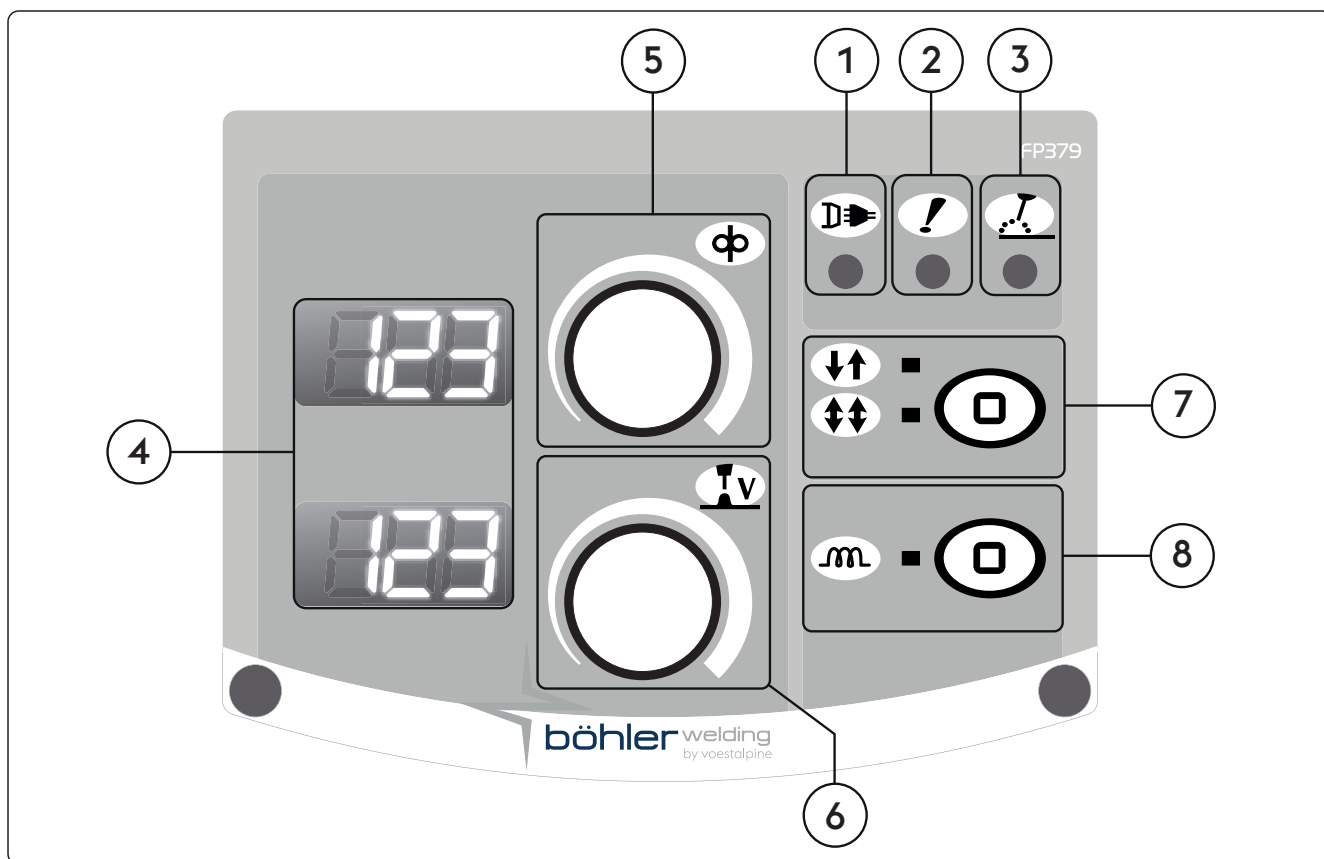
- ① Brännaruttag
För anslutning av MIG/MAG-brännaren.
- ② Gasflödesregulator
- ③ Kylvätskeanslutning







3.3 Kopplingstavla WF NX 230 SteelDrive



- ① Brännaruttag
För anslutning av MIG/MAG-brännaren.
- ② Gasflödesregulator
- ③ Kylvätskeanslutning
- ④ Positivt uttag (+)
- ⑤ Ingång för signalkabel

3.4 Främre kontrollpanel WF NX 230 Classic



- 1  **Ström-LED**
Visar att utrustningen är ansluten till elnätet och påslagen.
- 2  **Allmänt larm-LED**
Visar när skyddsutrustning som temperaturkyddet aktiveras.
- 3  **Aktiv effekt-LED**
Visar att det finns ström i utrustningens utgångar.
- 4  **Display med 7 segment**
Här visas de allmänna svetsparametrarna under start, inställningar, ström- och spänningsvärden vid svetsning samt larmkoder.
- 5  **Huvudjusteringshandtag**
Används för att ställa in svetsningsströmmen.
Gör det möjligt att konfigurera, välja och ställa in svetsparametrar.
Medger inställning av trådmatningshastigheten.
- 6  **Huvudjusteringshandtag**
Medger inställning av svetsspänning.
Medger inställning av båglängden vid svetsning.
Hög spänning = lång båge
Låg spänning = kort båge

| Minimum | Maximum |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

SV

7 Svetsmetoder



2 steg

När knappen trycks in börjar gasen att flöda, matar spänning till tråden så att den matas fram; när knappen släpps stängs gasen, spänningen och trådmatningen av.



4 steg

Den första knapptryckningen får gasen att flöda med en manuell förgastid. När knappen sedan släpps aktiveras spänningen till tråden och trådmatningen. Följande knapptryckning stannar tråden och startar den slutliga processen där strömmen återgår till noll. När knappen släpps till sist stängs gasflödet av.

8 Induktans

Medger elektronisk inställning av svetskretsens serieinduktans.

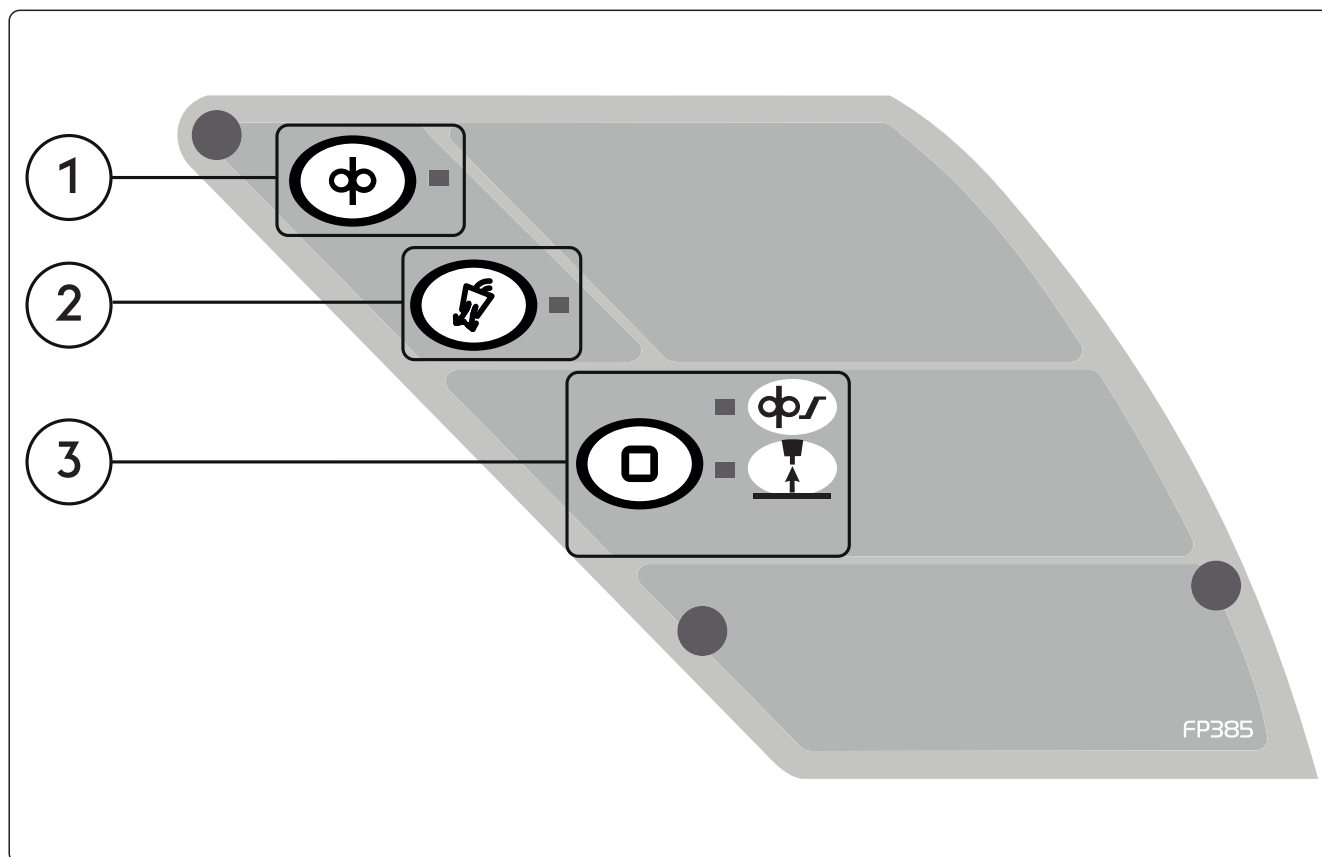
Bågen kan på så sätt göras snabbare eller långsammare för att kompensera för svetsarens rörelser och för den naturliga instabiliteten i svetsförloppet.

Låg induktans = reaktiv båge (mer stänk).

Hög induktans = mindre reaktiv båge (mindre stänk).

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.5 Främre kontrollpanel WF NX 230 Classic



1 Trådmatning

Gör det möjligt att mata tråden manuellt utan gasflöde och utan ström till tråden.

Gör att man kan föra in tråden i brännarhöljet under svetsningens förberedelsefaser.

2 Gastestknapp

Gör att man kan avlägsna föroreningar från gaskretsen och ställa in preliminärtryck och justera tryckluftens tryck utan att slå på strömmen.

3


Soft start

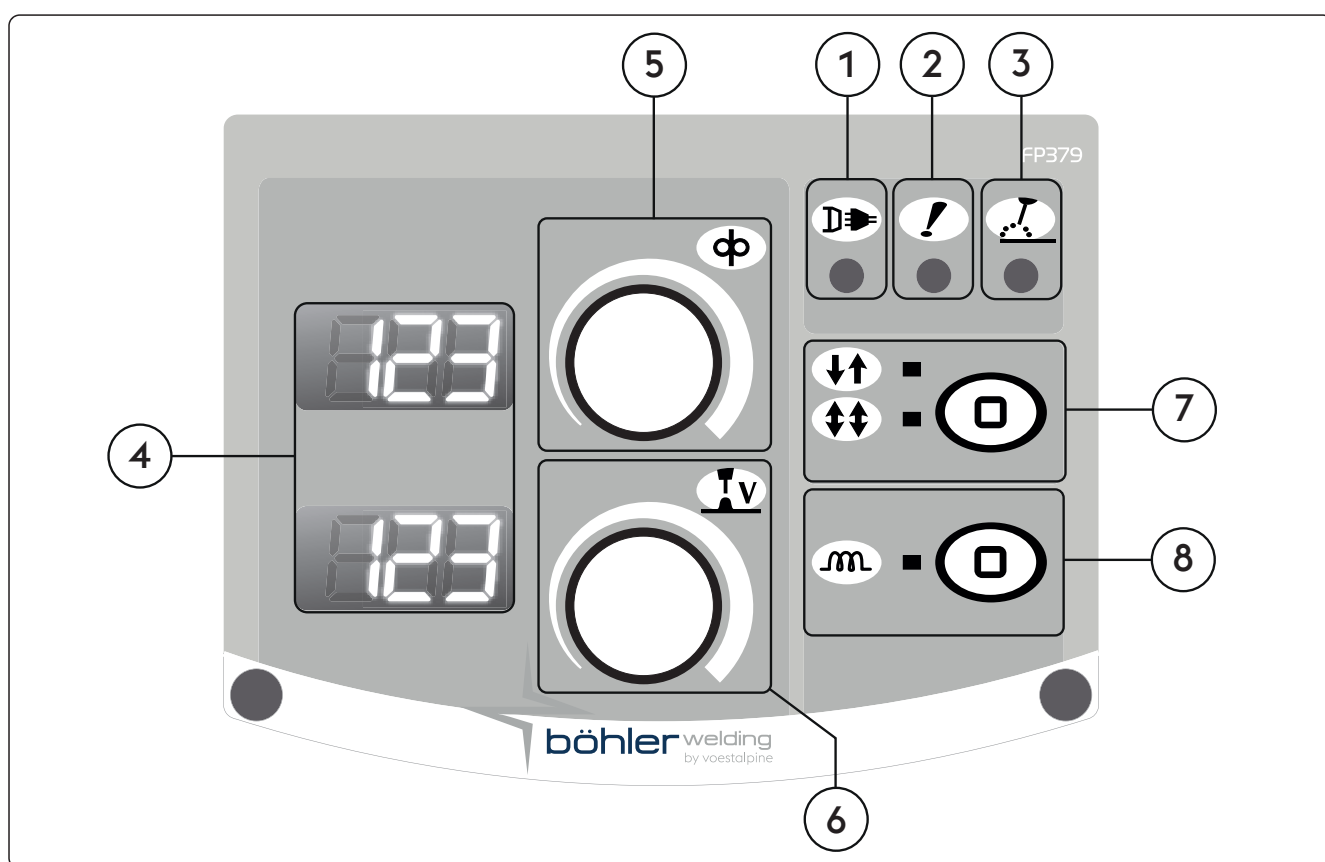
Gör det möjligt att ställa in trådmatningshastigheten i skedena före tändningen. Medger tändning med reducerad hastighet, som därmed blir mjukare och ger mindre stänk. Parameterinställningar inställd procentsats för trådhastighet (%)

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 10 % | 100 % | 50 % |


Burn back

Gör det möjligt att ställa in trådens bränntid och förhindra att den fastnar efter svetsningen. Gör det möjligt att reglera längden på den del av tråden som befinner sig utanför brännaren.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Främre kontrollpanel WF NX 230 Smart


1

Ström-LED

Visar att utrustningen är ansluten till elnätet och påslagen.

2

Allmänt larm-LED

Visar när skyddsutrustning som temperaturkyddet aktiveras.

3

Aktiv effekt-LED

Visar att det finns ström i utrustningens utgångar.

4

Display med 7 segment

Här visas de allmänna svetsparametrarna under start, inställningar, ström- och spänningsvärden vid svetsning samt larmkoder.

SV

5 Huvudjusteringshandtag

Används för att ställa in svetsningsströmmen.
Gör det möjligt att konfigurera, välja och ställa in svetsparametrar.
Medger inställning av trådmatningshastigheten.

6 Huvudjusteringshandtag

Medger inställning av svetsspänning.
Medger inställning av båglängden vid svetsning.
Hög spänning = lång båge
Låg spänning = kort båge

| Minimum | Maximum |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Svetsmetoder



2 steg

När knappen trycks in börjar gasen att flöda, matar spänning till tråden så att den matas fram; när knappen släpps stängs gasen, spänningen och trådmatningen av.



4 steg

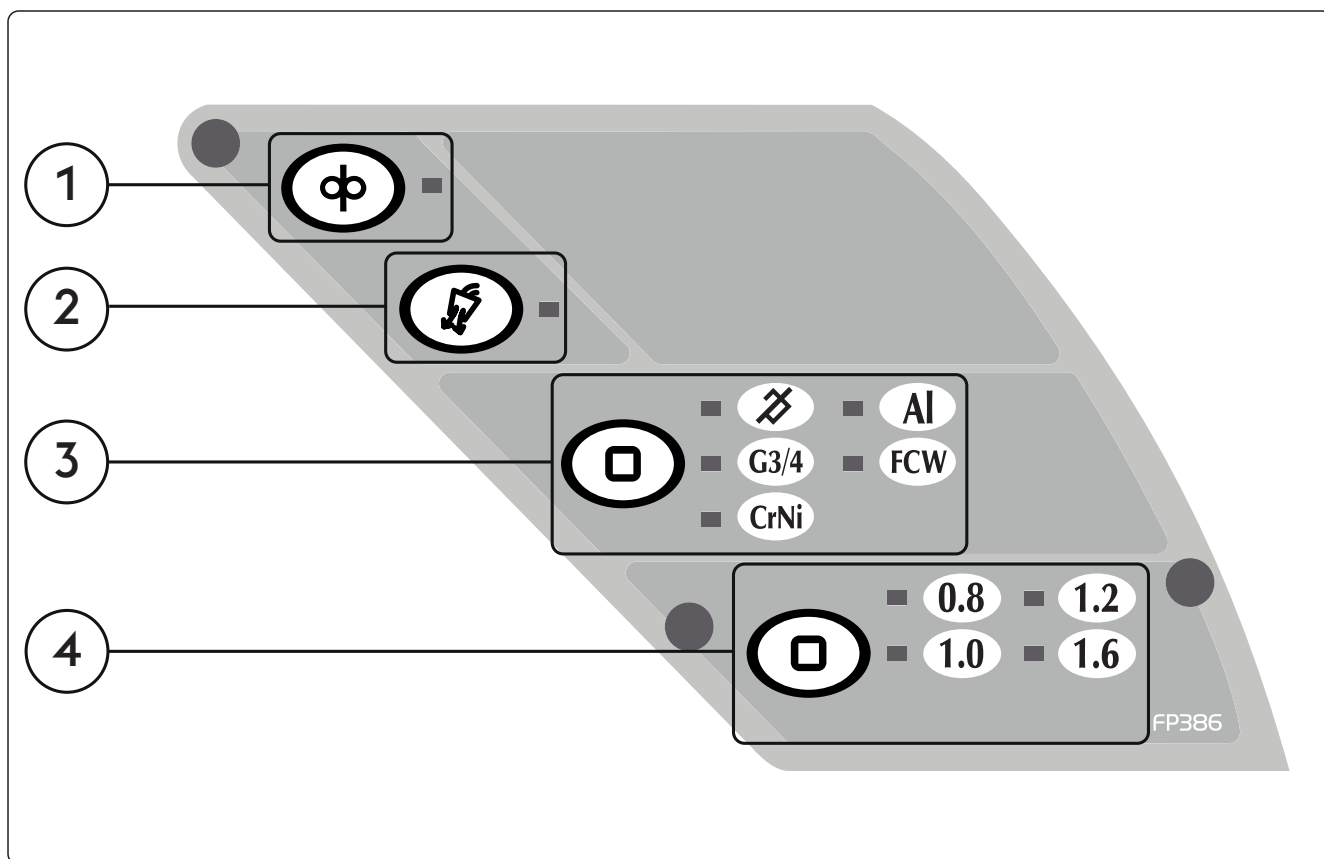
Den första knapptryckningen får gasen att flöda med en manuell förgastid. När knappen sedan släpps aktiveras spänningen till tråden och trådmatningen. Följande knapptryckning stannar tråden och startar den slutliga processen där strömmen återgår till noll. När knappen släpps till sist stängs gasflödet av.

8 Induktans

Medger elektronisk inställning av svetskretsens serieinduktans.
Bågen kan på så sätt göras snabbare eller långsammare för att kompensera för svetsarens rörelser och för den naturliga instabiliteten i svetsförloppet.
Låg induktans = reaktiv båge (mer stänk).
Hög induktans = mindre reaktiv båge (mindre stänk).

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |


3.7 Främre kontrollpanel WF NX 230 Smart


 1  Trådmatning

Gör det möjligt att mata tråden manuellt utan gasflöde och utan ström till tråden.
Gör att man kan föra in tråden i brännarhöljet under svetsningens förberedelsefaser.

 2  Gastestknapp

Gör att man kan avlägsna föroreningar från gaskretsen och ställa in preliminärtryck och justera tryckluftens tryck utan att slå på strömmen.

 3  Knapp för synergi

Gör att man kan välja den manuella ( Off) eller synergiska ( 6) MIG-processen genom att ställa in vilken typ av material som ska svetsas.



Manuella MIG-processen



Synergisk MIG-process, svetsning av kolstål



Synergisk MIG-process, svetsning av rostfritt stål



Synergisk MIG-process, svetsning av aluminium



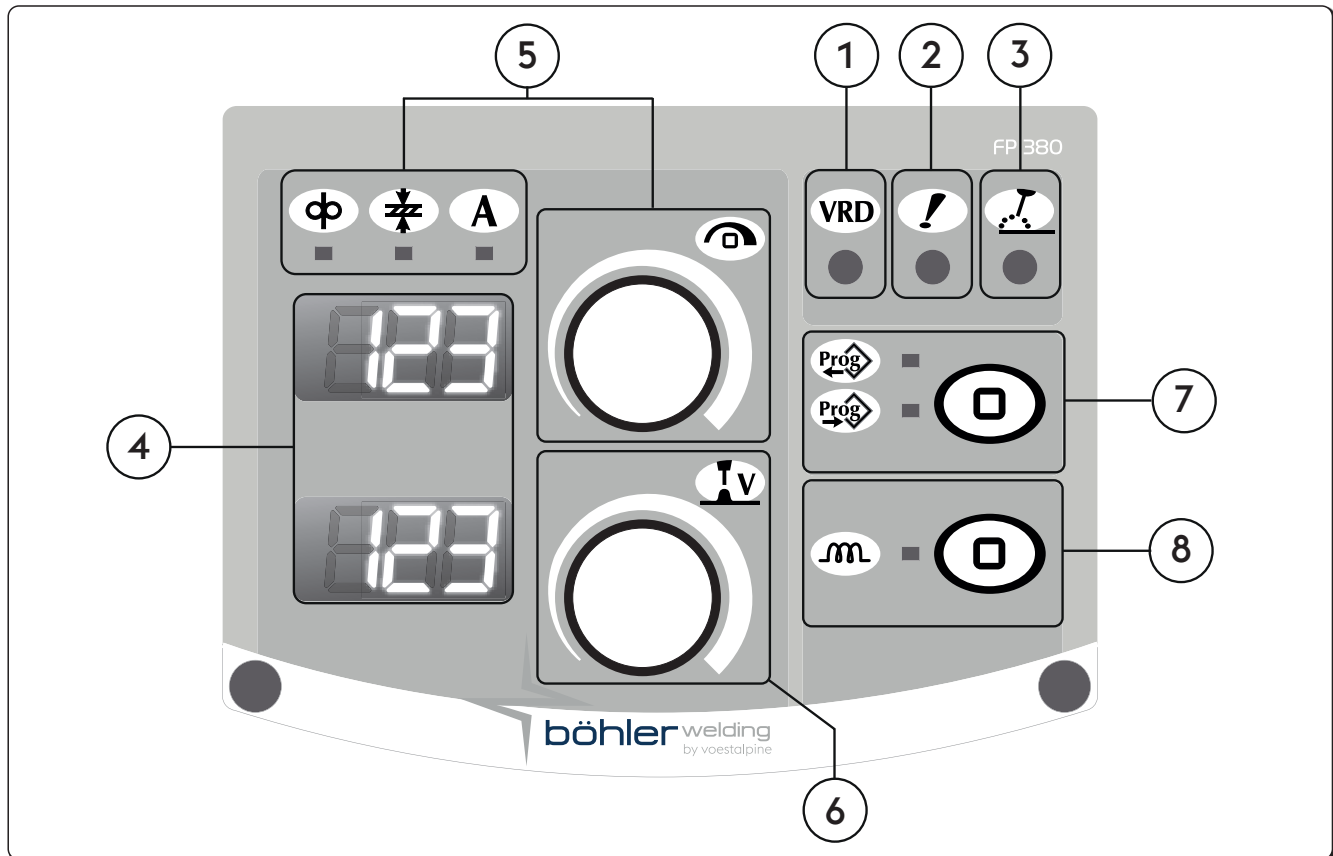
Synergisk MIG-process, svetsning av rörtråd

 4  Wtråddiameter

Kan man välja tråddiameter (mm).



3.8 Främre kontrollpanel WF NX 230 SteelDrive



- 1 **VRD** **VRD (Voltage Reduction Device)**
Spänningsreduceringsenhet
Visar att utrustningens obelastade spänning är övervakad.
- 2 **!** **Allmänt larm-LED**
Visar när skyddsutrustning som temperaturkyddet aktiveras.
- 3 **⚡** **Aktiv effekt-LED**
Visar att det finns ström i utrustningens utgångar.
- 4 **888** **Display med 7 segment**
Här visas de allmänna svetsparametrarna under start, inställningar, ström- och spänningsvärden vid svetsning samt larmkoder.
- 5 **⏸** **Huvudjusteringshandtag**
Används för att ställa in svetsningsströmmen.
Gör det möjligt att konfigurera, välja och ställa in svetsparametrar.
Att parameter
- ⏸** **Trådastighet**
Medger inställning av trådmatningshastigheten.
 - A** **Svetsström**
För inställning och visning av svetsströmmen.
 - ⚡** **Ämnestjocklek**
Medger inställning av godstjockleken i arbetsstycket.
Systemet anpassas till arbetsstycket.

6


Huvudjusteringshandtag

Medger inställning av svetsspänning.
 Medger inställning av båglängden vid svetsning.
 Hög spänning = lång båge
 Låg spänning = kort båge

Manuell MIG/MAG

| Minimum | Maximum |
|---------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

Synergisk MIG/MAG

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7


Knapp för jobb

Programlagring

Gå till programlagringsmenyn genom att hålla in knappen i minst 1 sekund.
 Välj önskat program (eller tomt minne) genom att vrida på kodningsvredet.
 Bekräfta momentet genom att trycka på encoderknappen.


Hämtning av program

Hämta det första tillgängliga programmet genom att trycka på knappen.
 Välj önskat program genom att trycka på knappen.
 Välj önskat program genom att vrida på kodningsvredet.
 Endast de minnesplatser där program är sparade hämtas medan tomma plaster automatiskt hoppas över.

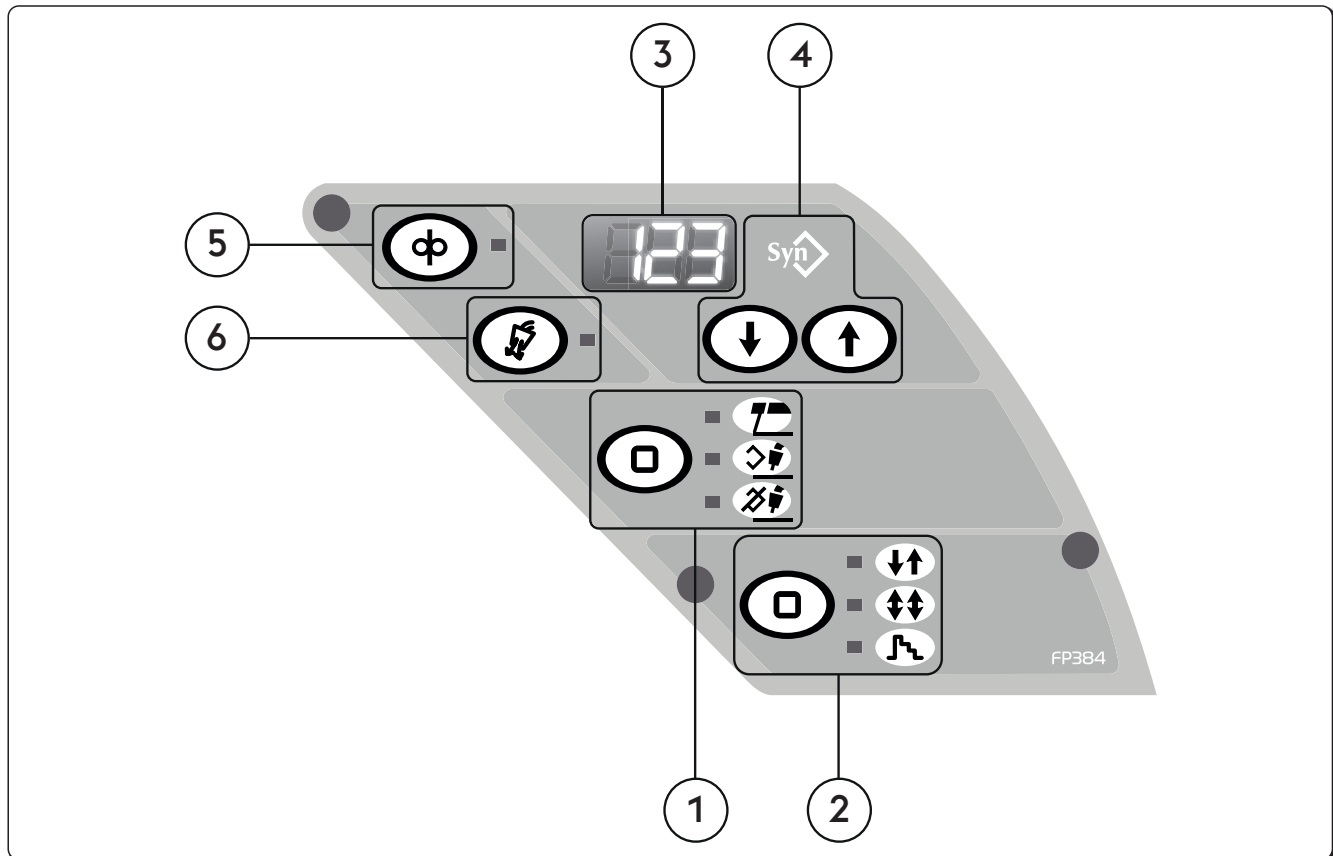
8


Induktans

Medger elektronisk inställning av svetskretsens serieinduktans.
 Bågen kan på så sätt göras snabbare eller långsammare för att kompensera för svetsarens rörelser och för den naturliga instabiliteten i svetsförloppet.
 Låg induktans = reaktiv båge (mer stänk).
 Hög induktans = mindre reaktiv båge (mindre stänk).

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.9 Främre kontrollpanel WF NX 230 SteelDrive






1 Svetsprocess

Här kan man välja svetsprocess.

-  MMA (elektrod)
-  Synergisk MIG/MAG
-  Manuell MIG/MAG

2 Svetsmetoder

-  **2 steg**
När knappen trycks in börjar gasen att flöda, matar spänning till tråden så att den matas fram; när knappen släpps stängs gasen, spänningen och trådmatningen av.
-  **4 steg**
Den första knapptryckningen får gasen att flöda med en manuell förgastid. När knappen sedan släpps aktiveras spänningen till tråden och trådmatningen. Följande knapptryckning stannar tråden och startar den slutliga processen där strömmen återgår till noll. När knappen släpps till sist stängs gasflödet av.
-  **Crater filler**
Möjliggör svetsning med tre olika effektnivåer som kan väljas direkt med brännarknappen. Den första knapptryckningen får gasen att flöda, aktiverar spänningen till tråden och matar den med inställd hastighet och med de aktuella synergivärdena från svetsparametrarna. När du släpper brännarknappen ändras trådshastigheten och de aktuella synergiparametrarna automatiskt till de grundvärden som är inställda på kontrollpanelen. Nästa gång du trycker på knappen ställs trådshastigheten och de aktuella synergiparametrarna in på de förinställda parametervärdena för kraterfyllning. När du släpper brännarknappen avbryts trådmatningen och det matas ström till burn back- och eftergasstegen.

3 123 Display med 7 segment

Här visas de allmänna svetsparametrarna under start, inställningar, ström- och spänningsvärden vid svetsning samt larmkoder.

4 
Knapp för jobb


Medger val av förinställt svetsprogram genom att välja några enkla inställningar

- Typ av tråd
- Typ av gas
- Wtråddiameter

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A..." ArcDrive BohlerArc (Adb) "A..."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r..." RapiDeep BohlerArc (rdb) "r..."
 PulsDrive UniversalArc (Pd) "P..." PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P..."
 QuickPulse UniversalArc (qP) "q..." QuickPulse BohlerArc (qPb) "q..."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A..." ArcDrive BohlerArc (Adb) "A..."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r..." RapiDeep BohlerArc (rdb) "r..."

5  Trådmätning

Gör det möjligt att mata tråden manuellt utan gasflöde och utan ström till tråden.
 Gör att man kan föra in tråden i brännarhöljet under svetsningens förberedelsefaser.

6  Gastestknapp

Gör att man kan avlägsna föroreningar från gaskretsen och ställa in preliminärtryck och justera tryckluftens tryck utan att slå på strömmen.

4. ANVÄNDNING AV UTRUSTNINGEN

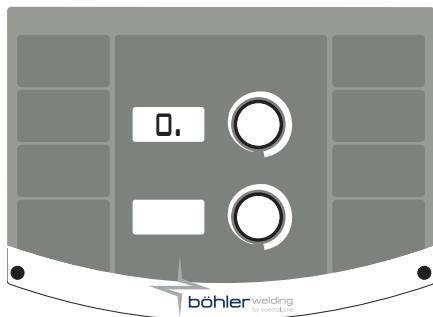
När generatören startas genomför den ett antal kontroller för att garantera att systemet fungerar korrekt, inklusive alla anslutna enheter. I samma skede genomförs också gastestet för att kontrollera att systemet för gastillförsel fungerar korrekt. Se avsnittet "Skärmen med "Främre kontrollpanel" "Set up".

5. SETUP

5.1 Set-up och ställa in parametrar

För inställning av en rad tilläggsparametrar som ger en bättre och mer precis hantering av svetsanläggningen. De set-upparametrar som visas är anpassade efter den valda svetsningen och har numeriska koder.

Att öppna set-up



- ▶ Tryck på encoderknappen i 5 sekunder.
- ▶ Nollan i mitten på displayen med 7 segment bekräftar att du befinner dig i set-up

Att välja och ställa in önskad parameter

- ▶ Tryck på dataomvandlaren tills den numeriska koden för den önskade parametern visas.
- ▶ Parametern identifieras med "." till höger om siffran
- ▶ Tryck sedan på dataomvandlarknappen för att visa det inställda värdet för den valda parametern och ändra inställningen.
- ▶ Åtkomsten till parametrarnas undermeny bekräftas av att "." visas till höger om siffran

Att stänga set-up

- ▶ Tryck på dataomvandlaren igen för att gå ur "inställningssektionen".
- ▶ Gå till parametern "0" (spara och stäng) och tryck på dataomvandlarknappen för att gå ur set-up.

5.1.1 Set-upparametrar (MMA) **SteelDrive**

0

Spara och stäng

För att spara ändringarna och gå ur set-up.

1

Återställning

För att återställa alla parametrarna till standardvärdena.

3

Hot start

För inställning av hot start-procenten vid MMA-svetsning.

För inställning av mer eller mindre "het" start för att underlätta tändningen av bågen.

Basiskelektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 80% |

CrNi-elektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 100% |

Gjutjärn elektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 100% |

Cellulose elektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 150% |

Aluminium elektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 120% |

Rutilelektrod

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 80% |

7

Svetsström

För inställning av svetsströmmen.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|------------------|----------|
| 3 A | I _{max} | 100 A |

8

Arc force

För inställning av arc force-procenten vid MMA-svetsning.

Ger ett mer eller mindre energirikt dynamiskt svar under svetsningen för att underlätta svetsarens arbete.

Ökning av bågeffekten minskar risken för att elektroden ska fastna.

Basiskelektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 30% |

CrNi-elektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 30% |

Gjutjärn elektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 70% |

Cellulose elektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 350% |

Aluminium elektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 100% |

Rutilelektrod

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 500% | 80% |

204

Dynamic power control (DPC)

Möjliggör val av önskad V/I-karakteristik.

I=C Konstantström

Ökning eller minskning av båg höjden har ingen effekt på den svetsström som krävs.

Rekommenderas för elektrod: Basisk, Rutil, Sur, Stål, Gjutjärn

1:20 Minskande gradientkontroll

Ökningen av båg höjden orsakar en sänkning av svetsströmmen (och omvänt) enligt det värde som ges av 1 till 20 ampere per volt.

Rekommenderas för elektrod: Cellulosa, Aluminium

P=C Konstanteffekt

Ökningen av båg höjden orsakar en sänkning av svetsströmmen (och omvänt) enligt formeln: $V \cdot I = K$

Rekommenderas för elektrod: Cellulosa, Aluminium

205

Synergisk MMA-svetsning

För inställning av den bästa båg dynamiken beroende på den typ av elektrod som används.

Genom att välja rätt båg dynamik kan strömkällan utnyttjas maximalt och bästa möjliga svetssegenskaper uppnås.

| Värde | Funktionen | Standard |
|-------|------------------------------|----------|
| 1 | Standardvärde (Basisk/Rutil) | X |
| 2 | Cellulosa | - |
| 3 | Stål | - |
| 4 | Aluminium | - |
| 5 | Gjutjärn | - |



Perfekt svetsbarhet hos elektroden kan inte garanteras.

Svetsbarheten beror på tillsatsmaterialens kvalitet och skick, drifts- och svetsförhållandena, antalet möjliga användningsområden m.m.

312

Spänning för att bryta bågen

För inställning av det spänningsvärde vid vilket den elektriska bågen ska brytas.

Används för att hantera de olika driftsförutsättningar som uppstår på bästa sätt.

Vid punktsvetsning blir till exempel den uppflymande lågan när elektroden tas bort från arbetsstycket mindre om bågen bryts vid en låg spänning, vilket innebär att det blir mindre stänk, brännskador och oxidation på arbetsstycket.

Om du använder elektroder som fordrar hög spänning bör du däremot ställa in en hög tröskel för att undvika att bågen släcks under svetsningen.



Ställ aldrig in en högre spänning för att bryta bågen än generatorns tomgångsström.

Basisk elektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 99.9 V | 57.0 V |

Cellulose elektrode

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 99.9 V | 70.0 V |

399

Skärningshastighet

Medger inställning av svetsningshastighet.

Default cm/min: referenshastighet för manuell svetsning.

Syn: Sinergic värde.

| Minimum | Maximum | Standard |
|----------|------------|-----------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500

Maskininställning

Här kan man välja grafiskt gränssnitt.

Ger åtkomst till de högre inställningsnivåerna.

Se avsnittet "Anpassning av gränssnittet (Set up 500)"

| Värde | Användargränssnitt | |
|-------|---------------------------|-------|
| XE | Driftssättet Easy | |
| XA | Driftssättet Advanced | |
| XM | Driftssätt Medium | Smart |
| XP | Driftssättet Professional | |

| Värde | Vald nivå |
|-------|-----------|
| USER | Användare |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Medger spärrning av manöverpanelen och inmatning av en skyddskod.
Se avsnittet "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Inställningssteg

Medger inställning av en parameter med ett steg som användaren kan bestämma själv.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Ställa in minsta externa parametervärde CH1

Tillåter inställning av minimivärdet för den externa parametern CH1.

603 Ställa in största värde externa parameter CH1

Tillåter inställning av största värde för den externa parametern CH1.

705 Kalibrering av kretsmotstånd

Används för kalibrering av aggregatet.
Se avsnittet "Kalibrering av kretsmotstånd (set up 705)".

751 Strömstyrka

Medger visning av den faktiska svetsströmmen.

752 Spänning

Medger visning av den faktiska svetsspänningen.

768 Mätning av värmetilskott HI

Används för avläsning av mätvärdet för värmetilskott vid svetsningen.

851 Aktivering av Plasmasvetsning

Aktiverar funktionen ARC-AIR.

| Värde | Standard | ARC-AIR |
|-------|----------|---------|
| on | - | ON |
| af | X | AV |

852 Aktivering av TIG DC LIFT START

Aktiverar eller avaktiverar funktionen.

| Värde | Standard | TIG DC LIFT START |
|-------|----------|-------------------|
| on | - | ON |
| af | X | AV |

903 Radering av program **SteelDrive**

Välj önskat program genom att vrida på kodningsvredet 1.
Radera det valda programmet genom att trycka på knappen-kodningsvredet 2.

5.1.2 Lista över inställda parametrar (MIG/MAG)**0 Spara och stäng**

För att spara ändringarna och gå ur set-up.

1 Återställning

För att återställa alla parametrarna till standardvärdena.

2 Svetsprogram **SteelDrive**

Medger val av förinställt svetsprogram (synergi) genom att välja några enkla inställningar:

Typ av tråd

Typ av gas

Wtråddiameter

kismina bakin "Framre kontrollpanel WF NX 230 Classic".

3 Tråd hastighet

Medger inställning av trådmatningshastigheten.

| Minimum | Maximum | Standard |
|-----------|------------|----------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4
Ström **Smart** **SteelDrive**

För inställning av svetsströmmen.

| Minimum | Maximum |
|---------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5
Ämnestjocklek **Smart** **SteelDrive**

 Medger inställning av godstjockleken i arbetsstycket.
 Systemet anpassas till arbetsstycket.

6
Hörnfog "a" **Smart** **SteelDrive**

Medger inställning av fogdjup i hörn.

7
Spänning - Båglängd

Medger inställning av svetsspänning.

Medger inställning av båglängden vid svetsning.

Hög spänning = lång båge

Låg spänning = kort båge

Synergiläge **Smart** **SteelDrive**

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

Manuellsvetsning

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10
För-gas

För att ställa in och reglera gasflödet innan bågen tänds.

Gör det möjligt att ladda gasen i brännaren och förbereda miljön för svetsningen.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 99.9 s | 0.1 s |

11
Soft start

Gör det möjligt att ställa in trådmatningshastigheten i skedena före tändningen.

Medger tändning med reducerad hastighet, som därmed blir mjukare och ger mindre stänk.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12
Motorramp

För inställning av en stegvis övergång mellan trådhastigheten vid tändningen och under svetsningen.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 1.0 s | 0/af |

15
Burn back

Gör det möjligt att ställa in trådens bränntid och förhindra att den fastnar efter svetsningen.

Gör det möjligt att reglera längden på den del av tråden som befinner sig utanför brännaren.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16
Efter-gas

För inställning av gasflödet vid slutet av svetsningen.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0/af | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) SteelDrive

För inställning av sekundärtrådmattningshastighet vid bilevel-svetsning.

Om man trycker på knappen och snabbt släpper den igen övergår strömmen till " Φ_2 ".

Tryck på knappen och släpp den genast för att gå tillbaka till " Φ ", och vice versa för.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 1 % | 200 % | 0/af |

25 Startstöt SteelDrive

Medger inställning av trådmattningshastigheten under den första svetsfasen med "kraterfyllning".

Energitillförseln till arbetsstycket kan ökas när materialet fortfarande är kallt och behöver mer ström för att smälta i jämn takt.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler SteelDrive

Medger inställning av trådmattningshastigheten under den avslutande svetsfasen med "kraterfyllning".

Strömmen kan reduceras under den fas när materialet är kraftigt upphettat, vilket minskar risken för oönskade deformationer.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Första stegringstid SteelDrive

Medger inställning av första stegringstid.

Medger automatisering av kraterfyllningsfunktionen.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/af |

28 Kraterfyllningstid SteelDrive

Medger inställning av kraterfyllningstid.

Medger automatisering av kraterfyllningsfunktionen.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/af |

30 Punktsvetsning

Gör att du kan aktivera punktsvetsningsprocessen och bestämma svetsningstiden.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/af |

31 Punktsvetsning med pauser

För inkoppling av punktsvetsning med pauser och inställning av paustiden mellan svetsningarna.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/af |

32 Sekundärspänning (Bilevel MIG) Smart SteelDrive

Medger inställning av spänningen för sekundärpulserna.

Det går att få en stabilare båge under de olika faserna i pulscykeln.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33 Sekundärinduktans (Bilevel MIG) Smart SteelDrive

Medger inställning av induktans för sekundärpulserna.

Bågen kan på så sätt göras snabbare eller långsammare för att kompensera för svetsarens rörelser och för den naturliga instabiliteten i svetsförloppet.

Låg induktans = reaktiv båge (mer stänk).

Hög induktans = mindre reaktiv båge (mindre stänk).

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34
Initial ökningsramp SteelDrive

Används för att ställa in en gradvis övergång från den initiala trådhastigheten till svetsningshastigheten.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0 s | 10 s | 0/af |

35
Kraterfyllningsramp SteelDrive

Används för att ställa in en gradvis övergång från svetsningshastigheten till kraterfyllningshastigheten.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 0 s | 10 s | 0/af |

202
Induktans

Medger elektronisk inställning av svetskretsens serieinduktans.

Bågen kan på så sätt göras snabbare eller långsammare för att kompensera för svetsarens rörelser och för den naturliga instabiliteten i svetsförloppet.

Låg induktans = reaktiv båge (mer stänk).

Hög induktans = mindre reaktiv båge (mindre stänk).

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207
Aktivering av synergi (G3/4 Si1 - 100% CO₂) Smart

| Värde | Standard | Återuppringsfunktion |
|-------|----------|--|
| on | - | synergi (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) avaktiverad |
| af | X | synergi (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) aktiverad (i stället G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331
Kompenserad medelspänning Smart SteelDrive

Medger inställning av svetsspänning.

398
Referenskonstant för förflyttningshastighet

Referenskonstant för samtliga svetsprocesser

Värde för brännarens förflyttningshastighet som aggregatet använder för att beräkna svetsparametrar

399
Skärningshastighet

Medger inställning av svetsningshastighet.

Default cm/min: referenshastighet för manuell svetsning.

Syn: Sinergic värde.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|-----------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500
Maskininställning

Här kan man välja grafiskt gränssnitt.

Ger åtkomst till de högre inställningsnivåerna.

Se avsnittet "Anpassning av gränssnittet (Set up 500)"

| Värde | Användargränssnitt | |
|-------|---------------------------|--|
| XE | Driftssättet Easy | |
| XA | Driftssättet Advanced | |
| XM | Driftssätt Medium | Smart |
| XP | Driftssättet Professional | |

| Värde | Vald nivå |
|-------|-----------|
| USER | Användare |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551
Lock/unlock

Medger spärrning av manöverpanelen och inmatning av en skyddskod.

Se avsnittet "Lock/unlock (Set up 551)".

601
Inställningssteg

Medger inställning av en parameter med ett steg som användaren kan bestämma själv.

Funktionalitet som styrs av upp / ner-knappen.

| Minimum | Maximum | Standard |
|---------|---------|----------|
| 1 | lmax | 1 |

SV


602 Ställa in minsta externa parametervärde CH1
Tillåter inställning av minimivärdet för den externa parametern CH1.

603 Ställa in största värde externa parameter CH1
Tillåter inställning av största värde för den externa parametern CH1.

604 Ställa in minsta externa parametervärde CH2
Tillåter inställning av minimivärdet för den externa parametern CH2.

605 Ställa in största värde externa parameter CH2
Tillåter inställning av största värde för den externa parametern CH2.

606 U/D-brännare **SteelDrive**
Här kan man ställa in den externa parametern (U/D).

| Värde | Standard | Återuppringningsfunktion |
|---|----------|--------------------------|
| 0/af | - | af |
| 1/11 | X | Ström |
|  | - | Hämtning av program |

607 Ställa in minsta externa parametervärde CH3
Tillåter inställning av minimivärdet för den externa parametern CH3.

608 Ställa in största värde externa parameter CH3
Tillåter inställning av största värde för den externa parametern CH3.

653 Tråd hastighet
Medger inställning av trådmatningshastigheten (under lastningssteget).

| Minimum | Maximum | Standard |
|-----------|------------|-----------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

705 Kalibrering av kretsmotstånd
Används för kalibrering av aggregatet.
Se avsnittet "Kalibrering av kretsmotstånd (set up 705)".

751 Strömstyrka
Medger visning av den faktiska svetsströmmen.

752 Spänning
Medger visning av den faktiska svetsspänningen.

755 Avläsning av gasflödet
Det faktiska gasflödet kan läsas av.

757 Tråd hastighet
Visar värdet för motorkodare 1.

758 Robothastighet
Medger avläsning av hur fort armen på en robot eller en automatiserad enhet rör sig.

760 Strömstyrka (motor 1)
Medger visning av den faktiska motorströmmen (motor 1).

768 Mätning av värmertilskott HI
Används för avläsning av mätvärdet för värmertilskott vid svetsningen.

770 Insvetstal **Smart **SteelDrive****
Används för att visa insvetstalet.

903 Radering av program **SteelDrive**
Välj önskat program genom att vrida på kodningsvredet 1.
Radera det valda programmet genom att trycka på knappen-kodningsvredet 2.

5.2 Särskilda procedurer för användning av parametrar

5.2.1 Anpassning av gränssnittet (Set up 500)

Parametrarna kan anpassas i huvudmenyn.



500 Maskininställning

Här kan man välja grafiskt gränssnitt.

| Värde | Användargränssnitt | |
|-------|--------------------------|--------------|
| XE | Driftsättet Easy | |
| XA | Driftsättet Advanced | |
| XM | Driftsätt Medium | Smart |
| XP | Driftsättet Professional | |

Utförande Classic

Driftsätt XE

Används inte

Driftsätt XA

Manuell svetsning.

Medger manuell inställning av de enskilda svetsparametrarna.

Driftsätt XP

Medger manuell inställning av de enskilda svetsparametrarna.

Gör det möjligt att använda någon av en uppsättning förinställningar som ligger lagrade i systemets minne.

De inställningar som systemet föreslår kan ändras.

Utförande Smart

Driftsätt XE

För manuell MIG-svetsning med inställning av motorrampen.

Driftsätt XM

Gör att man kan välja den manuella MIG-processen genom att ställa in vilken typ av material som ska svetsas.

Inställningarna förändras inte under de olika svetsningsfaserna.

Driftsätt XA

För manuell och synergisk MIG-svetsning.

Inställningarna förändras inte under de olika svetsningsfaserna.

Driftsätt XP

För manuell och synergisk MIG-svetsning.

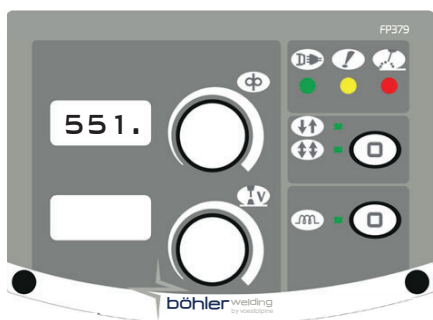
Den synergiska kontrollen är aktiv under alla de olika svetsningsfaserna.

Svetsningsparametrarna kontrolleras kontinuerligt och korrigeras vid behov utifrån en noggrann analys av den elektriska bågens egenskaper!

Det går att justera synergiprocenten för att anpassa den till svetsarens behov.

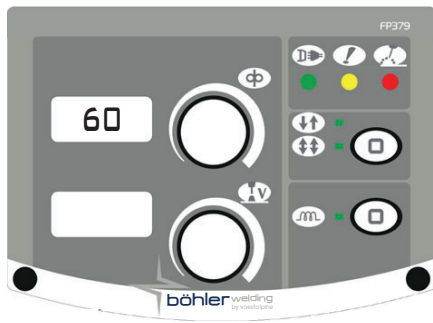
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Medger spärrning av manöverpanelen och inmatning av en skyddskod.



Val av parameter

- ▶ Gå till SetUp genom att hålla kodningsvredet intryckt under minst 5 sekunder.
- ▶ Välj parameter (551.).
- ▶ Aktivera inställning av vald parameter genom att trycka på kodningsknappen.



Inställning av lösenord

- ▶ Ställ in en numerisk kod (ett lösenord) genom att vrida på kodningsvredet.
- ▶ Bekräfta momentet genom att trycka på encoderknappen.
- ▶ Gå till parametern "0." (spara och stäng) och tryck på dataomvandlarknappen för att gå ur set-up.

Panelfunktioner

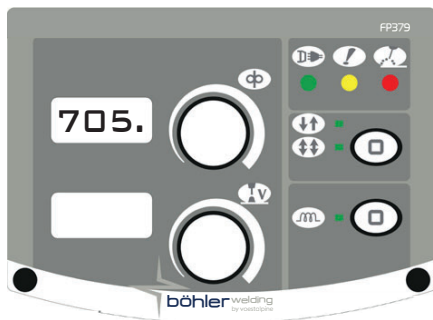


Om man försöker göra någon åtgärd via en spärrad manöverpanel visas en specialsärm.

- ▶ Gå till panelfunktionerna tillfälligt (under 5 minuter) genom att vrida på kodningsvredet och mata in lösenordet (koden).
- ▶ Bekräfta momentet genom att trycka på encoderknappen.
- ▶ Manöverpanelen frisläpps permanent om man går till Set-up (se anvisningarna ovan) och ändrar parameter 551 till 0.
- ▶ Bekräfta momentet genom att trycka på encoderknappen.
- ▶ Gå till parametern "0." (spara och stäng) och tryck på dataomvandlarknappen för att gå ur set-up.

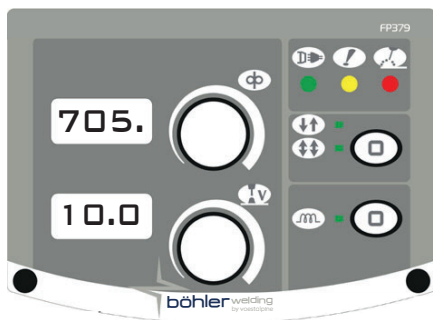
5.2.3 Kalibrering av kretsmotstånd (set up 705)

Används för att kalibrera generatoren utifrån den aktuella svetskretsens motstånd.



Val av parameter

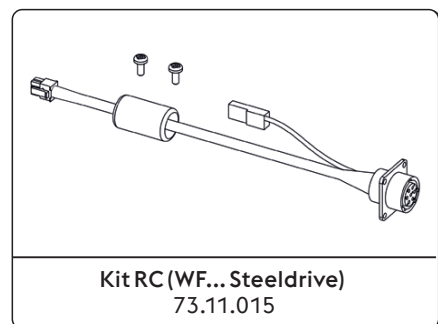
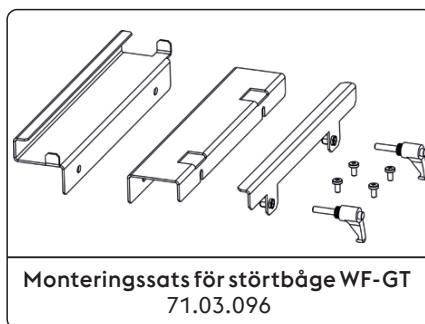
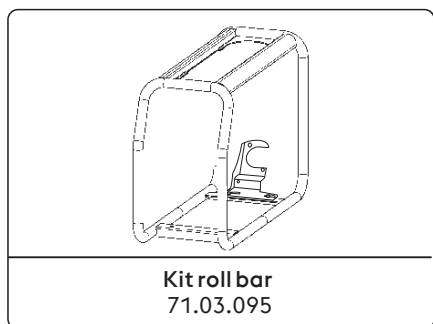
- ▶ Ställ in generatoren på funktionssätt: **MIG/MAG**
- ▶ Gå till SetUp genom att hålla kodningsvredet intryckt under minst 5 sekunder.
- ▶ Välj parameter (705.).
- ▶ Ta bort hättan för att montera munstyckeshållarens spets på brännaren. (**MIG/MAG**)
- ▶ Aktivera inställning av vald parameter genom att trycka på kodningsknappen.



Kalibrering

- ▶ Sätt trådguidens spets i elektrisk kontakt med arbetsstycket. (**MIG/MAG**)
- ▶ Upprätthåll kontakten i minst 1 sekund.
- ▶ Värdet som visas på displayen uppdateras efter kalibreringen.
- ▶ Bekräfta momentet genom att trycka på encoderknappen.
- ▶ Tryck på dataomvandlaren igen för att gå ur "inställningssektionen".
- ▶ Efteråt visar systemets display åter skärmbilden som ger åtkomst till parametern.
- ▶ Gå till parametern "0." (spara och stäng) och tryck på dataomvandlarknappen för att gå ur set-up.

6. TILLBEHÖR



*Fabrik löpande
Se avsnittet "Installation kit/tillbehör".

7. UNDERHÅLL



Anläggningen ska genomgå löpande underhåll i enlighet med tillverkarens instruktioner. Alla luckor och kåpor ska vara stängda och ordentligt fastsatta när apparaten är i drift. Aggregatet får inte modifieras på något sätt. Om detta underhåll inte utförs upphör alla garantier att gälla och tillverkaren kan inte utkrävas något ansvar för konsekvenserna.



Eventuellt underhåll får endast utföras av utbildad personal. Om obehörig personal reparerar aggregatet eller byter ut delar av det upphör produktgarantin omedelbart att gälla. Eventuella reparationer och utbyte av delar av aggregatet får endast utföras av kompetent teknisk personal.



Stäng av strömförsörjningen till aggregatet före alla ingrepp!

7.1 Periodiska kontroller av generatorn



Rengör generatorn invändigt med tryckluft med lågt tryck och pensel med mjuk borst. Kontrollera de elektriska anslutningarna och alla kabelkopplingar.

7.2 Odpowiedzialność



Om detta underhåll inte utförs upphör alla garantier att gälla och tillverkaren kan inte utkrävas något ansvar för konsekvenserna. Tillverkaren påtar sig inget ansvar om operatören inte följer dessa anvisningar. Kontakta närmaste serviceverkstad vid tveksamheter och/eller problem.

8. LARMKODER



LARM





























Om ett larm utlöses eller en kritisk övervakningsgräns överskrids visas en ljussignalering på kontrollpanelen och svetsningen blockeras omedelbart.























OBS

Om en larmgräns överskrids visas en ljussignalering på kontrollpanelen men svetsningen behöver inte avbrytas.

Nedan listas samtliga larm och övervakningsgränser för systemet.

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|---|
|  E01 | Överhettning |  |  E02 | Överhettning |  |
|  E05 | Överström |  |  E07 | Fel på systemet för strömförsörjning av trådmatningens motor |  |
|  E08 | Blockerad motor |  |  E10 | Överström hos effektmodul (Inverter) |  |
|  E12.1 | Kommunikationsfel WF1 |  |  E13 | Kommunikationsfel (FP) |  |
|  E14.xx | Ogiltigt program felets underkod anger det borttagna programnumret |  |  E15 | Ogiltigt program |  |
|  E16.1 | Kommunikationsfel RI 1000/2000/3000 (CAN bus) |  |  E16.2 | Kommunikationsfel RI 3000 (Modbus) |  |
|  E16.3 | Kommunikationsfel RI 1000/2000 |  |  E18.xx | Ogiltigt program felets underkod anger det borttagna programnumret |  |

| | |
|--|---|
|  E19 Fel systemkonfiguration  |  E19.1 Fel systemkonfiguration  |
|  E19.11 Fel systemkonfiguration (WF)  |  E20 Defekt minne  |
|  E21 Förlust av data  |  E23 Det finns inga svetsprogram  |
|  E27 Defekt minne (RTC)  |  E32 Förlust av data  |
|  E33.1 Fel systemkonfiguration (LCD 3.5")  |  E33.3 Kommunikationsfel (ACTIVATION KEY)  |
|  E33.4 Kommunikationsfel (ACTIVATION KEY)  |  E40 Fel strömförsörjning av aggregatet  |
|  E43 Saknas kylvätska  |  E44 Saknas gas  |
|  E48 Saknas tråd (Automation och robotteknik)  |  E50 Fastklistrad tråd (Automation och robotteknik)  |
|  E54 Överskriden strömnivå (Nedre gräns)  |  E55 Överskriden strömnivå (Övre gräns)  |
|  E56 Överskriden spänningsnivå (Nedre gräns)  |  E57 Överskriden spänningsnivå (Övre gräns)  |
|  E58 Överskriden flödesnivå för gas (Nedre gräns)  |  E59 Överskriden flödesnivå för gas (Övre gräns)  |
|  E62 Överskriden strömnivå (Nedre gräns)  |  E63 Överskriden strömnivå (Övre gräns)  |
|  E64 Överskriden spänningsnivå (Nedre gräns)  |  E65 Överskriden spänningsnivå (Övre gräns)  |
|  E66 Överskriden flödesnivå för gas (Nedre gräns)  |  E67 Överskriden flödesnivå för gas (Övre gräns)  |
|  E71 Överhettad kylvätska  |  E74 Överskriden strömnivå för motor 1  |
|  E76 Överskriden flödesnivå för kylvätska  |  E77 Temperaturnivå för kylvätska  |
|  E80 Saknas tråd (wire end)  |  E81 Överström (pump WU)  |

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|---|
|  E82 | Kommunikationsfel (WU) |  |  E83 | Blockerad pump |  |
|  E99.2 | Larm vid fel på systemkonfigurationen (inverter) |  |  E99.3 | Larm vid fel på systemkonfigurationen (FP) |  |
|  E99.4 | Larm vid fel på systemkonfigurationen (FP) |  |  E99.5 | Larm vid fel på systemkonfigurationen (FP) |  |
|  E99.6 | Larm vid fel på systemkonfigurationen |  |  E99.10 | Larm vid fel på systemkonfigurationen |  |
|  E99.11 | Defekt minne |  |  E99.12 | Fel systemkonfiguration |  |

9. FELSÖKNING OCH TIPS

Trådmatningen blockerad

Orsak

- » Fel på brännarknappen.
- » Felinställda eller utslitna valsar.
- » Fel på kuggväxelmotorn.
- » Brännarmanteln skadad.
- » Ingen ström till trådmatningen.
- » Oregelbunden upplindning på rullen.
- » Brännarmunstycket har smält (tråden sitter fast).

Lösning

- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Byt ut valsarna.
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Kontrollera anslutningen till aggregatet.
- » Se avsnittet "Anslutning".
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Återställ normala upplindningsförhållanden eller byt ut rullen.
- » Byt ut den skadade komponenten.

Oregelbunden trådmatning

Orsak

- » Fel på brännarknappen.
- » Felinställda eller utslitna valsar.
- » Fel på kuggväxelmotorn.
- » Brännarmanteln skadad.
- » Trådrollens friktion eller låsanordningarna för rullarna felinställda.

Lösning

- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Byt ut valsarna.
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Minska friktionen.
- » Öka trycket på rullarna.

Slagginneslutningar

Orsak

- » Otillräcklig slaggborttagning.
- » För stor elektroddiameter.
- » Felaktig förberedelse av kanterna.
- » Felaktigt utförd svetsning.

Lösning

- » Rengör arbetsstyckena ordentligt innan svetsningen.
- » Använd en elektroddiameter.
- » Öka diktjärnets öppning.
- » Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.
- » Arbeta jämnt under alla svetsningsfaserna.

Blåsor

Orsak

- » Otillräcklig skyddsgas.

Lösning

- » Justera gasflödet.
- » Kontrollera att brännarens diffusor och munstycke är i gott skick.

Ingen sammansmältning

Orsak

- » Felaktig båglängd.
- » Felaktiga parametrar för svetsningen.
- » Felaktigt utförd svetsning.
- » Stora arbetsstycken som ska svetsas.
- » Felaktig bågdynamik.

Lösning

- » Öka avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.
- » Öka arbetsspänningen.
- » Öka svetsströmmen.
- » Öka arbetsspänningen.
- » Öka brännarens lutning.
- » Öka svetsströmmen.
- » Öka arbetsspänningen.
- » Öka induktansen i kretsen.

Sidoskåror

Orsak

- » Felaktiga parametrar för svetsningen.
- » Felaktig båglängd.
- » Felaktigt utförd svetsning.
- » Otillräcklig skyddsgas.

Lösning

- » Minska arbetsspänningen.
- » Använd en elektrod med mindre diameter.
- » Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.
- » Minska arbetsspänningen.
- » Sänk oscillationshastigheten i sidled under fyllningen.
- » Sänk frammatningshastigheten för svetsning.
- » Använd gas som lämpar sig för det material som ska svetsas.

Oxidering

Orsak

- » Otillräcklig skyddsgas.

Lösning

- » Justera gasflödet.
- » Kontrollera att brännarens diffusor och munstycke är i gott skick.

Porositet

Orsak

- » Fett, färg, rost eller smuts på de arbetsstycken som ska svetsas.
- » Fett, färg, rost eller smuts på svetsmaterialet.
- » Fukt i svetsmaterialet.
- » Felaktig båglängd.
- » Fukt i svetsgasen.
- » Otillräcklig skyddsgas.
- » Smältbadet stelnar för snabbt.

Lösning

- » Rengör arbetsstyckena ordentligt innan svetsningen.
- » Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
- » Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.
- » Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
- » Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.
- » Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.
- » Minska arbetsspänningen.
- » Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
- » Se till att systemet för gasförsörjning hålls i perfekt skick.
- » Justera gasflödet.
- » Kontrollera att brännarens diffusor och munstycke är i gott skick.
- » Sänk frammatningshastigheten för svetsning.
- » Värm upp de arbetsstycken som ska svetsas i förväg.
- » Öka svetsströmmen.

Varmsprickor

Orsak

- » Felaktiga parametrar för svetsningen.

Lösning

- » Minska arbetsspänningen.
- » Använd en elektrod med mindre diameter.

- » Fett, färg, rost eller smuts på de arbetsstycken som ska svetsas.
- » Fett, färg, rost eller smuts på svetsmaterialet.
- » Felaktigt utförd svetsning.
- » Arbetsstycken med olika egenskaper.
- » Rengör arbetsstyckena ordentligt innan svetsningen.
- » Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
- » Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.
- » Utför rätt driftsmoment för den fog som ska svetsas.
- » Buttra innan svetsningen.

Kallsprickor

Orsak

- » Fukt i svetsmaterialet.
- » Speciell form på den fog som ska svetsas.

Lösning

- » Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
- » Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.
- » Värm upp de arbetsstycken som ska svetsas i förväg.
- » Värm upp arbetsstyckena efteråt.
- » Utför rätt driftsmoment för den fog som ska svetsas.

10. ARBETSINSTRUKTIONER

10.1 Svetsning med belagd elektrod (MMA)

Förberedelse av kanterna

För bästa resultat bör man alltid arbeta med rena delar, utan oxidering, rost eller andra förorenande ämnen.

Val av elektrod

Vilken diameter elektroden ska ha beror på materialets tjocklek, typ av fog och typ av diktjärn.

Elektroder med stor diameter fordrar hög strömstyrka vilket medför hög värmeutveckling under svetsningen.

| Typ av beläggning | Egenskaper | Användning |
|-------------------|-------------------------------|-----------------|
| Rutil | Lätthanterlighet | Alla positioner |
| Sur | Hög sammansmältningshastighet | Plan |
| Basisk | Mekaniska egenskaper | Alla positioner |

Val av svetsström

Svetsströmsintervallen för den använda elektrodtypen framgår av elektrodförpackningen.

Att tända och bibehålla bågen

Den elektriska bågen skapas genom att man gnider elektrodspetsen mot det arbetsstycke som ska svetsas, vilket ska vara anslutet till jordledningen. När bågen har uppstått drar man snabbt tillbaka elektroden till normalt svetsningsavstånd.

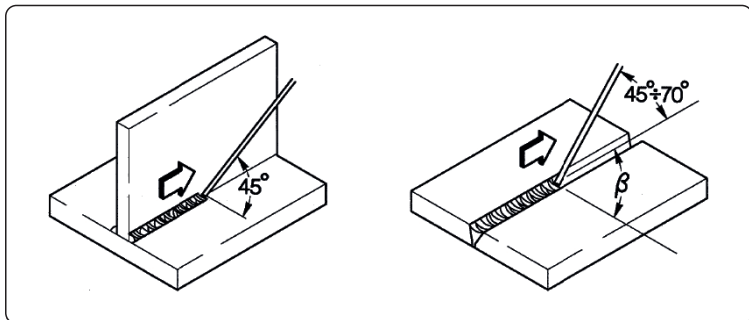
För att förbättra tändningen är det i allmänhet lämpligt att öka strömstyrkan inledningsvis jämfört med den vanliga svetsströmmen (Hot Start).

När den elektriska bågen har bildats börjar elektrodens mittersta del smälta och lägger sig som droppar på arbetsstycket.

När elektrodens yttre beläggning förbrukas bildas skyddande gas som ger svetsningen hög kvalitet.

För att undvika att dropparna av smält material kortsluter elektroden med smältbadet om dessa av misstag kommer i kontakt med varandra och därmed släcker bågen kan man med fördel använda en tillfällig ökning av svetsströmmen till dess att kortslutningen har upphört (Arc Force).

Om elektroden fastnar i arbetsstycket bör man minska kortslutningsströmmen så mycket som möjligt (anti-sticking).



Svetsning

Elektrodens lutningsvinkel beror på antalet svetssträngar. Elektroden förs vanligen i en svängande rörelse med stopp vid ändarna av svetsstället för att undvika att för mycket svetsmaterial ansamlas i mitten.

Slaggborttagning

Vid svetsning med belagda elektroder tas slaggen bort efter varje svetssträng.

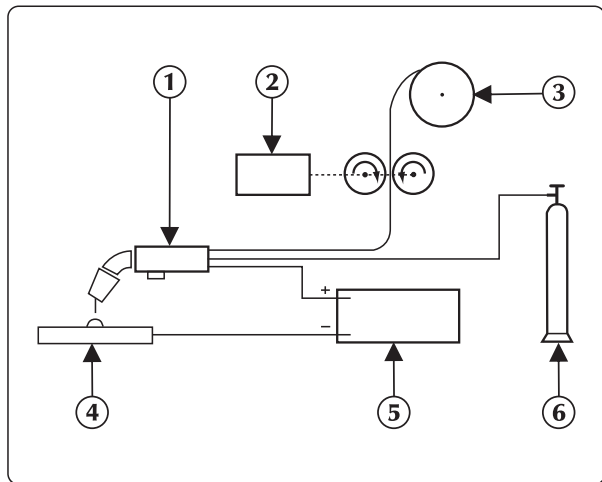
Borttagningen utförs med en liten hammare eller genom att borsta av lös slag.

SV

10.2 Svetsning med kontinuerlig tråd (MIG/MAG)

Inledning

Ett MIG-system består av en likströmgenerator, en matningsanordning och en trådrulle, en brännare samt gas.



Manuellt svetsaggregat

Strömmen passerar den avsmältande elektroden (tråd med positiv polaritet);

Vid denna process överförs den smälta metallen på arbetsstycket genom bågen.

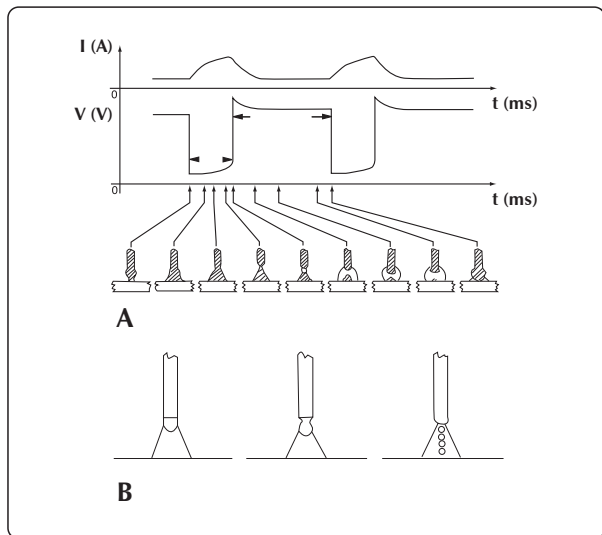
Tråden måste matas fram för att ersätta den elektrod som smälter under svetsningen.

1. Brännare
2. Trådmatningsenhet
3. Svetstråd
4. Arbetsstycke
5. Generatorn
6. Gasflaska

Tillvägagångssätt

Vid svetsning med skyddsgas kan dropparna överföras från elektroden på två olika sätt.

Den första metoden kallas "ÖVERFÖRING MED KORTSLUTNING (SHORT-ARC)". Här kommer elektroden i direkt kontakt med smältbadet, varefter en kortslutning sker. Tråden fungerar som en säkring och smälter. Därefter tänds bågen igen och cykeln upprepas.



Cykel vid SHORT ARC respektive SPRAY ARC

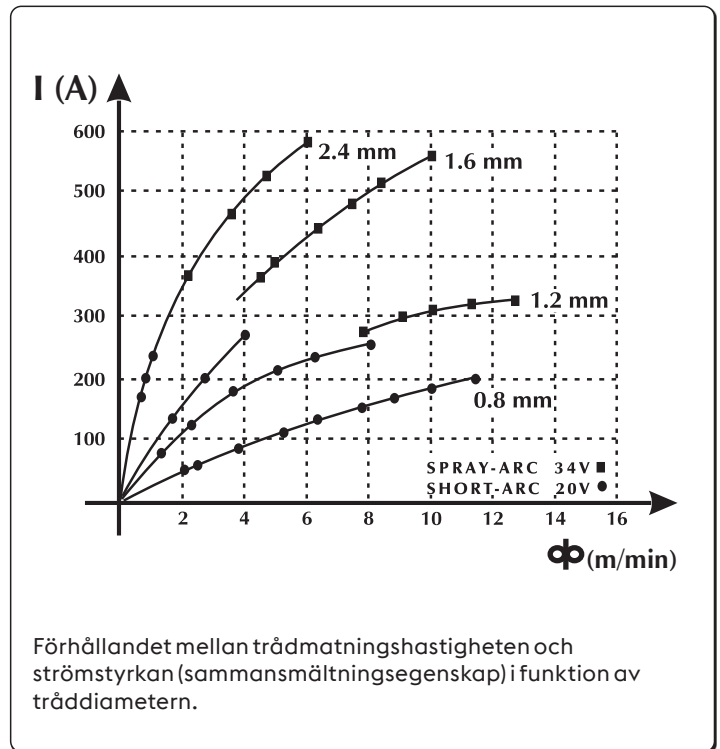
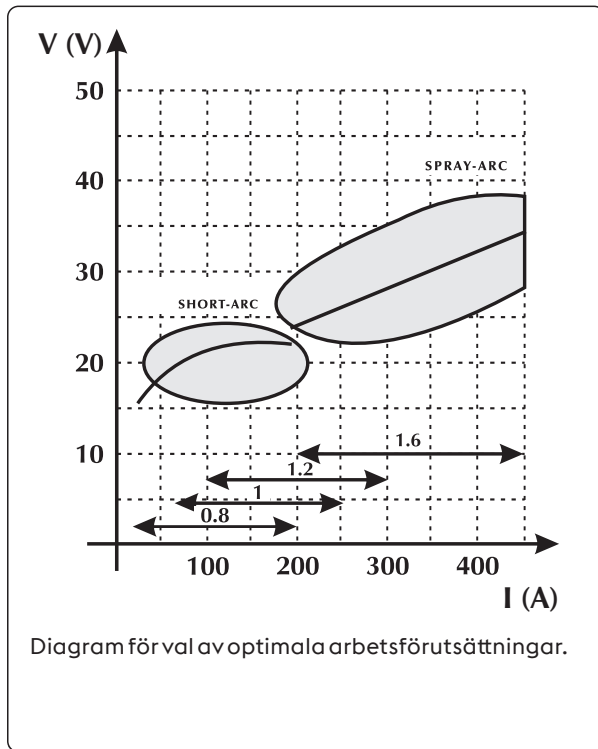
Ett annat sätt att överföra dropparna är så kallad "ÖVERFÖRING MED STRÅLE (SPRAY-ARC)", där dropparna först lösgör sig från elektroden och sedan hamnar i smältbadet.

Svetsparametrar

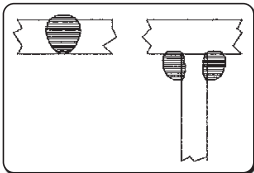
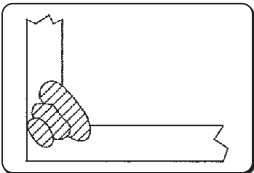
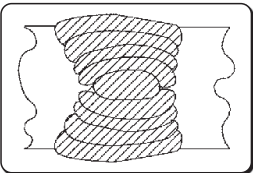

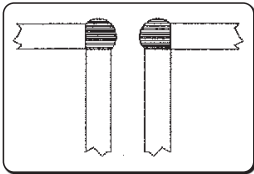
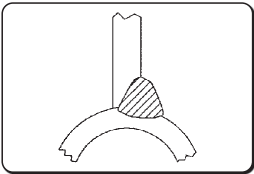
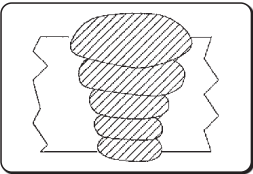

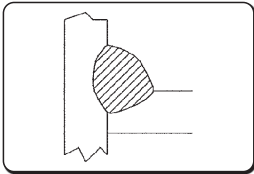
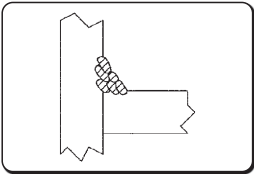
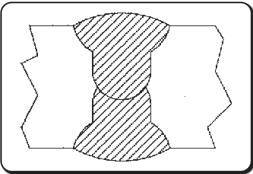
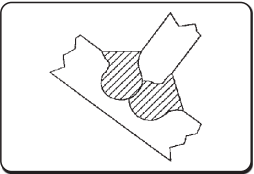
Eftersom bågen är synlig minskar behovet att strikt hålla sig till inställningstabellerna: du har direkt kontroll över smältbadet.

- Spänningen inverkar direkt på svetssträngens utseende, men den svetsade ytans storlek kan du variera efter behov genom att manuellt flytta brännaren så att beläggningen blir olika med konstant spänning.
- Trådmatningshastigheten står i relation till svetsströmmen.

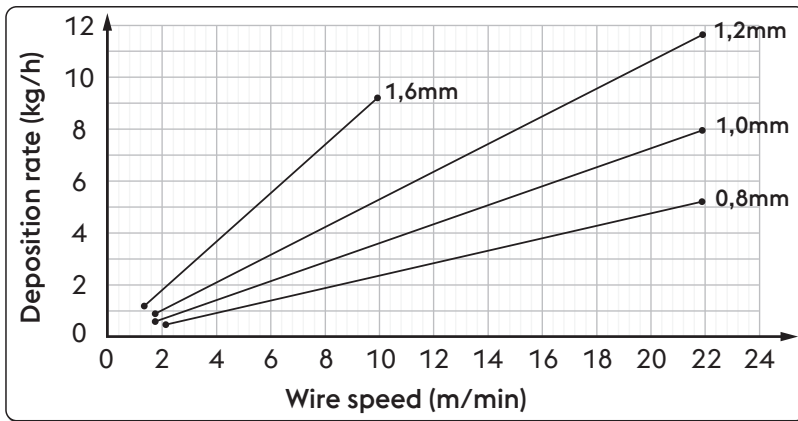
I följande två figurer visas förhållandena mellan de olika svetsparametrarna.



Vägledande tabell för val av svetsningsparametrar för de mest typiska användningsområdena och de vanligaste trådarna

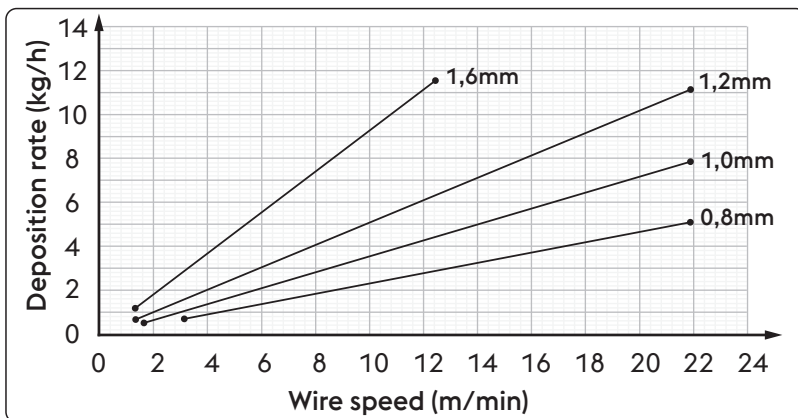
| Bågspänning | Ø 0,8 mm | Ø 1,0-1,2 mm | Ø 1,6 mm | Ø 2,4 mm |
|--|---|--|--|---|
| 16V - 22V SHORT - ARC |  60 - 160 A Låg inträngning för små tjocklekar |  100 - 175 A God kontroll över inträngning och sammansmältning |  120 - 180 A God sammansmältning horisontellt och vertikalt |  150 - 200 A Används ej |
| 24V - 28V PUOLI LYHYTKAARI (SEMI SHORT-ARC) (Övergångszon) |  150 - 250 A Automatisk kälsvetsning |  200 - 300 A Automatisk svetsning med hög spänning |  250 - 350 A Automatisk svetsning nedåt |  300 - 400 A Används ej |
| 30V - 45V SPRAY - ARC |  150 - 250 A Låg inträngning med inställning på 200 A |  200 - 350 A Automatisk svetsning med flera svetssträngar |  300 - 500 A God inträngning nedåt |  500 - 750 A God inträngning och hög deposition på stora tjocklekar |

Unalloyed steel



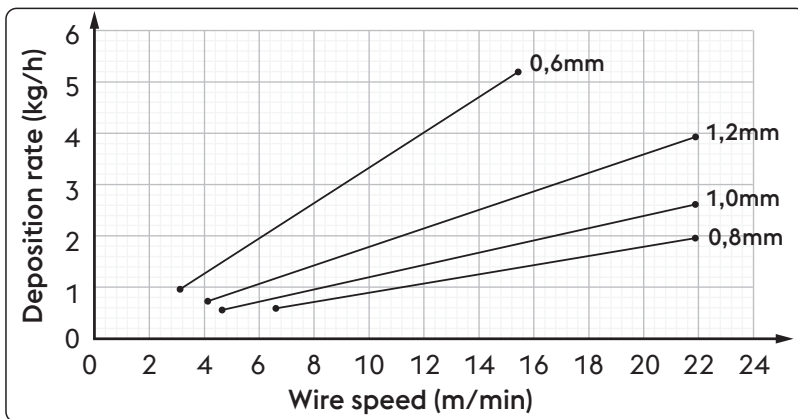
| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

SV

Gaser som kan användas

MIG-/MAG-svetsning kännetecknas huvudsakligen av den slags gas som används: inert vid MIG-svetsning (Metal Inert Gas), aktiv vid MAG-svetsning (Metal Active Gas).

- Koldioxid (CO₂)

Med CO₂ som skyddsgas erhåller man en hög inträngning med hög matningshastighet och goda mekaniska egenskaper till en låg driftskostnad. Nackdelen är att denna gas skapar betydande problem med fogarnas slutgiltiga kemiska sammansättning, eftersom element som lätt oxideras går förlorade, samtidigt som kolhalten i smältbadet ökar. Svetsning med ren CO₂ medför även andra problem, såsom mycket stänk och bildande av koloxidporer.

- Argon

Denna inerta gas används ren vid svetsning av lätta legeringar. För svetsning i rostfritt stål med kromnickel är det bättre att arbeta med tillsats av 2 % syre och CO₂, vilket bidrar till att göra bågen stabil och svetssträngen bättre formad.

- Helium

Denna gas används som ett alternativ till argon. Den ger bättre inträngning (vid stora tjocklekar) och högre matningshastighet.

- Argon/heliumblandning

Ger en stabilare båge än ren helium samt bättre inträngning och hastighet än argon.

- Blandningar av Argon/CO₂ och Argon/CO₂/syre

Dessa blandningar används vid svetsning av järnhaltigt material, framför allt med SHORT-ARC som ökar värmeförseeln. Detta utesluter inte användning med SPRAY-ARC.

Normalt innehåller blandningen en CO₂-andel på mellan 8% och 20% och O₂ på cirka 5%.

Se systemets instruktionsbok.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|-------------|----------------------|-------------|
| Strömstyrkeintervall | Gasflöde | Strömstyrkeintervall | Gasflöde |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |


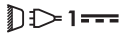

11. TEKNISKA DATA

| Trådmatningsenhetens egenskaper WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|---|-------------|
| Typ av kuggväxelmotor | SL 2R (2T) | |
| Kuggväxelmotorns effekt | 90 | W |
| Antal valsar | 2 | |
| Tråddiameter / Standardrulle | 1.0-1.2 | mm |
| Möjlig tråddiameter / Lätthanterliga rullar | Trådmatningshastigheten 0.8-1.6 aluminiumtråd 1.2-2.4 rörtråd | mm/Material |
| Knapp för tömning av gasledning | ja | |
| Knapp för trådmatning | ja | |
| Wire tryck bakåt knapp | nej | |
| Tråd hastighet | 0.5-22 | m/min |
| Synergier | nej | |
| Externa enheter | nej | |
| Uttag brännare Push-Pull-brännare | nej | |
| Rullens diameter | 200 | mm |
| Gasflöde | 10-30 | l/min |
| Elektriska egenskaper WF NX 230 Classic | | U.M. |
| Nätspänning U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikationsbuss | DIGITAL | |
| Maximal strömförbrukning I1max | 4.5 | A |
| Utnyttjningsfaktor WF NX 230 Classic | | U.M. |
| Utnyttjningsfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Utnyttjningsfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Fysiska egenskaper WF NX 230 Classic | | U.M. |
| IP-skyddsgrad | IP23S | |
| Mått (lxbxh) | 470x170x340 | mm |
| Vikt | 8.8 | Kg |
| Konstruktionsbestämmelser | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |


| | | |
|--|---|-------------|
| Trådmatningsenhetens egenskaper WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Typ av kuggväxelmotor | SL 2R (2T) | |
| Kuggväxelmotorns effekt | 90 | W |
| Antal valsar | 2 | |
| Tråddiameter / Standardrulle | 1.0-1.2 | mm |
| Möjlig tråddiameter / Lätthanterliga rullar | Trådmatningshastigheten 0.8-1.6 aluminiumtråd 1.2-2.4 rörtråd | mm/Material |
| Knapp för tömning av gasledning | ja | |
| Knapp för trådmatning | ja | |
| Wire tryck bakåt knapp | nej | |
| Tråd hastighet | 0.5-22 | m/min |
| Synergier | ja | |
| Externa enheter | nej | |
| Uttag brännare Push-Pull-brännare | nej | |
| Rullens diameter | 200 | mm |
| Gasflöde | 10-30 | l/min |
| Elektriska egenskaper WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Nätspänning U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikationsbuss | DIGITAL | |
| Maximal strömförbrukning I1max | 4.5 | A |
| Utnyttjningsfaktor WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Utnyttjningsfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Utnyttjningsfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Fysiska egenskaper WF NX 230 Smart | | U.M. |
| IP-skyddsgrad | IP23S | |
| Mått (lxbxh) | 470x170x340 | mm |
| Vikt | 8.8 | Kg |
| Konstruktionsbestämmelser | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Trådmatningsenhetens egenskaper WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|---|-------------|
| Typ av kuggväxelmotor | SL 2R (2T) | |
| Kuggväxelmotorns effekt | 120 | W |
| Antal valsar | 2 | |
| Tråddiameter / Standardrulle | 1.0-1.2 | mm |
| Möjlig tråddiameter / Lätthanterliga rullar | Trådmatningshastigheten 0.8-1.6 aluminiumtråd 1.2-2.4 rörtråd | mm/Material |
| Knapp för tömning av gasledning | ja | |
| Knapp för trådmatning | ja | |
| Wire tryck bakåt knapp | nej | |
| Tråd hastighet | 0.5-22 | m/min |
| Synergier | ja | |
| Externa enheter | ja (valfria) | |
| Uttag brännare Push-Pull-brännare | nej | |
| Rullens diameter | 200 | mm |
| Gasflöde | 10-30 | l/min |
| Elektriska egenskaper WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Nätspänning U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikationsbuss | DIGITAL | |
| Maximal strömförbrukning I1max | 4.5 | A |
| Utnyttjningsfaktor WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Utnyttjningsfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Utnyttjningsfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Fysiska egenskaper WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| IP-skyddsgrad | IP23S | |
| Mått (lxbxh) | 470x170x340 | mm |
| Vikt | 8.8 | Kg |
| Konstruktionsbestämmelser | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

12. MÄRKPLÅT

| | | | |
|--|--------------------|------------------------|------|
|  VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I ₂ | 500A | 400A |
|  | U ₁ 48V | I _{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY  | | | |

13. MÄRKPLÅTENS INNEBÖRD

| | | | |
|---|---|--------------|----|
| 1 | | 2 | |
| 3 | | 4 | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY  | | | |

- 1 Fabrikat
- 2 Tillverkarens namn och adress
- 3 Apparatens modell
- 4 Serienummer
- XXXXXXXXXXXX Tillverkningsår
- 5 Hänvisning till tillverkningsstandarder
- 6 Symbol för intermittenscykel
- 7 Symbol för nominell svetsström
- 6A Värdet för intermittenscykel
- 6B Värdet för intermittenscykel
- 7A Värdet för nominell svetsström
- 7B Värdet för nominell svetsström
- 8 Symbol för nätanslutning
- 9 Nominell matningsspänning
- 10 Max. nominell matningsström
- 11 Kapslingsklass

CE EU-försäkran om överensstämmelse
 EAC EAC-försäkran om överensstämmelse
 UKCA UKCA-försäkran om överensstämmelse

EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Byggeren

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

erklærer under eget ansvar, at det følgende produkt:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

er i overensstemmelse med følgende EU-direktiver:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

og at følgende harmoniserede standarder er anvendt:

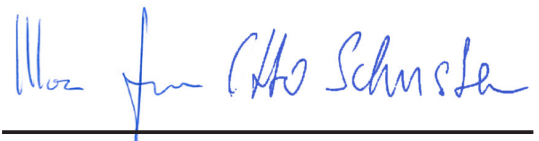
| | |
|---------------------|--|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

Dokumentationen, der bekræfter overholdelse af direktiverne, holdes tilgængelig til inspektion hos den førnævnte producent.

Ethvert indgreb eller enhver ændring, der ikke er autoriseret af voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l., vil medføre, at denne erklæring ikke længere er gyldig.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

DA

INDHOLDSFORTEGNELSE

| | |
|---|------------|
| 1. ADVARSEL | 341 |
| 1.1 Brugsomgivelser | 341 |
| 1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse af andre | 341 |
| 1.3 Beskyttelse mod røg og gas | 342 |
| 1.4 Forebyggelse af brand/eksplosion | 342 |
| 1.5 Forholdsregler ved brug af gasflasker | 343 |
| 1.6 Beskyttelse mod elektrisk stød | 343 |
| 1.7 Elektromagnetiske felter og forstyrrelser | 343 |
| 1.8 IP-beskyttelsesgrad | 344 |
| 1.9 Bortskaffelse..... | 344 |
| 2. INSTALLERING | 345 |
| 2.1 Løfte-, transport- og aflæsningsanvisninger..... | 345 |
| 2.2 Placering af anlægget..... | 345 |
| 2.3 Tilslutning | 345 |
| 2.4 Idriftsættelse..... | 345 |
| 3. PRÆSENTATION AF ANLÆGGET | 348 |
| 3.1 Bagpanel | 348 |
| 3.2 Stikkontaktpanel WF NX 230 Classic/Smart | 348 |
| 3.3 Stikkontaktpanel WF NX 230 SteelDrive..... | 348 |
| 3.4 Frontbetjeningspanel WF NX 230 Classic | 349 |
| 3.5 Frontbetjeningspanel WF NX 230 Classic | 350 |
| 3.6 Frontbetjeningspanel WF NX 230 Smart..... | 351 |
| 3.7 Frontbetjeningspanel WF NX 230 Smart..... | 353 |
| 3.8 Frontbetjeningspanel WF NX 230 SteelDrive | 354 |
| 3.9 Frontbetjeningspanel WF NX 230 SteelDrive | 356 |
| 4. UDSTYR BRUG | 358 |
| 5. SETUP..... | 358 |
| 5.1 Set-up og indstilling af parametrene..... | 358 |
| 5.2 Specifikke procedurer for brug af parametrene | 365 |
| 6. EKSTRAUDSTYR..... | 367 |
| 7. VEDLIGEHOLDELSE | 367 |
| 7.1 Regelmæssig kontrol af strømkilden..... | 367 |
| 7.2 Vastuu | 367 |
| 8. ALARMKODER | 368 |
| 9. FEJLFINDING OG LØSNINGER | 370 |
| 10. BETJENINGSVEJLEDNING | 372 |
| 10.1 Svejsning med beklædt elektrode (MMA)..... | 372 |
| 10.2 Svejsning med kontinuerlig tråd (MIG/MAG) | 373 |
| 11. TEKNISKE SPECIFIKATIONER..... | 377 |
| 12. DATASKILT | 380 |
| 13. BETYDNING AF OPLYSNINGERNE DATASKILT | 380 |
| 14. OVERSIGT | 507 |
| 15. KONNEKTORER..... | 510 |
| 16. RESERVEDELSLISTE..... | 512 |
| 17. INSTALLERING KIT/EKSTRAUDSTYR..... | 523 |

SYMBOLER



Overhængende fare, der kan medføre alvorlige legemsbeskadigelser, samt farlige handlemåder, der kan forårsage alvorlige læsioner.



Handlemåder, der kan medføre mindre alvorlige legemsbeskadigelser eller beskadigelse af ting.



Bemærkninger med dette symbol foran er af teknisk karakter og gør indgrebene lettere at udføre.

1. ADVARSEL



Inden der udføres nogen form for indgreb, skal man have læst og forstået denne vejledning.

Der må ikke udføres ændringer på maskinen eller vedligeholdelse, der ikke er beskrevet i vejledningen. Fabrikanten påtager sig intet ansvar for legemsbeskadigelser eller beskadigelse af ting, opstået på grund af manglende læsning eller udførelse af indholdet i denne vejledning.

Opbevar altid brugsanvisningerne på apparatets brugssted. Overhold ikke blot brugsanvisningerne, men også de generelle forskrifter og de gældende lokale regler for forebyggelse af ulykker og miljøhensyn.



Alle personer med ansvar for ibrugtagning, for brug, for vedligeholdelse og for reparation af apparatetskal

- besidde den relevante kvalifikation
- have de nødvendige kompetencer med hensyn til svejsning
- læse hele denne brugsvejledning og nøje følge anvisningerne.

Tag kontakt til en fagmand i tilfælde af tvivl eller problemer omkring anlæggets brug, også selvom problemet ikke omtales heri.

1.1 Brugsomgivelser



Ethvert anlæg må udelukkende benyttes til dets forudsete brug, på de måder og områder, der er anført på dataskiltet og/eller i denne vejledning, og i henhold til de nationale og internationale sikkerhedsforskrifter. Anden brug end den, fabrikanten udtrykkeligt har angivet, skal betragtes som u hensigtsmæssig og farlig og vil fritage fabrikanten for enhver form for ansvar for skade.



Dette apparat må udelukkende anvendes til professionelle formål i industrielle omgivelser. Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar for skader forårsaget af anlæggets brug i private omgivelser.



Anlægget skal anvendes i omgivelser med en temperatur på mellem -10°C og +40°C (mellem +14°F og +104°F).

Anlægget skal transporteres og opbevares i omgivelser med en temperatur på mellem -25°C og +55°C (mellem -13°F og 131°F).

Anlægget skal benyttes i omgivelser uden støv, syre, gas eller andre ætsende stoffer.

Anlægget skal benyttes i omgivelser med en relativ luftfugtighed på højst 50 % a 40°C (104°F).

Anlægget skal benyttes i omgivelser med en relativ luftfugtighed på højst 90 % ved 20°C (68°F).

Anlægget må ikke benyttes i en højde over havet på over 2000m (6500 fod).



Anvend ikke apparatet til optøning af rør.

Benyt aldrig dette apparatur til opladning af batterier og/eller akkumulatorer.

Benyt aldrig dette apparatur til start af motorer.

1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse af andre



Svejsprocessen er kilde til skadelig stråling, støj, varme og gasudsendelse. Anbring en brandsikker afskærmning for at beskytte omgivelserne svejsmiljø mod stråler, gnister og glødende affald. Advar andre tilstedeværende om, at de ikke må rette blikket direkte mod svejsningen, og at de skal beskytte sig imod buens stråler eller glødende metalstykker.



Bær beskyttelsestøj til beskyttelse af huden mod lysbuestrålerne, gnister eller glødende metal. Den benyttede beklædning skal dække hele kroppen og være:

- intakt og i god stand
- brandsikker
- isolerende og tør
- tætsiddende og uden opslag



Benyt altid godkendt og slidstærkt sikkerhedsfodtøj, der er i stand til at sikre isolering mod vand.

Benyt altid godkendte sikkerhedshandsker, der yder en elektrisk og termisk isolering.



Anvend masker med sideskærme for ansigtet og egnet beskyttelsesfilter (mindst NR10 eller højere) for øjnene.



Benyt altid beskyttelsesbriller med sideafskærmning, især ved manuel eller mekanisk fjernelse af svejse-affaldet.



Bær aldrig kontaktlinser!



Benyt høreværn, hvis svejsprocessen når op på farlige støjniveauer. Hvis støjniveauet overskrider de grænser, der er fastlagt i lovgivningen, skal man afgrænse arbejdsområdet og sørge for, at de personer der har adgang, er beskyttet med høreværn.



Hold altid sidepanelerne lukkede under svejsearbejdet. Der må aldrig udføres nogen form for ændringer på anlægget. Undgå at hænder, hår, beklædning, værktøj... kommer i berøring med bevægelige dele så som: ventilatorer, tandhjul, valser og aksler, trådspoler. Rør aldrig ved tandhjulene, mens trådfremføringsenheden er i funktion. Omgåelse af beskyttelsesanordningerne på trådfremføringsenheden er ekstremt farlig og fritager fabrikanten for ethvert ansvar for skader på personer eller genstande.



Hold hovedet på lang afstand af MIG/MAG-brænderen under trådens isætning og fremføring. Tråden i udgang kan forårsage alvorlige skader på hænder, ansigt og øjne.



Undgå berøring af emner, der lige er blevet svejset. Varmen vil kunne forårsage alvorlige skoldninger eller forbrændinger. Overhold alle ovenfor beskrevne forholdsregler, også under bearbejdnings efter svejsningen, da svejseaffald kan falde af de bearbejdede emner, der er ved at køle af.



Kontrollér, at brænderen er kølet af, inden der udføres bearbejdnings eller vedligeholdelse.



Kontrollér, at kølegruppen er slukket, inden kølevæskens tilførsels- og afledningslanger kobles fra. Den varme væske, der løber ud af rørene, vil kunne forårsage alvorlige skoldninger eller forbrændinger.



Sørg for, at der er førstehjælpsudstyr til rådighed. Undervurder aldrig forbrændinger og sår.



Genopret sikre forhold i området, inden arbejdsområdet forlades, således at utilsigtet skade på personer og genstande undgås.

1.3 Beskyttelse mod røg og gas



Røg, gas og støv fra svejse-arbejdet kan medføre sundhedsfare. Røgen, der produceres under svejseprocessen, kan under visse forhold forårsage cancer eller fosterskade.

- Hold hovedet på lang afstand af svejsningens gas og røg.
- Sørg for ordentlig naturlig eller mekanisk udluftning i arbejdsområdet.
- Benyt svejsemasker med udsugning, hvis lokalets ventilation er utilstrækkelig.
- Ved svejsning i snævre omgivelser anbefales det, at der er en kollega til stede udenfor området til overvågning af den medarbejder, der udfører selve svejsningen.
- Anvend aldrig ilt til udluftning.
- Undersøg udsugningens effektivitet ved, med jævne mellemrum, at sammenholde emissionsmængden af giftig gas med de tilladte værdier i sikkerhedsforskrifterne.
- Mængden og farligheden af den producerede røg kan tilbageføres til det anvendte basismateriale, til det tilførte materiale samt til eventuelt anvendte rengøringsmidler eller affedtningsmidler på det emne, der skal svejdes. Følg omhyggeligt fabrikantens anvisninger og de relevante tekniske datablade.
- Udfør aldrig svejsning i nærheden af områder, hvor der foretages affedtning eller maling.
- Placer gasflaskerne udendørs eller på steder med korrekt luftcirkulation.

1.4 Forebyggelse af brand/eksplosion



Svejse-processen kan være årsag til brand og/eller eksplosion.

- Fjern antændelige eller brændbare materialer eller genstande fra arbejdsområdet og det omkringliggende område.
- Brændbare materialer skal befinde sig mindst 11 meter fra svejseområdet og skal beskyttes på passende vis.
- Gnister og glødende partikler kan nemt blive spredt vidt omkring og nå de omkringliggende områder, også gennem små åbninger. Udvis særlig opmærksomhed omkring sikring af personer og genstande.
- Udfør aldrig svejsning oven over eller i nærheden af beholdere under tryk.
- Udfør aldrig svejsning på lukkede beholdere eller rør. Udfør aldrig svejsning eller skæring på lukkede beholdere eller rør. Udvis særlig opmærksomhed under svejsning af rør eller beholdere, også selv om de er åbne, tomme og omhyggeligt rengjorte. Rester af gas, brændstof, olie og lignende kan forårsage eksplosioner.
- Udfør aldrig svejse-arbejde i en atmosfære med eksplosionsfarlige pulvermaterialer, gasser eller dampe.
- Kontrollér efter afsluttet svejsning, at kredsløbet under spænding ikke utilsigtet kan komme i berøring med elementer, der er forbundet til jordforbindelseskredsløbet.
- Sørg for, at der er brandslukningsudstyr til rådighed i nærheden af arbejdsområdet.

1.5 Forholdsregler ved brug af gasflasker



Gasflasker med inaktiv gas indeholder gas under tryk og kan eksplodere hvis transport-, opbevarings- og brugsforholdene ikke sikres efter forskrifterne.

- Gasflaskerne skal fastspændes opretstående på en væg eller lignende med egnede midler, så de ikke kan vælte eller støde sammen.
- Skru beskyttelseshætten på ventilen under transport, klargøring, og hver gang svejsearbejdet er fuldført.
- Undgå at gasflaskerne udsættes for direkte solstråler, pludselige temperaturudsving, for høje eller for lave temperaturer. Udsæt aldrig gasflaskerne for meget lave eller høje temperaturer.
- Undgå omhyggeligt, at gasflaskerne kommer i berøring med åben ild, elektriske buer, brændere, elektrodeholdertænger eller med glødende partikler fra svejsningen.
- Hold gasflaskerne på lang afstand af svejsekredsløb og strømkredsløb i almindelighed.
- Hold hovedet på lang afstand af det punkt, hvorfra gassen strømmer ud, når der åbnes for gasflaskens ventil.
- Luk altid for gasflaskens ventil, når svejsningen er fuldført.
- Udfør aldrig svejsning på en gasflaske under tryk.
- Tilslut aldrig en tryklufthflaske direkte til maskinens trykregulator! Trykket kan overskride trykregulatorens kapacitet, således at der opstår fare for eksplosion!

1.6 Beskyttelse mod elektrisk stød



Et elektrisk stød kan være dødbringende.

- Undgå berøring af strømførende dele både inden i og uden på svejseægget, så længe anlægget er under forsyning (brændere, tænger, jordforbindelseskabler, elektroder, ledninger, valser og spoler er elektrisk forbundet til svejsekredsløbet).
- Sørg for, at anlæg og elektrisk isoleret ved hjælp af tørre plader og sokler med tilstrækkelig isolering mod mulig jordforbindelse.
- Kontrollér, at anlægget er forbundet korrekt til et stik og en strømkilde udstyret med en jordledning.
- Berør aldrig to svejsebrændere eller to elektrodeholdertænger samtidigt.
- Afbryd øjeblikkeligt svejse-arbejdet, hvis det føles, som om der modtages elektrisk stød.

1.7 Elektromagnetiske felter og forstyrrelser



Passagen af strøm igennem anlæggets indvendige og udvendige kabler skaber et elektromagnetisk felt i umiddelbar nærhed af svejsekablerne og af selve anlægget.

- Elektromagnetiske felter kan forårsage (på nuværende tidspunkt ukendte) helbredseffekter ved længerevarende påvirkning.
- De elektromagnetiske felter kan påvirke andet apparatur så som pacemakere eller høreapparater.



Bærere af vitale elektroniske apparater (pacemaker) bør konsultere en læge, inden de kommer i nærheden af lysbuesvejsninger.

1.7.1 Klassificering EMC i overensstemmelse med: EN 60974-10/A1:2015.

Klasse
B

Udstyr i klasse B overholder kravene vedrørende elektromagnetisk kompatibilitet i industrielle miljøer og private boliger, herunder boligområder, hvor elektriciteten leveres via det offentlige lavspændingsforsyningsnet.

Klasse
A

Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor elektriciteten leveres via det offentlige lavspændingsforsyningsnet. Der kan være visse vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet for klasse A-udstyr i sådanne områder på grund af ledningsbårne forstyrrelser og strålingsforstyrrelser.

DA

For mere information, se kapitlet: DATASKILT eller TEKNISKE SPECIFIKATIONER.

1.7.2 Installering, brug og vurdering af området

Dette apparat er bygget i overensstemmelse med kravene i den harmoniserede standard EN 60974-10/A1:2015 og er identificeret som et "KLASSE A"-apparat. Dette apparat må udelukkende anvendes til professionelle formål i industrielle omgivelser. Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar for skader forårsaget af anlæggets brug i private omgivelser.



Brugeren skal have ekspertise indenfor arbejdsområdet, og han/hun er i denne henseende ansvarlig for installering og brug af apparatet i overensstemmelse med fabrikantens anvisninger. Hvis der opstår elektromagnetiske forstyrrelser, er det brugerens opgave at løse problemet med hjælp fra fabrikantens tekniske servicetjeneste.



Elektromagnetiske forstyrrelser skal under alle omstændigheder reduceres i en sådan grad, at de ikke længere har nogen indflydelse.



Inden dette apparat installeres, skal brugeren vurdere de eventuelle elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det omkringliggende område, specielt hvad angår de tilstedeværende personers sundhedstilstand, fx: brugere af pacemakere og høreapparater.

1.7.3 Forholdsregler vedrørende ledningerne

Følg nedenstående regler for at reducere virkningen af de elektromagnetiske felter:

- Rul, om muligt, jordforbindelses- og effektkablerne op og fastspænd dem.
- Undgå at vikke svejsekablet rundt om kroppen.
- Undgå at stå imellem jordforbindeskablet og effektkablet (hold begge kabler på samme side).
- Kablerne skal holdes så korte som muligt, og de skal placeres så tæt sammen som muligt og føres nær eller på gulyplanet.
- Placer anlægget i en vis afstand af svejseområdet.
- Kablerne skal holdes adskilt fra alle øvrige kabler.

1.7.4 Potentialudligning

Der skal tages højde for stelforbindelse af alle metalkomponenter på svejse-anlægget og i den umiddelbare nærhed. Overhold den nationale lovgivning vedrørende potentialudligning.

1.7.5 Jordforbindelse af arbejdsemnet

Hvis arbejdsemnet ikke er jordforbundet af hensyn til den elektriske sikkerhed eller p.g.a. dets størrelse og placering, kan en stelforbindelse mellem emnet og jorden reducere udsendelserne. Vær opmærksom på, at jordforbindelsen af arbejdsemnet ikke må øge risikoen for arbejdsulykker for brugerne eller beskadige andre elektriske apparater. Overhold den nationale lovgivning vedrørende jordforbindelse.

1.7.6 Afskærmning

Afskærmning af udvalgte kabler og apparater i det omkringliggende område kan løse interferensproblemer. Muligheden for afskærmning af hele svejse-anlægget kan overvejes i specielle arbejdssituationer.

1.8 IP-beskyttelsesgrad



IP23S

- Indkapslingen er beskyttet mod indføring af fingre og faste fremmedlegemer med en diameter større end/lig med 12,5 mm og berøring af farlige dele.
- Indkapslingen er beskyttet mod regn i en vinkel på op til 60° fra lodret position.
- Indkapslingen er beskyttet mod skader forårsaget af vandindtrængning, når apparaturets bevægelige dele ikke er i bevægelse.

1.9 Bortskaffelse



Apparatet må ikke bortskaffes med normalt affald.

I overensstemmelse med det europæiske direktiv 2012/19/EU om affald af elektrisk og elektronisk udstyr og dets implementering i overensstemmelse med national lovgivning skal elektrisk udstyr, der er udtjent, indsamles separat og sendes til nyttiggørelse og bortskaffelse. Ejeren af udstyret skal identificere de autoriserede indsamlingscentre ved at forhøre sig hos kommunen. Anvendelsen af det europæiske direktiv vil forbedre miljøet og menneskers sundhed.

» Se hjemmesiden for yderligere oplysninger.

2. INSTALLERING



Installeringen må kun udføres af erfarent personale, der godkendt af svejsemaskinens fabrikant.



Ved installering skal man sørge for, at strømkilden er afbrudt fra forsyningsnettet.

2.1 Løfte-, transport- og aflæsningsanvisninger

- Anlægget er udstyret med et greb, der giver mulighed for at transportere det i hånden.
- Anlægget er ikke udstyret med specielle løfteelementer.
- Benyt en gaffellift og udvis stor forsigtighed under flytninger, for at undgå at generatoren vælter.



Undervurder aldrig anlæggets vægt, (læs de tekniske specifikationer).

Lad aldrig læsset glide hen over - eller hænge stille over - mennesker eller ting.

Lad aldrig anlægget eller de enkelte enheder falde eller støtte mod jordoverfladen med stor kraft.

2.2 Placering af anlægget



Overhold nedenstående forholdsregler:

- Der skal være nem adgang til betjeningsorganerne og tilslutningspunkterne.
- Placér aldrig udstyret i snævre områder.
- Anbring aldrig anlægget på en overflade med en hældning på over 10° i forhold til det vandrette plan.
- Slut anlægget til i et tørt, rent område med god udluftning.
- Beskyt anlægget mod direkte regn og solstråler.

2.3 Tilslutning



De mobile enheder fra forsynes udelukkende med lav spænding.

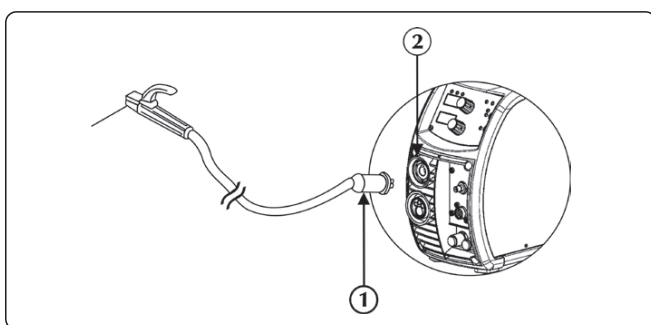
2.4 Idriftsættelse

2.4.1 Tilslutning til MMA-svejsning



Tilslutningen vist på tegningen giver svejsning med omvendt polaritet.

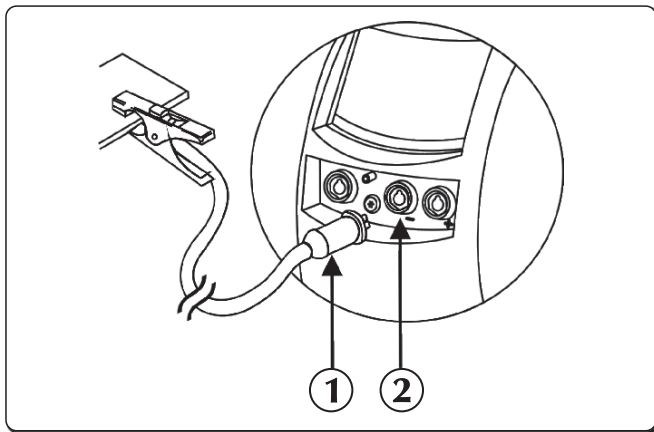
Hvis man ønsker svejsning med direkte polaritet, skal tilslutningen byttes om.



① Stik til elektrodeholdertang

② Positivt effektudtag (+)

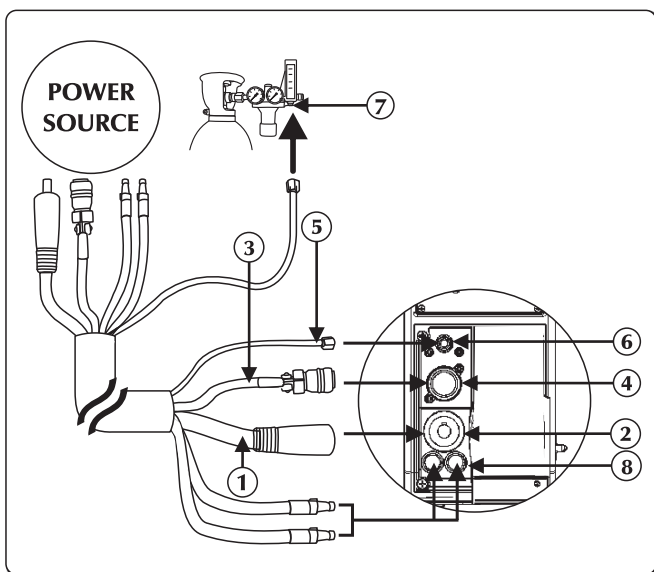
- ▶ Tilslut elektrodeholderens kabelkonnektor til den positive pol (+) på WF. Sæt stikket i og drej med uret, indtil elementerne er skruet fuldstændigt fast.



- ① Stik til jordforbindelsestang
- ② Negativt effektudtag (-)

► Tilslut jordklemmen til den negative pol (-) på strømforsyningen. Sæt stikket i og drej med uret, indtil elementerne er skruet fuldstændigt fast.

2.4.2 Tilslutning til MIG/MAG-svejsning



- ① Effektkabel
- ② Positivt effektudtag (+)
- ③ Signalkabel
- ④ Signalkabelindgang
- ⑤ Gasrør
- ⑥ Samlestykke/kobling gas
- ⑦ Samlestykke til gastilførsel
- ⑧ Tilslutning kølevæske

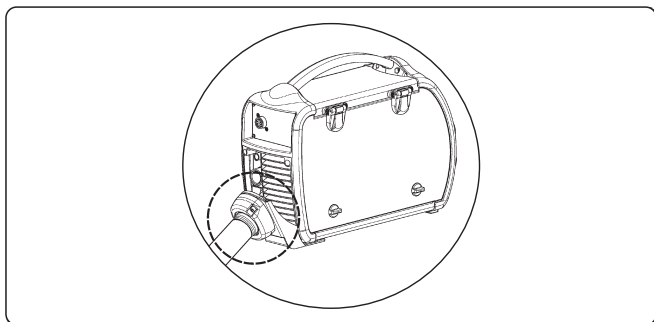
► Forbind kabelbundtets effektkabel til det relevante udtag. Sæt stikket i og drej med uret, indtil elementerne er skruet fuldstændigt fast.

► Forbind kabelbundtets signalkabel til den relevante konektor. Sæt forbindelsesleddet i og drej ringmøtrikken med uret, indtil delene sidder helt fast.

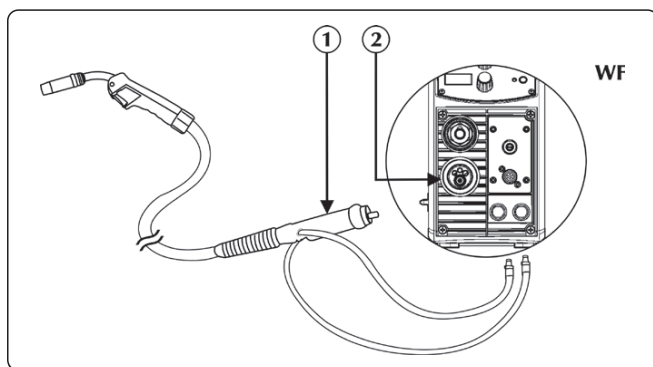
► Forbind kabelbundtets gasslange til gasflaskens trykregulering eller til samlestykket på gasforsyningen. Indstil gasstrømningen på mellem 10 og 30 l/min.

► Forbind kabelbundtets kølevæsketilførselsslange (blå farve) med det relevante samlestykke/kobling (blå farve - symbol).



► Forbind kabelbundtets kølevæsketilbageførselsslange (rød farve) med det relevante samlestykke/kobling (rød farve - symbol).

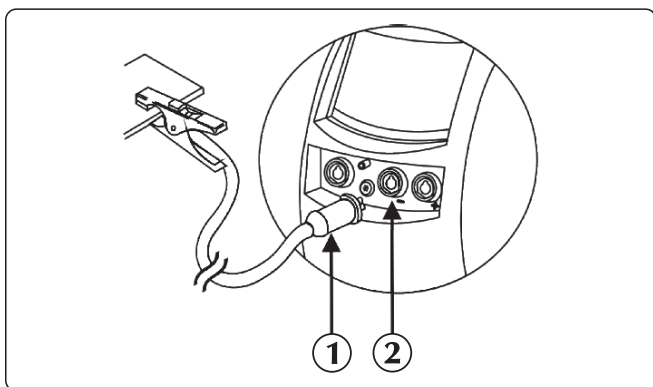


Se afsnittet "Installation tilbehør".



- ① Brændertilslutning
- ② Konnektor

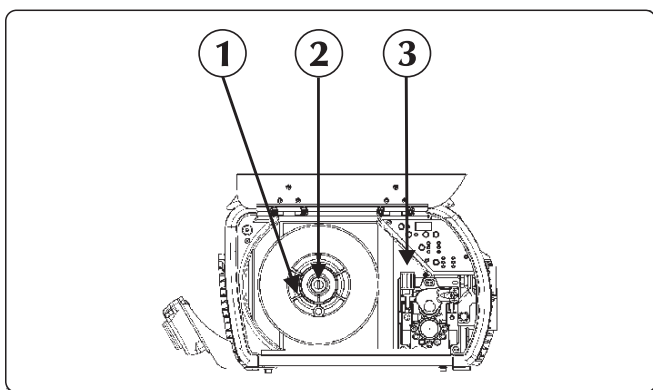
- ▶ Forbind brænderens kølevæsketilbageløbsslange (rød farve) med det relevante samlestykke/kobling (rød farve - symbol ).
- ▶ Forbind brænderens kølevæsketilførselsslange (blå farve) med det relevante samlestykke/kobling (blå farve - symbol ).
- ▶ Forbind MIG/MAG-brænderen til adapteren. Vær specielt påpasselig med at stramme fastgøringsringen fuldstændigt.



- ① Stik til jordforbindelsestang
- ② Negativt effektudtag (-)

- ▶ Tilslut jordklemmen til den negative pol (-) på strømforsyningen. Sæt stikket i og drej med uret, indtil elementerne er skruet fuldstændigt fast.

Motorrum

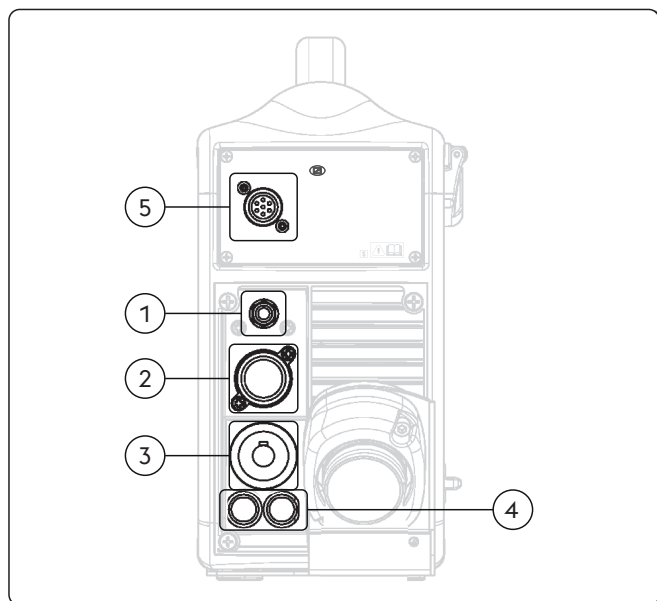


- ① Ringmøtrikken
- ② Friktionsskruen
- ③ Gearmotorens fremføringsstøtte

- ▶ Åbn højre sideafskærmning.
- ▶ Kontrollér, at den lille rullens fordybning stemmer overens med diameteren på den tråd, man ønsker at anvende.
- ▶ Skru ringmøtrikken af spoleholderhaspen, og indsæt spolen.
- ▶ Sæt derefter også spoleholderens tap på plads i sædet, sæt spolen i, anbring igen ringmøtrikken i positionen og juster friktionsskruen.
- ▶ Frigiv gearmotorens fremføringsstøtte og indsæt tråddenden i trådlederens bøsning, hvorefter den skal passere på den lille rulle og frem til brændertilslutningen. Blokér fremføringsstøtten i korrekt position, og kontrollér, at tråden går ind i de små rullers fordybning.
- ▶ Tryk på knappen trådfremføring for at føre tråden frem i brænderen.
- ▶ Indstil gasstrømningen på mellem 10 og 30 l/min.

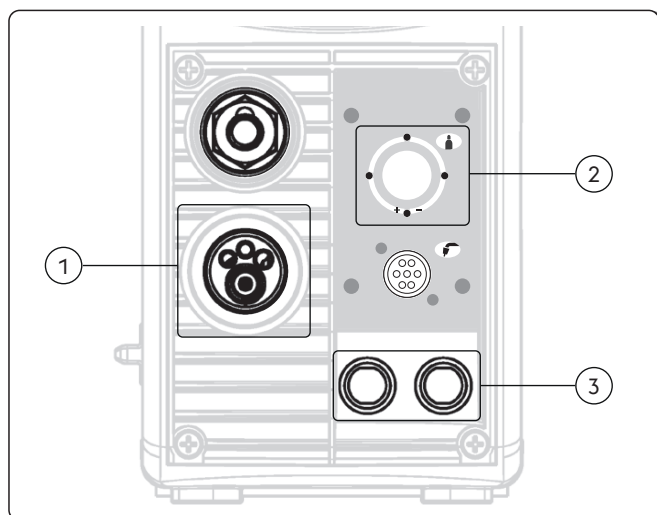
3. PRÆSENTATION AF ANLÆGGET

3.1 Bagpanel



- ① Gastilslutning
- ② Indgang signalkabel (CAN-BUS) (kabelbundet)
- ③ Indgang effektkabel (kabelbundet)
- ④ Indgang/udgang kølevæske.
- ⑤ Eksterne anordninger (RC)

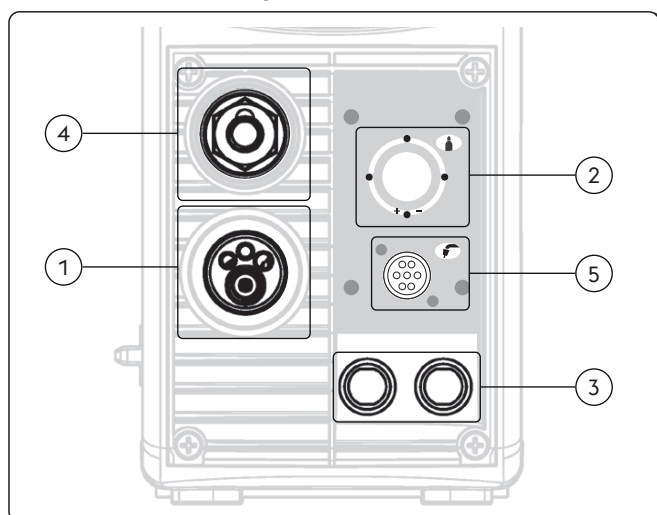
3.2 Stikkontaktpanel WF NX 230 Classic/Smart



- ① Brændertilslutning
Giver mulighed for at slutte MIG/MAG-brænderen til.
- ② Regulator for gasstrøm
- ③ Tilslutning kølevæske

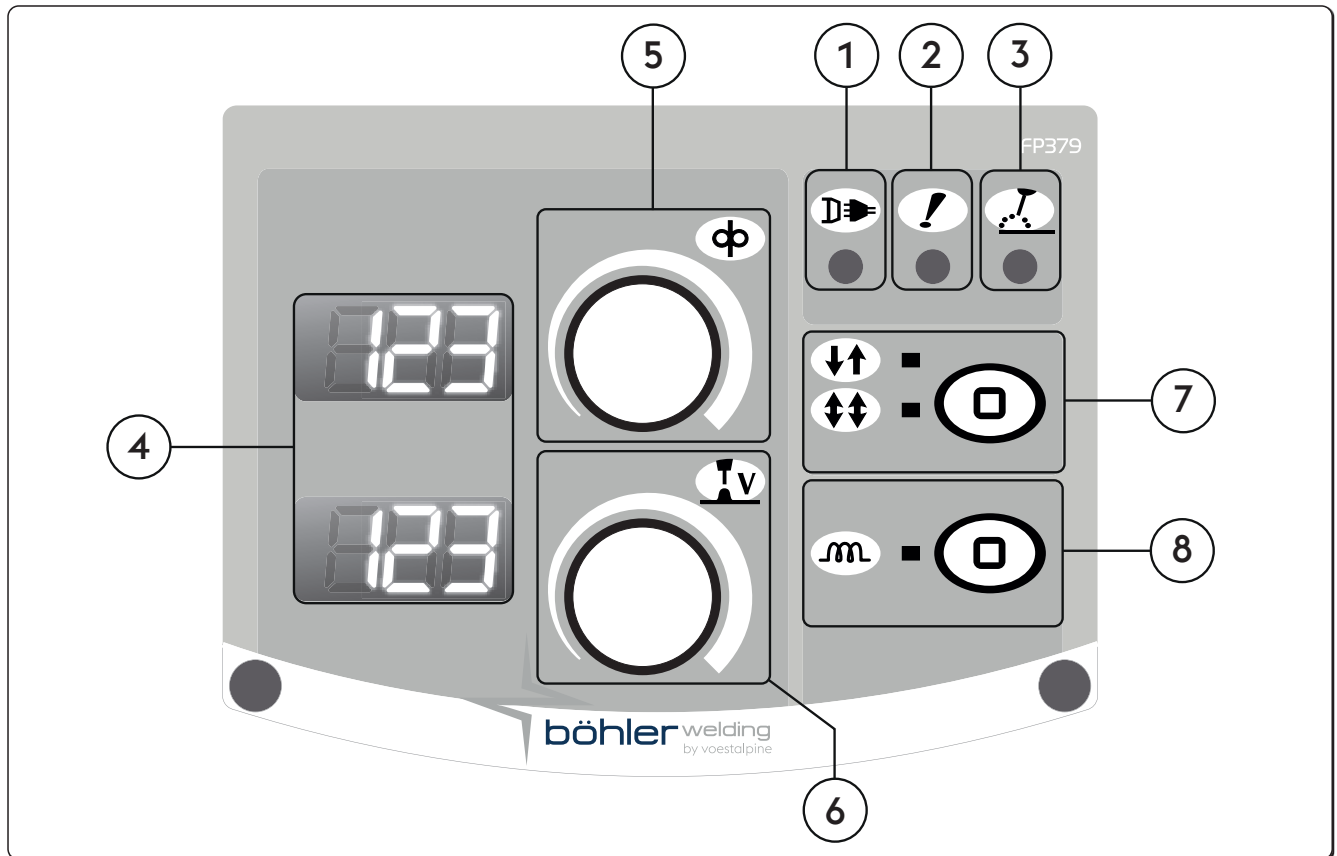
DA







3.3 Stikkontaktpanel WF NX 230 SteelDrive



- ① Brændertilslutning
Giver mulighed for at slutte MIG/MAG-brænderen til.
- ② Regulator for gasstrøm
- ③ Tilslutning kølevæske
- ④ Positivt effektudtag (+)
- ⑤ Signalkabelindgang

3.4 Frontbetjeningspanel WF NX 230 Classic



- 1  **LED for strømforsyning**
Angiver, at anlægget er tilsluttet forsyningsnettet og tændt.
- 2  **LED for generel alarm**
Angiver, at beskyttelsesanordninger, som f.eks. temperaturbeskyttelsen, kan aktiveres.
- 3  **LED for aktiv effekt**
Angiver, at der er spænding på anlæggets udgangsforbindelser.
- 4  **7-segment display**
Gør det muligt at vise svejsemaskinens generelle parametre under opstart, indstillinger, strøm- og spændingsaflysninger, under svejsning og indkodning af alarmer.
- 5  **Reguleringshåndtag**
Gør det muligt at regulere svejse-strømmen kontinuerligt.
Giver mulighed for indtastning af valg og indstilling af svejseparametrene.
Gør det muligt at regulere trådfremføringshastigheden.
- 6  **Reguleringshåndtag**
Gør det muligt at regulere buespændingen.
Gør det muligt at regulere buelængden under svejsningen.
Høj spænding = lang bue
Lav spænding = kort bue

| Minimum | Maksimum |
|---------|----------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Svejsemetoder



2 taktr

Et tryk på knappen får gassen til at strømme, tråden tilføres spænding, og den føres frem; når knappen slippes, slukkes der for gassen, og i spændingen.



4 taktr

Det første tryk på knappen får gassen til at strømme med en manuel gasforstrømnings-tid. Når knappen slippes, aktiveres spændingen. Det efterfølgende tryk på knappen standser tråden og starter den endelige proces, som bringer strømmen tilbage til nul. Når knappen slippes til sidst, slukkes der for gasstrømmen.

8 Induktans

Gør elektronisk regulering af serieinduktans i svejsekredsløbet mulig.

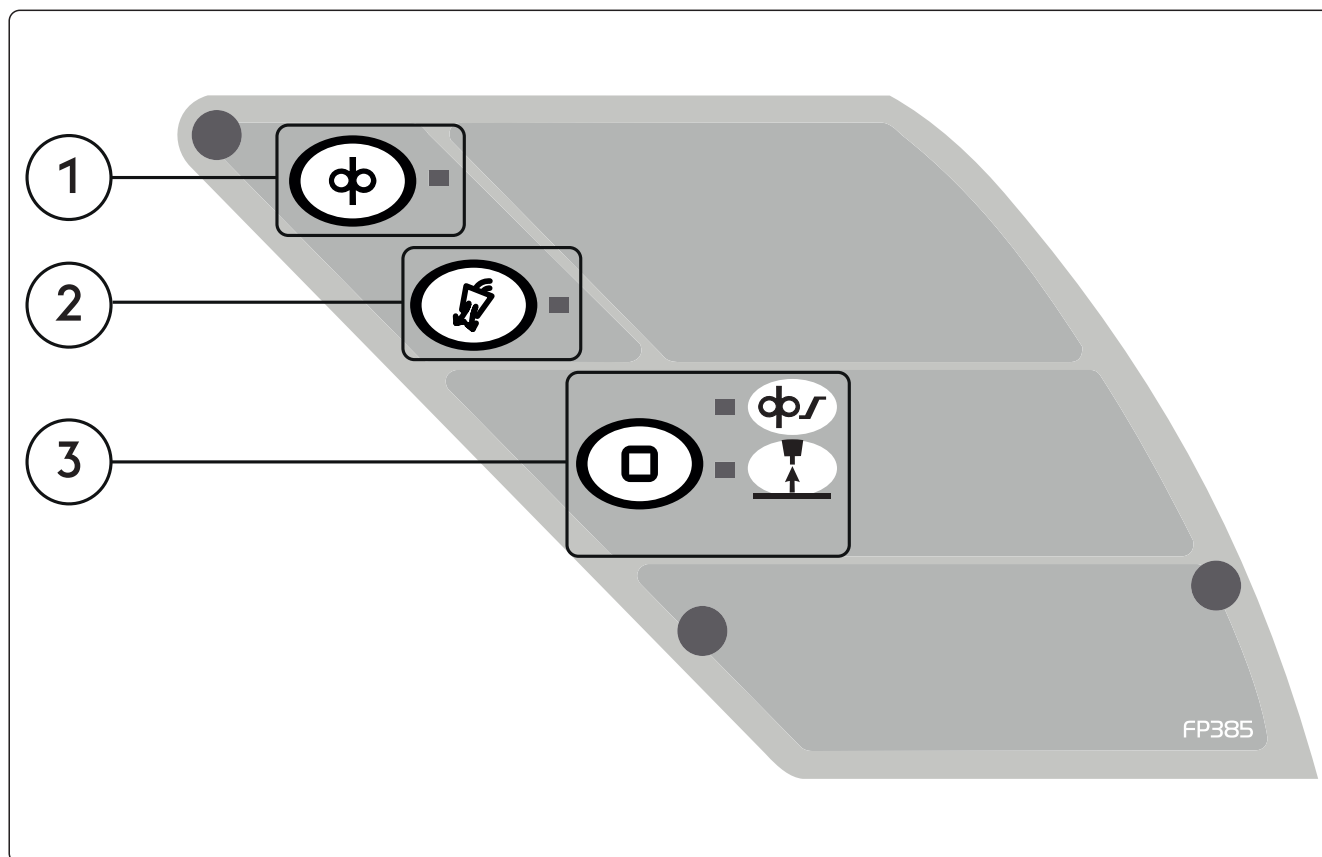
Gør det muligt at få en hurtigere eller langsommere bue for at kompensere for svejserens bevægelser og for den naturlige ustabilitet ved svejsning.

Lav induktans = reaktiv bue (mere sprøjt).

Høj induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprøjt).

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.5 Frontbetjeningspanel WF NX 230 Classic



1 Fremføring af tråd

Giver mulighed for manuel trådfremføring uden gasstrømning og uden strøm på tråden.

Giver mulighed for indsættelse af tråden i brænderens kappe under forberedelserne til svejsningen.

2 Gastestknap

Gør det muligt at rense gaskredsløbet for urenheder og, uden output-power, at foretage de indledende gasktryk- og flowreguleringer.

3 



Soft start

Giver mulighed for at regulere trådens fremføringshastighed under tændingens forudgående faser. Giver mulighed for en tænding ved nedsat hastighed og derved en mere blød tænding med færre stænk. Parameter indstillet i procentdel af den indstillede trådhastighed (%)

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 10 % | 100 % | 50 % |



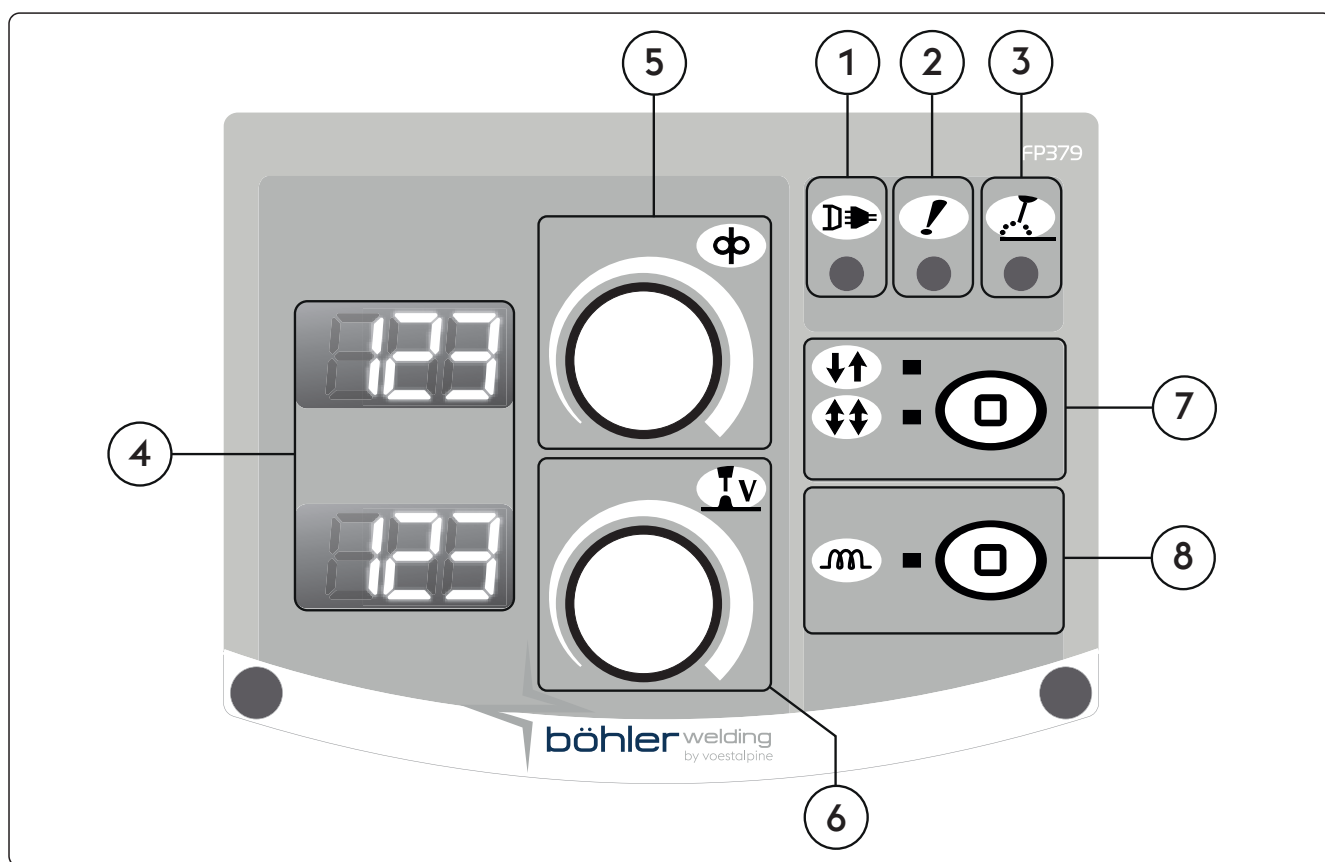
Burn back

Giver mulighed for at regulere trådens brændevarighed, hvorved tilklæbning ved svejsningens afslutning forebygges.

Giver mulighed for at regulere længden på brænderens udvendige stykke tråd.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Frontbetjeningspanel WF NX 230 Smart



1 LED for strømforsyning

Angiver, at anlægget er tilsluttet forsyningsnettet og tændt.

2 LED for generel alarm

Angiver, at beskyttelsesanordninger, som f.eks. temperaturbeskyttelsen, kan aktiveres.

3 LED for aktiv effekt

Angiver, at der er spænding på anlæggets udgangsforbindelser.

4 7-segment display

Gør det muligt at vise svejsemaskinens generelle parametre under opstart, indstillinger, strøm- og spændings aflæsninger, under svejsning og indkodning af alarmer.

5  **Reguleringshåndtag**

Gør det muligt at regulere svejse-strømmen kontinuerligt.
 Giver mulighed for indtastning af valg og indstilling af svejseparametrene.
 Gør det muligt at regulere trådfremføringshastigheden.

6  **Reguleringshåndtag**

Gør det muligt at regulere buespændingen.
 Gør det muligt at regulere buelængden under svejsningen.
 Høj spænding = lang bue
 Lav spænding = kort bue

| Minimum | Maksimum |
|---------|----------|
| 5 V | 55.5 V |

7  **Svejsemetoder**



2 taktr

Et tryk på knappen får gassen til at strømme, tråden tilføres spænding, og den føres frem; når knappen slippes, slukkes der for gassen, og i spændingen.



4 taktr

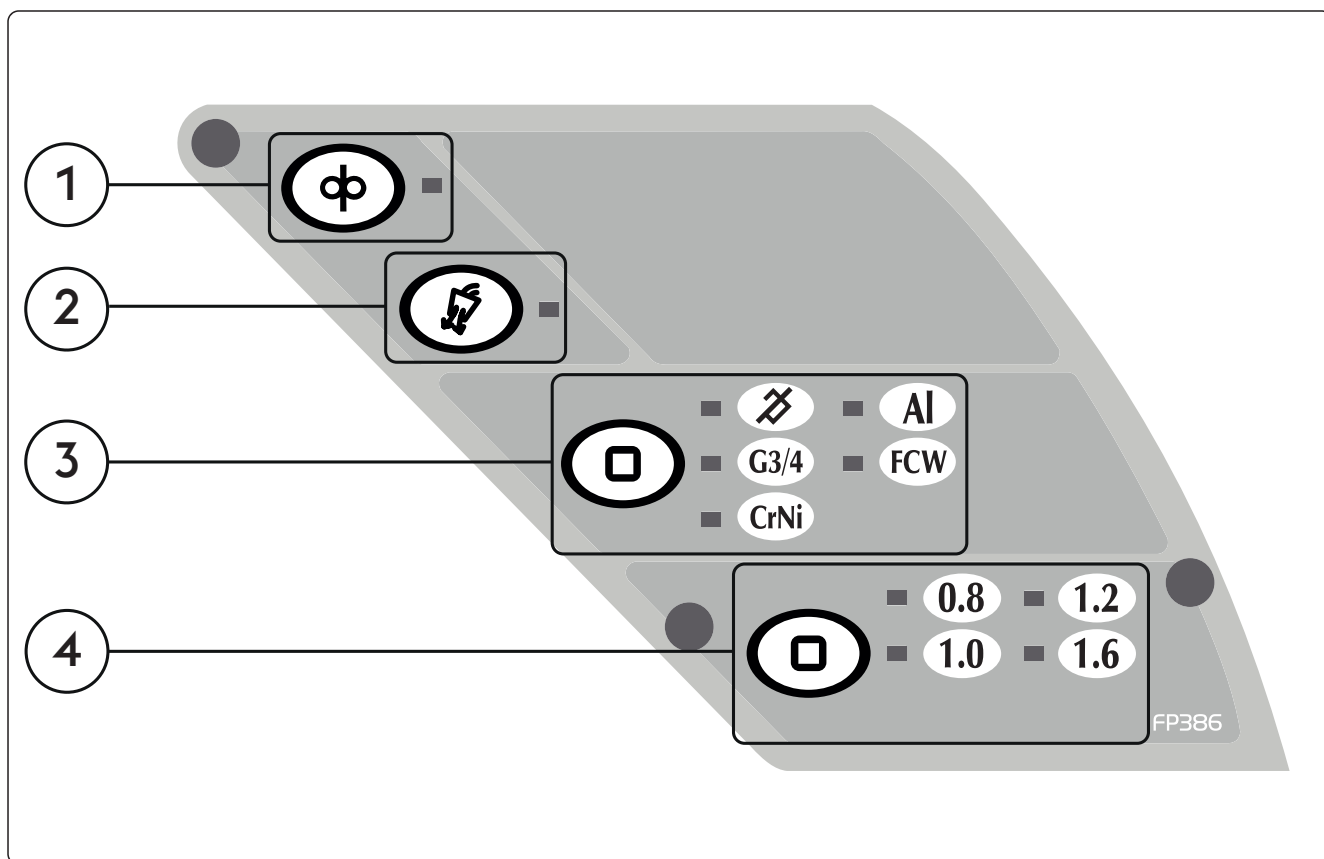
Det første tryk på knappen får gassen til at strømme med en manuel gasforstrømningstid. Når knappen slippes, aktiveres spændingen. Det efterfølgende tryk på knappen standser tråden og starter den endelige proces, som bringer strømmen tilbage til nul. Når knappen slippes til sidst, slukkes der for gasstrømmen.

8  **Induktans**

Gør elektronisk regulering af serieinduktans i svejsekredsløbet mulig.
 Gør det muligt at få en hurtigere eller langsommere bue for at kompensere for svejserens bevægelser og for den naturlige ustabilitet ved svejsning.
 Lav induktans = reaktiv bue (mere sprøjt).
 Høj induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprøjt).

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |


3.7 Frontbetjeningspanel WF NX 230 Smart


 1  **Fremføring af tråd**

Giver mulighed for manuel trådfremføring uden gasstrømning og uden strøm på tråden.
Giver mulighed for indsættelse af tråden i brænderens kappe under forberedelserne til svejsningen.

 2  **Gastestknap**

Gør det muligt at rense gaskredsløbet for urenheder og, uden output-power, at foretage de indledende gstryk- og flowreguleringer.

 3  **Synergiknap**

Giver mulighed for at vælge den manuelle MIG-proces ( Off) eller den synergiske MIG-proces ( 6) ved indstilling af den materialetype, der skal svejses.



Manuel MIG-proces



Synergisk MIG-proces, svejsning af kulstofstål



Synergisk MIG-proces, svejsning af rustfri stål



Synergisk MIG-proces, svejsning af aluminium



MIG synergetisk proces, svejsning af svejsetråde

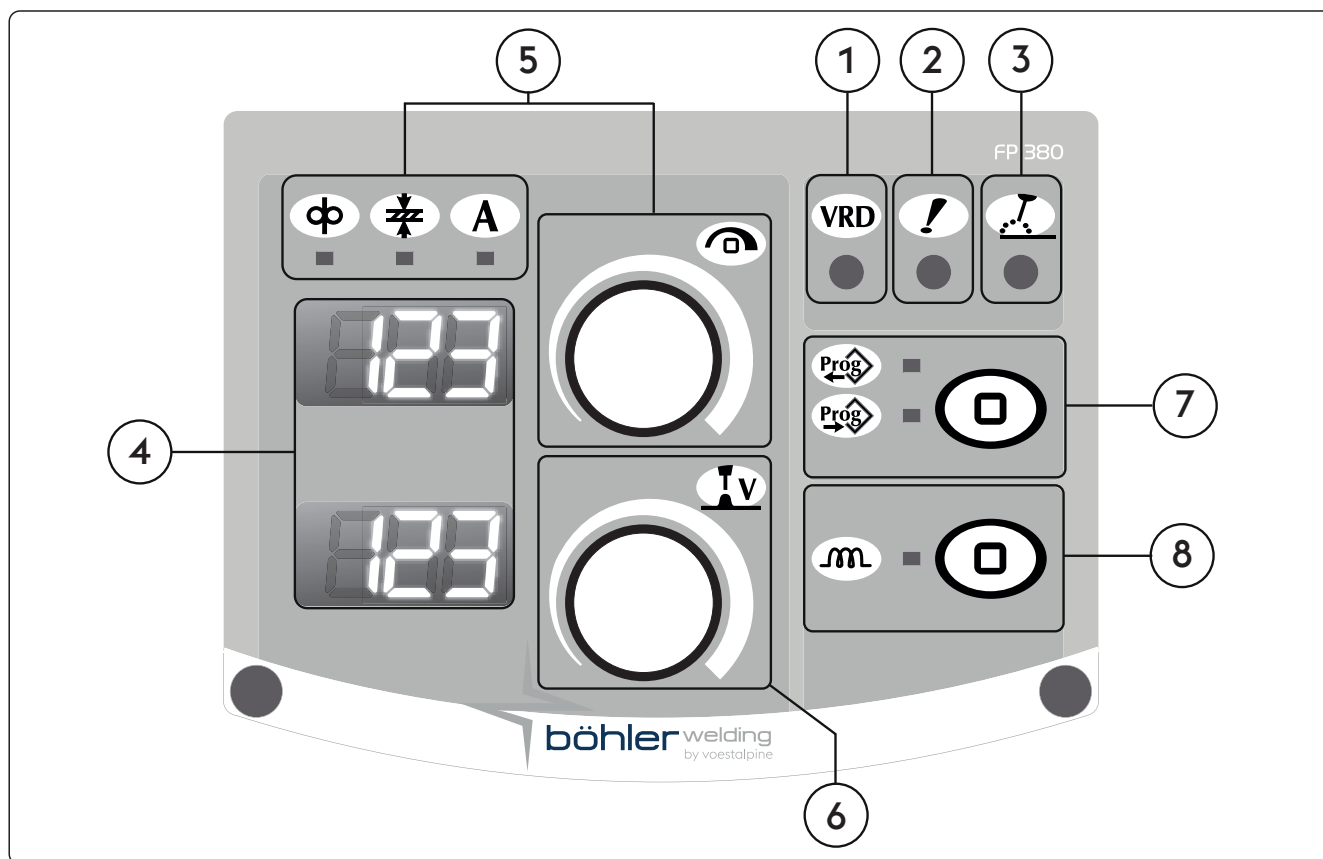
 4  **Tråddiameter**

Giver mulighed at vælge den anvendte tråddiameter (mm).






3.8 Frontbetjeningspanel WF NX 230 SteelDrive



- 1 **VRD** **VRD (Voltage Reduction Device)**
Indretning til spændingsfald
Indikerer, at systemets tomgangsspænding er kontrolleret.
- 2 **!** **LED for generel alarm**
Angiver, at beskyttelsesanordninger, som f.eks. temperaturbeskyttelsen, kan aktiveres.
- 3 **⚡** **LED for aktiv effekt**
Angiver, at der er spænding på anlæggets udgangsforbindelser.
- 4 **888** **7-segment display**
Gør det muligt at vise svejsemaskinens generelle parametre under opstart, indstillinger, strøm- og spændings aflæsninger, under svejsning og indkodning af alarmer.
- 5 **⏸** **Reguleringshåndtag**
Gør det muligt at regulere svejse-strømmen kontinuerligt.
Giver mulighed for indtastning af valg og indstilling af svejseparametrene.
- Valgparametre**
- φ** **Tråd hastighed**
Gør det muligt at regulere trådfremføringshastigheden.
- A** **Svejestrøm**
Når den grønne lysdiode er tændt, kan udgangsstrømmen vises og justeres.
- ⚡** **Arbejdsemnets tykkelse**
Gør det muligt at indstille tykkelsen på det emne, der skal svejses.
Giver mulighed for at systemet indstilles via regulering af det emne, der p.t. svejses.

6



Reguleringshåndtag

Gør det muligt at regulere buespændingen.
 Gør det muligt at regulere buelængden under svejsningen.
 Høj spænding = lang bue
 Lav spænding = kort bue

Manuel MIG/MAG

| Minimum | Maksimum |
|---------|----------|
| 5 V | 55.5 V |

Synergisk MIG/MAG

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7



Tasten job



Programlagring

Gå ind på skærbilledet "gem program" ved at trykke på knappen i mindst 1 sekund.
 Vælg det ønskede program (eller en tom hukommelse) ved at dreje encoderen.
 Bekræft handlingen ved at trykke encoder knappen.



Hent program

Kald det 1. disponible program frem igen ved at trykke på knappen.
 Vælg det ønskede program ved at trykke på knappen.
 Vælg det ønskede program ved at dreje encoderen.
 Det er kun hukommelserne, der ligger i et program, der kaldes frem, mens de tomme springes automatisk over.

8

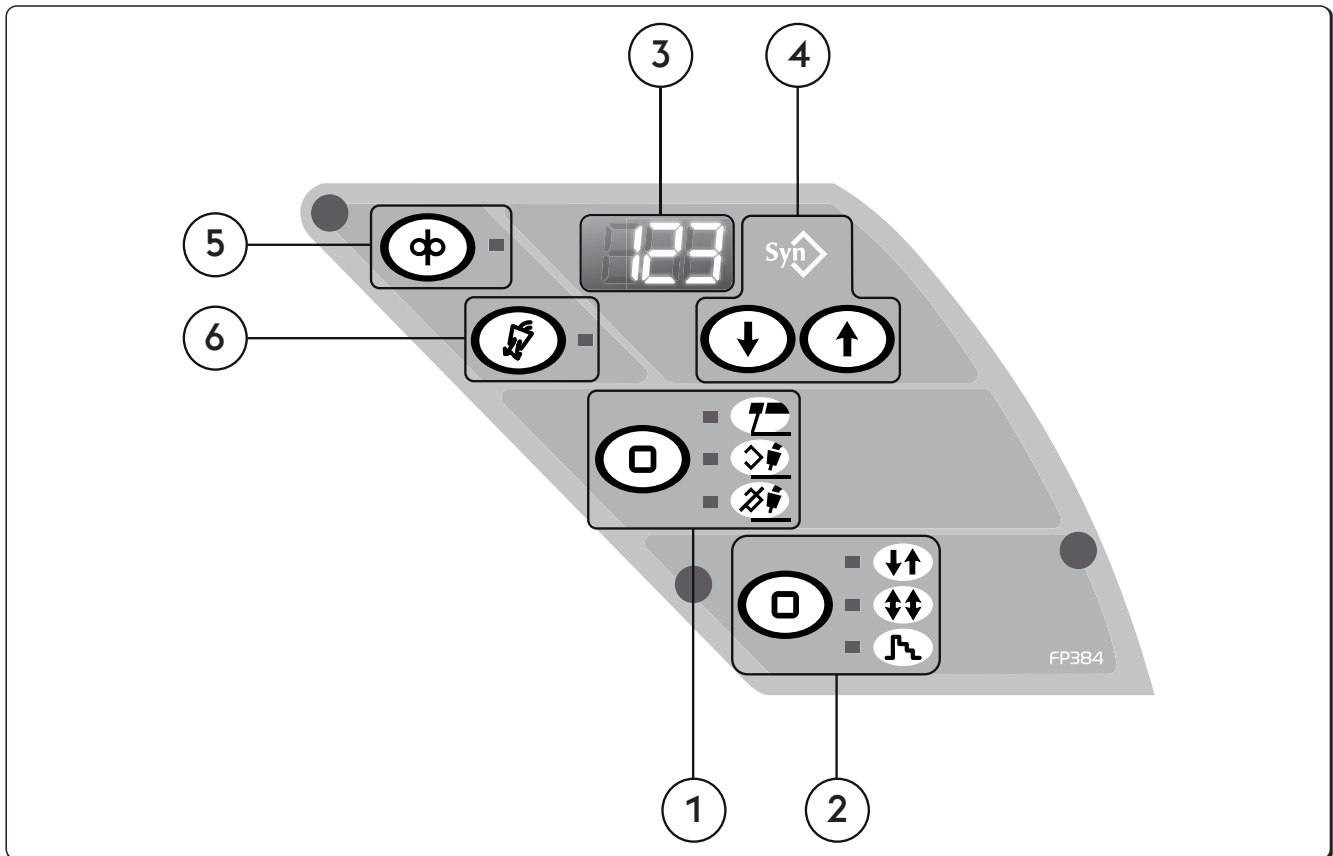


Induktans

Gør elektronisk regulering af serieinduktans i svejsekredsløbet mulig.
 Gør det muligt at få en hurtigere eller langsommere bue for at kompensere for svejserens bevægelser og for den naturlige ustabilitet ved svejsning.
 Lav induktans = reaktiv bue (mere sprøjt).
 Høj induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprøjt).

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.9 Frontbetjeningspanel WF NX 230 SteelDrive



1 **Svejseproces**

Giver mulighed for at vælge svejseproces.

- MMA (med elektrode)
- Synergisk MIG/MAG
- Manuel MIG/MAG

DA

2 Svejsemetoder



2 taktr

Et tryk på knappen får gassen til at strømme, tråden tilføres spænding, og den føres frem; når knappen slippes, slukkes der for gassen, og i spændingen.



4 taktr

Det første tryk på knappen får gassen til at strømme med en manuel gasforstrømningstid. Når knappen slippes, aktiveres spændingen. Det efterfølgende tryk på knappen standser tråden og starter den endelige proces, som bringer strømmen tilbage til nul. Når knappen slippes til sidst, slukkes der for gasstrømmen.



Crater filler

Giver mulighed for svejsning med tre forskellige effektive niveauer, som svejseren kan vælge direkte og styre ved hjælp af brænderknappen.

Det første tryk på knappen får gassen til at strømme, aktiverer spændingen til tråden og fører den frem med den hastighed, der er indstillet med parameteren "initial increment" (under opsætningen) og med svejseparametrene relative synergiværdier.

Når brænderknappen slippes, ændres trådhastigheden og de relative synergiparametre automatisk til de hovedværdier, der er indstillet på kontrolpanelet.

Det næste tryk på brænderknappen bringer trådhastigheden og de relative synergiparametre op på de (under opsætningen) forudindstillede parameterværdier for kraterfylder.

Når brænderknappen slippes, standser trådfremføringen, og der leveres strøm til "burn-back" og gasefterstrømningstakterne.

3 7-segment display

Gør det muligt at vise svejsemaskinens generelle parametre under opstart, indstillinger, strøm- og spændings aflæsninger, under svejsning og indkodning af alarmer.

4 Tasten job



Gør det muligt at vælge et forud indstillet program ved at vælge nogle enkelte oplysninger

- Type tråd
- Gastype
- Tråddiameter

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
RapiDeep UniversalArc (rd) "r."
PulsDrive UniversalArc (Pd) "P."
QuickPulse UniversalArc (qP) "q."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."
PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P."
QuickPulse BohlerArc (qPb) "q."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
RapiDeep UniversalArc (rd) "r."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."

5 Fremføring af tråd

Giver mulighed for manuel trådfremføring uden gasstrømning og uden strøm på tråden.

Giver mulighed for indsættelse af tråden i brænderens kappe under forberedelserne til svejsningen.

6 Gastestknap

Gør det muligt at rense gaskredsløbet for urenheder og, uden output-power, at foretage de indledende gastryk- og flowreguleringer.

DA

4. Udstyr brug

Når generatoren tændes, udfører den en række check for at sikre at såvel systemet som det tilsluttede udstyr fungerer, som de skal. Samtidig udføres gastesten for at checke, om forbindelsen til gastilførselssystemet er i orden.

◊Se under "Frontbetjeningspanel" "Set up".

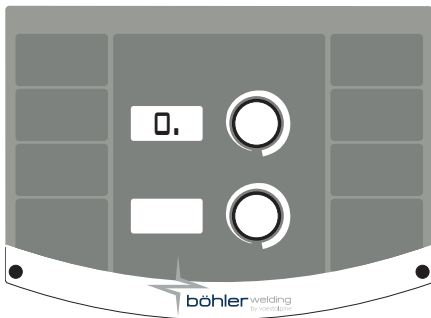
5. SETUP

5.1 Set-up og indstilling af parametrene

Giver mulighed for indstilling og regulering af en række ekstra parametre til en bedre og mere præcis administration af svejseanlægget.

Parametrene i setup er ordnet i henhold til den valgte svejseproces og har et kodenummer.

Adgang til setup



- ▶ Sker ved at trykke 5 sekunder på encoder-tasten.
- ▶ Nullet på midten af 7-segmentdisplayet bekræfter, at adgangen er opnået

Markering og indstilling af det ønskede parameter

- ▶ Opnås ved at dreje på indkodningstasten, indtil det ønskede parameters kodenummer vises.
- ▶ Parameteren identificeres med "." til højre for tallet
- ▶ På dette tidspunkt giver et tryk på indkodningstasten mulighed for at få vist og regulere indstillingsværdien for det markerede parameter.
- ▶ Adgangen til parameterens undermenu bekræftes af, at "." til højre for tallet forsvinder

Udgang fra setup

- ▶ Tryk igen på indkodningstasten for at forlade "reguleringssektionen".
- ▶ Man forlader setup ved at gå til parameteret "0" (lagr og luk) og trykke på indkodningstasten.

5.1.1 Liste over parametrene i setup (MMA) **SteelDrive**

0 Lagr og luk

Giver mulighed for at lagre modifikationer og forlade setup.

1 Reset

Giver mulighed for at indstille alle parametrene på defaultværdierne igen.

3 Hot start

Giver mulighed for at regulere hot-start-værdien i MMA.

Herved tillades en mere eller mindre "varm" start under buens tændingsfaser, hvilket reelt letter starthandlingerne.

Basisk elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 80% |

Cellulose elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 150% |

CrNi-elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 100% |

Aluminium elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 120% |

Støbejerns elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 100% |

Rutil elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 80% |

7
Svejsestrøm

Giver mulighed for at regulere svejsestrømmen.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|------------------|---------|
| 3 A | I _{max} | 100 A |

8
Arc force

Giver mulighed for at indstille værdien på Arc force i MMA.

Herved tillades en mere eller mindre energisk dynamisk respons under svejsning, hvilket reelt letter svejsehandlingerne.

Lysbuen styrkeværdi øges for at mindske risikoen for, at elektroden sidder fast.

Basisk elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 30% |

Cellulose elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 350% |

CrNi-elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 30% |

Aluminium elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 100% |

Støbejerns elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 70% |

Rutil elektrode

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 500% | 80% |

204
Dynamic power control (DPC)

Gør det muligt at vælge det ønskede forhold mellem spænding og strøm.

I=C Konstant strøm

Forøgelse eller mindskelse af lysbuehøjden har ingen indvirkning på den krævede svejsestrøm.

Anbefales til elektrode: Basisk, Rutil, Sur, Stål, Støbejern

1:20 Karakteristik cadente con regolazione di rampa

Forøgelse af lysbuehøjden som følge af reduktion i svejsestrømmen (og vice versa) i henhold til den fastsatte værdi ved 1 til 20 ampere pr. volt.

Anbefales til elektrode: Cellulose, Aluminium

P=C Konstant spænding

 Forøgelse af lysbuehøjden som følge af reduktion i svejsestrømmen (og vice versa) i henhold til formelen: $V \cdot I = K$

Anbefales til elektrode: Cellulose, Aluminium

205
MMA-synergi

Giver mulighed for at indstille buens dynamik bedst muligt ved at markere den anvendte elektrodetype.

En korrekt valgt lysbue-dynamik gør det muligt at udnytte anlæggets ydeevne optimalt for at opnå de bedst mulige ydelser ved svejsningen.

| Værdi | Funktionen | Default |
|-------|-------------------------|---------|
| 1 | Standard (Basisk/Rutil) | X |
| 2 | Cellulose | - |
| 3 | Stål | - |
| 4 | Aluminium | - |
| 5 | Støbejern | - |



Der garanteres ikke perfekt svejsbarhed af den anvendte elektrode.

Svejsbarhed, der afhænger af de nedsmeltende elektroders kvalitet, deres opbevaring, af de operative funktionsmåder og af svejseforholdene, af de utallige mulige anvendelser...

312 Buens afbrydningssspænding

Giver mulighed for at indstille den spændingsværdi, hvor den elektriske bue forceres til at slukke. Det giver mulighed for bedre at administrere de forskellige driftsforhold, der opstår.

I punktsvejsningsfasen, for eksempel, vil buens lavere afbrydningssspænding give mulighed for en mindre lue, når elektroden flyttes væk fra emnet, hvilket reducerer sprutten, brænding og oxidering af emnet.

Hvis der anvendes elektroder, der kræver en høj spænding, er det derimod tilrådeligt at indstille en høj tærskel for at undgå, at buen slukkes under svejsningen.



Indstil aldrig buens afbrydningssspænding højere end strømkildens tomgangsspænding.

Basisk elektrodee

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 99.9 V | 57.0 V |

Cellulose elektrodee

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 99.9 V | 70.0 V |

399 Forskydningshastighed

Gør det muligt at indstille svejsningens udførelses hastighed.

Default cm/min: referencehastighed for håndsvejsning.

Syn: Sinergic værdi.

| Minimum | Maksimum | Default |
|----------|------------|-----------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500 Indstilling af maskine

Gør det muligt at vælge den ønskede grafiske interface.

Gør det muligt at få adgang til højere set up-niveauer.

Se under "Skræddersyet interface (Set up 500)"

| Værdi | Brugerinterface | |
|-------|-------------------------|--------------|
| XE | Tilstanden Easy | |
| XA | Tilstanden Advanced | |
| XM | Tilstanden Medium | Smart |
| XP | Tilstanden Professional | |

| Værdi | Markeret niveau |
|-------|-----------------|
| USER | Bruger |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Gør det muligt at låse kontrolpanelets indstillinger og at installere en beskyttelseskode.

Se under "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Reguleringstrin

Gør det muligt at regulere et parameter med trin, som man selv kan skræddersy

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Indstilling af minimumsværdien for ekstern parameter CH1

Tillader indstilling af minimumsværdien for den eksterne parameter CH1.

603 Indstilling af maksimumværdi for ekstern parameter CH1

Tillader indstilling af maksimumværdi for den eksterne parameter CH1.

705 Justering af kredsløbsmodstand

Tillader at kalibrere anlægget.

Se under "Justering af kredsløbsmodstand (set up 705)".

751 Strømaflæsning

Gør det muligt at se den faktiske værdi for svejsestrømmen.

752 Spændings aflæsning

Gør det muligt at aflæse den faktiske værdi for svejse spænding.

768 Måling af tilført termisk energi HI

Tillader aflæsning af værdien på den tilførte termiske energi i svejsningen.

851 Aktivering af ARC-AIR

Aktivér funktionen ARC-AIR.

| Værdi | Default | ARC-AIR |
|-------|---------|---------|
| on | - | AKTIV |
| off | X | INAKTIV |

852 Aktivering af TIG DC LIFT START

Aktivierer eller inaktiverer funktionen.

| Værdi | Default | TIG DC LIFT START |
|-------|---------|-------------------|
| on | - | AKTIV |
| off | X | INAKTIV |

903 Slet program **SteelDrive**

Vælg det ønskede program ved at dreje encoderen 1.

Slet det valgte program ved at trykke på knappen-encoderen 2.

5.1.2 Liste over opsætningsparametre (MIG/MAG)
0 Lagr og luk

Giver mulighed for at lagre modifikationer og forlade setup.

1 Reset

Giver mulighed for at indstille alle parametrene på defaultværdierne igen.

2 Svejseprogrammer **SteelDrive**

Gør det muligt at vælge et forud indstillet program (synergi) ved at vælge nogle enkelte oplysninger:

Type tråd

Gastype

Tråddiameter

Se under "Frontbetjeningspanel WF NX 230 Classic".

3 Trådhastighed

Gør det muligt at regulere trådfremføringshastigheden.

| Minimum | Maksimum | Default |
|-----------|------------|---------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4 Strøm **Smart **SteelDrive****

Giver mulighed for at regulere svejsestrømmen.

| Minimum | Maksimum |
|---------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5 Arbejdsemnets tykkelse **Smart **SteelDrive****

Gør det muligt at indstille tykkelsen på det emne, der skal svejses.

Giver mulighed for at systemet indstilles via regulering af det emne, der p.t. svejses.

6 Vinkelsvejsning "α" **Smart **SteelDrive****

Gør det muligt at indstille svejsedybden i en vinkelsamling.

7 Spænding - Buelængde

Gør det muligt at regulere buespændingen.

Gør det muligt at regulere buelængden under svejsningen.

Høj spænding = lang bue

Lav spænding = kort bue

Synergimåde **Smart **SteelDrive****

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

Manuel svejsning

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10 Præ-gas

Giver mulighed for at indstille og regulere gassens strømning, inden buen tændes.
Giver mulighed for at fylde gas på brænderen og forberede omgivelserne til svejsningen.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 99.9 s | 0.1 s |

11 Soft start

Giver mulighed for at regulere trådens fremføringshastighed under tændingens forudgående faser.
Giver mulighed for en tænding ved nedsat hastighed og derved en mere blød tænding med færre stænk.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12 Motorrampe

Giver mulighed for at indstille en blød overgang mellem trådens hastighed ved tænding og under svejsning.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 1.0 s | 0/off |

15 Burn back

Giver mulighed for at regulere trådens brændevarighed, hvorved tilklæbning ved svejsningens afslutning forebygges.

Giver mulighed for at regulere længden på brænderens udvendige stykke tråd.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16 Post-gas

Giver mulighed for at regulere gassens strømning ved svejsningens afslutning.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0/off | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) SteelDrive

Giver mulighed for at regulere den sekundære trådhastighed i tilstanden toplanssvejsning.

Hvis man trykker og slipper trykknappen i hurtig rækkefølge, skifter man til “ Φ_2 ”.

Hvis man igen trykker og slipper trykknappen i hurtig rækkefølge, skifter man igen til “ Φ ” og så videre.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 1 % | 200 % | 0/off |

25 Startfasen SteelDrive

Gør det muligt at regulere trådhastigheden i den første “kraterfyldnings” svejsefase.

Gør det muligt at øge energitilførslen til emnet i den første fase, hvor materialet stadig er koldt og derfor har brug for højere temperatur for at smelte jævnt.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler SteelDrive

Gør det muligt at regulere trådhastigheden under svejsningens afsluttende fase.

Gør det muligt at mindske den energi, der tilføres emnet i den fase, hvor materialet er allerede meget varmt, hvorved risikoen for uønskede deformiteter mindskes.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Tidsindstilling for startforøgelse SteelDrive

Gør det muligt at indstille startforøgelsen.

Gør det muligt at automatisere funktionen "crater filler".

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

28 Tidsindstilling for crater filler SteelDrive

Gør det muligt at indstille "crater filler"-tiden.
 Gør det muligt at automatisere funktionen "crater filler".

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

30 Punktsvejsning

Giver mulighed for at aktivere processen "punktsvejsning" og for at fastlægge svejsningens varighed.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

31 Pausepunkt

Giver mulighed for at aktivere processen "pausepunkt" og fastlægge opholdstidsrummet mellem to svejsninger.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

32 Sekundær spænding (Toplans MIG) Smart SteelDrive

Gør det muligt at regulere spændingen for det sekundære puls niveau.
 Gør det muligt at opnå en større buestabilitet under de forskellige pulsfaser.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33 Sekundær induktans (Toplans MIG) Smart SteelDrive

Gør det muligt at regulere induktans for det sekundære puls niveau.
 Gør det muligt at få en hurtigere eller langsommere bue for at kompensere for svejserens bevægelser og for den naturlige ustabilitet ved svejsning.
 Lav induktans = reaktiv bue (mere sprøjt).
 Høj induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprøjt).

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34 Indledende øgningstakt SteelDrive

Muliggør indstilling af gradvis overgang mellem indledende trådhastighed og trådhastighed under svejsning.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

35 Kraterfyldningstakt SteelDrive

Muliggør indstilling af gradvis overgang mellem trådhastighed under svejsning og trådhastighed under kraterfyldning.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

202 Induktans

Gør elektronisk regulering af serieinduktans i svejsekredsløbet mulig.
 Gør det muligt at få en hurtigere eller langsommere bue for at kompensere for svejserens bevægelser og for den naturlige ustabilitet ved svejsning.
 Lav induktans = reaktiv bue (mere sprøjt).
 Høj induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprøjt).

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207 Aktivering af synergi (G3/4 Si1 - 100% CO₂) Smart

| Værdi | Default | Tilbagekaldsfunktion |
|-------|---------|---|
| on | - | synergi (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) slukket |
| off | X | synergi (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) tændt (i stedet for G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331 Kompenseret mellemspænding Smart SteelDrive

Gør det muligt at indstille svejse spændingen.

DA

398 Referencekonstant for flytningshastighed

Referencekonstant for alle svejseprocesser

Værdi på hastigheden på brænderens flytning hvortil systemet refererer for at beregne svejseparametrene

399 Forskydningshastighed

Gør det muligt at indstille svejsningens udførelsehastighed.

Default cm/min: referencehastighed for håndsvejsning.

Syn: Sinergic værdi.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|-----------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500 Indstilling af maskine

Gør det muligt at vælge den ønskede grafiske interface.

Gør det muligt at få adgang til højere set up-niveauer.

Se under "Skræddersyet interface (Set up 500)"

| Værdi | Brugerinterface | |
|-------|-------------------------|--------------|
| XE | Tilstanden Easy | |
| XA | Tilstanden Advanced | |
| XM | Tilstanden Medium | Smart |
| XP | Tilstanden Professional | |

| Værdi | Markeret niveau |
|-------|-----------------|
| USER | Bruger |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Gør det muligt at låse kontrolpanelets indstillinger og at installere en beskyttelseskode.

Se under "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Reguleringstrin

Gør det muligt at regulere et parameter med trin, som man selv kan skræddersy

Funktionalitet styret af knap op / ned knap.

| Minimum | Maksimum | Default |
|---------|----------|---------|
| 1 | lmax | 1 |

602 Indstilling af minimumsværdien for ekstern parameter CH1

Tillader indstilling af minimumsværdien for den eksterne parameter CH1.

603 Indstilling af maksimumværdi for ekstern parameter CH1

Tillader indstilling af maksimumværdi for den eksterne parameter CH1.

604 Indstilling af minimumsværdien for ekstern parameter CH2


Tillader indstilling af minimumsværdien for den eksterne parameter CH2.

605 Indstilling af maksimumværdi for ekstern parameter CH2

Tillader indstilling af maksimumværdi for den eksterne parameter CH2.

606 Brænder U/D **SteelDrive**

Gør det muligt at styre den eksterne parameter (U/D).

| Værdi | Default | Tilbagekaldsfunktion |
|---|---------|----------------------|
| 0/off | - | off |
| 1/11 | X | Strøm |
|  | - | Hent program |

607 Indstilling af minimumsværdien for ekstern parameter CH3

Tillader indstilling af minimumsværdien for den eksterne parameter CH3.

608 Indstilling af maksimumværdi for ekstern parameter CH3

Tillader indstilling af maksimumværdi for den eksterne parameter CH3.

653 Trådhastighed

Gør det muligt at regulere trådfremføringshastigheden (under påsætningstrinnet).

| Minimum | Maksimum | Default |
|-----------|------------|-----------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

- 705 Justering af kredsløbsmodstand**
 Tillader at kalibrere anlægget.
 Se under "Justering af kredsløbsmodstand (set up 705)".
- 751 Strømaflæsning**
 Gør det muligt at se den faktiske værdi for svejsestrømmen.
- 752 Spændingsaflæsning**
 Gør det muligt at aflæse den faktiske værdi for svejse-spænding.
- 755 Aflæsning af gasflow**
 Gør det muligt at se det reelle gasflow.
- 757 Tråd hastighed**
 Muliggør visning af værdien for motorindkoder 1.
- 758 Robothastighed**
 Gør det muligt at aflæse hastigheden for en robotarm eller andet automationudstyr.
- 760 Strømaflæsning (motor 1)**
 Gør det muligt at se den faktiske værdi for motorstrømmen (motor 1).
- 768 Måling af tilført termisk energi HI**
 Tillader aflæsning af værdien på den tilførte termiske energi i svejsningen.
- 770 Værdi for nedlægningsmængden** **Smart** **SteelDrive**
 Gør det muligt at se værdien for nedlægningsmængden
- 903 Slet program** **SteelDrive**
 Vælg det ønskede program ved at dreje encoderen 1.
 Slet det valgte program ved at trykke på knappen-encoderen 2.

5.2 Specifikke procedurer for brug af parametrene

5.2.1 Skræddersyet interface (Set up 500)

Gør det muligt med personlig tilpasning af parametrene i hovedskærmbilledet.

- 500 Indstilling af maskine**
 Gør det muligt at vælge den ønskede grafiske interface.



| Værdi | Brugerinterface | |
|-------|-------------------------|--------------|
| XE | Tilstanden Easy | |
| XA | Tilstanden Advanced | |
| XM | Tilstanden Medium | Smart |
| XP | Tilstanden Professional | |

Classic-opsætning

Tilstand XE

Bruges ikke

Tilstand XA

Manuel svejsemetode.

Giver mulighed for manuel indstilling og regulering af hver enkelt svejseparameter.

Tilstand XP

Giver mulighed for manuel indstilling og regulering af hver enkelt svejseparameter.

Gør det muligt at anvende en række forindstillinger, som er lagret i systemets hukommelse.

Det er tilladt at ændre og korrigere systemets forhåndsindstillinger.

Smart-opsætning

Tilstand XE

Giver mulighed for svejsning i manuel MIG med regulering af motorrampen.

Tilstand XM

Giver mulighed for at vælge den manuelle MIG-proces ved indstilling af den materialetype, der skal svejses.

Indstillingerne ændres ikke i de forskellige svejsefasen.

Tilstand XA

Giver mulighed for svejsning i manuel MIG og synergisk MIG.
Indstillingerne ændres ikke i de forskellige svejsefaser.

Tilstand XP

Giver mulighed for svejsning i manuel MIG og synergisk MIG.

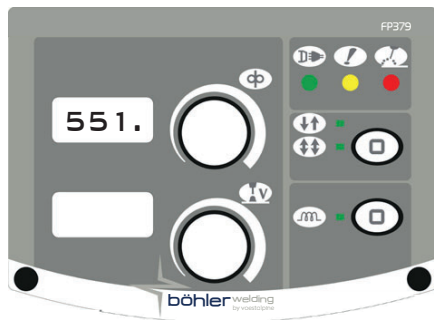
Den synergiske styring er fortsat aktiv i de forskellige svejsefaser.

Svejseparametrene undersøges konstant, og korrigeres ved behov i overensstemmelse med en præcis analyse af den elektriske lysbues karakteristika!

Det er muligt at opnå korrektion i procentdel af den synergiske værdi i overensstemmelse med svejserens behov.

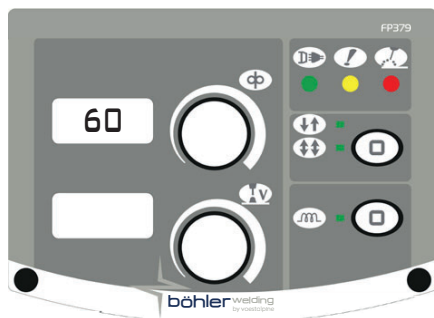
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Gør det muligt at låse kontrolpanelets indstillinger og at installere en beskyttelseskode.



Parametermarkering

- ▶ Gå ind i opsætning ved at holde encoderknappen nede i mindst 5 sekunder.
- ▶ Vælg den ønskede parameter (551.).
- ▶ Aktiver regulering af det valgte parameter ved at trykke på encoderknappen.



Indstilling af adgangskode

- ▶ Definer en numerisk kode (password) ved at dreje på encoderen.
- ▶ Bekræft handlingen ved at trykke på encoder-tasten.
- ▶ Man forlader setup ved at gå til parameteret "0." (lagr og luk) og trykke på indkodningstasten.

Panelfunktioner

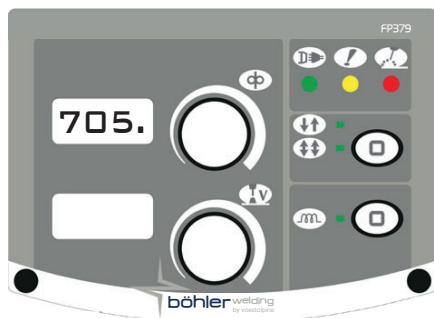


Når en opgave udføres på et låst kontrolpanel, kommer der et specielt skærbillede frem.

- ▶ Gå ind i panelfunktionerne midlertidigt (5 minutter) ved at dreje endoceren og indtaste gyldigt password.
- ▶ Bekræft handlingen ved at trykke på encoder-tasten.
- ▶ Lås kontrolpanelet endeligt op ved at gå ind i opsætning (følg instrukserne ovenfor) og sæt parameter 551 tilbage på "0".
- ▶ Bekræft handlingen ved at trykke på encoder-tasten.
- ▶ Man forlader setup ved at gå til parameteret "0." (lagr og luk) og trykke på indkodningstasten.

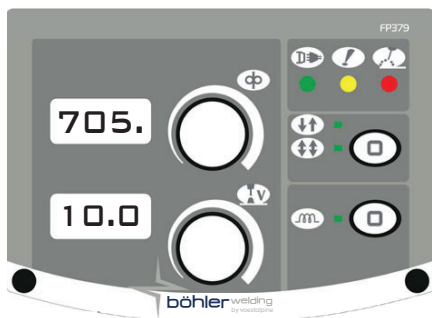
5.2.3 Justering af kredsløbsmodstand (set up 705)

Giver mulighed for at kalibrere generatoren på det aktuelle svejsekredsløbs modstand.



Parametermarkering

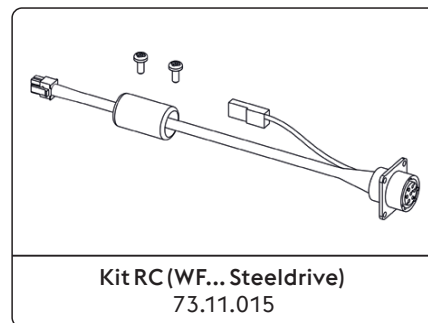
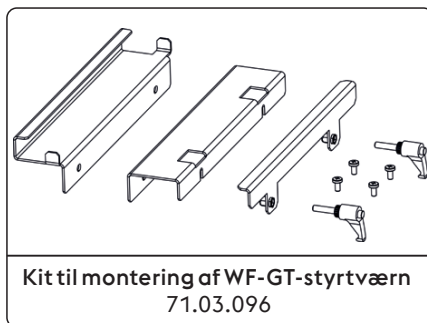
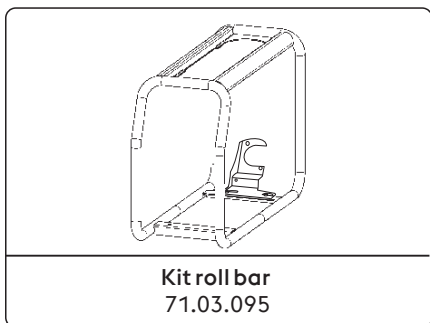
- ▶ Indstil generatoren på tilstanden: **MIG/MAG**
- ▶ Gå ind i opsætning ved at holde encoderknappen nede i mindst 5 sekunder.
- ▶ Vælg den ønskede parameter (705.).
- ▶ Tag hættten af for at blotlægge brænderens dyseholder. (**MIG/MAG**)
- ▶ Aktiver regulering af det valgte parameter ved at trykke på encoderknappen.



Kalibrering

- ▶ Bring trådføreren og det emne, som skal svejdes, i elektrisk kontakt. (MIG/MAG)
- ▶ Oprethold kontakten i mindst et sekund.
- ▶ Den viste værdi på displayet opdateres efter kalibreringen.
- ▶ Bekræft handlingen ved at trykke på encoder-tasten.
- ▶ Tryk igen på indkodningstasten for at forlade "reguleringssektionen".
- ▶ Når handlingen er udført, fører systemet visningen af displayet tilbage til indgangsskærbilledet til parameteren.
- ▶ Man forlader setup ved at gå til parameteret "0." (lagr og luk) og trykke på indkodningstasten.

6. EKSTRAUDSTYR



*Factory samling

Se under "Installering kit/ekstraudstyr".

7. VEDLIGEHOELSE



Anlægget skal undergå en rutinemæssig vedligeholdelse i henhold til fabrikantens anvisninger. Alle adgangslåger, åbninger og dæksler skal være lukket og korrekt fastgjort, når apparatet er i funktion. Der må aldrig udføres nogen form for ændringer på anlægget. Undgå ophobning af metalstøvi nærheden af eller direkte på udluftningsvingerne.



Al vedligeholdelse skal udelukkende udføres af kvalificeret personale. Reparation eller udskiftning af anlægselementer udført af uautoriseret personale medfører øjeblikkeligt bortfald af produktgarantien. Eventuel reparation eller udskiftning af anlægselementer må udelukkende udføres af teknisk kvalificeret personale.



Afbryd strømforsyningen til anlægget inden enhver form for indgreb!

7.1 Regelmæssig kontrol af strømkilden



Rengør strømkilden indvendigt ved hjælp af trykluft med lavt tryk og bløde børster. Kontrollér de elektriske tilslutninger og alle forbindelseskabler.

7.2 Vastuu





Ved manglende udførelse af ovennævnte vedligeholdelse vil alle garantier bortfalde, og fabrikanten vil i alle tilfælde være fritaget for alle former for ansvar. Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar, hvis operatøren ikke overholder disse forskrifter. Ret henvendelse til det nærmeste servicecenter ved enhver tvivl og/eller ethvert problem.

8. ALARMKODER

- ALARM**
Indgriben fra en alarm eller overskridelsen af en kritisk beskyttelsesgrænse forårsager et visuelt signal på kontrolpanelet og den øjeblikkelige blokering af svejsningen.
- PAS PÅ**
Overskridning af en beskyttelsesgrænse medfører en visualisering af en signalering på kontrolpanelet, men tillader at fortsætte svejsehandlingerne.

Alle alarmer og alle beskyttelsesgrænser for systemet er angivet nedenfor.

| | | | | | |
|--|---|---|--|---|---|
|  E01 | Overtemperatur |  |  E02 | Overtemperatur |  |
|  E05 | Overstrøm |  |  E07 | Anomali på trådfremføringsmotorens forsyningsystem |  |
|  E08 | Blokeret motor |  |  E10 | Overstrøm på effektmodul (Inverter) |  |
|  E12.1 | Kommunikationsfejl WF1 |  |  E13 | Kommunikationsfejl (FP) |  |
|  E14.xx | Ugyldigt program underfejlkode angiver nummeret på det slettede job |  |  E15 | Ugyldigt program |  |
|  E16.1 | Kommunikationsfejl RI 1000/2000/3000 (CAN bus) |  |  E16.2 | Kommunikationsfejl RI 3000 (Modbus) |  |
|  E16.3 | Kommunikationsfejl RI 1000/2000 |  |  E18.xx | Ugyldigt program underfejlkode angiver nummeret på det slettede job |  |
|  E19 | Forkert konfiguration af anlæg |  |  E19.1 | Forkert konfiguration af anlæg |  |
|  E19.11 | Forkert konfiguration af anlæg (WF) |  |  E20 | Hukommelse defekt |  |
|  E21 | Tab af data |  |  E23 | Svejsesprogrammer ikke til stede |  |
|  E27 | Hukommelse defekt (RTC) |  |  E32 | Tab af data |  |
|  E33.1 | Forkert konfiguration af anlæg (LCD 3.5") |  |  E33.3 | Kommunikationsfejl (ACTIVATION KEY) |  |
|  E33.4 | Kommunikationsfejl (ACTIVATION KEY) |  |  E40 | Anomali på anlæggets forsyning |  |
|  E43 | Kølevæskemangel |  |  E44 | Gasmangel |  |

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|---|
|  E48 | Trådmangel (Automation og robotstyring) |  |  E50 | Sammenklistret tråd (Automation og robotstyring) |  |
|  E54 | Strømniveau overskredet (Nedre grænse) |  |  E55 | Strømniveau overskredet (Øvre grænse) |  |
|  E56 | Overskredet spændingsniveau (Nedre grænse) |  |  E57 | Overskredet spændingsniveau (Øvre grænse) |  |
|  E58 | Overskredet gasflowniveau (Nedre grænse) |  |  E59 | Overskredet gasflowniveau (Øvre grænse) |  |
|  E62 | Strømniveau overskredet (Nedre grænse) |  |  E63 | Strømniveau overskredet (Øvre grænse) |  |
|  E64 | Overskredet spændingsniveau (Nedre grænse) |  |  E65 | Overskredet spændingsniveau (Øvre grænse) |  |
|  E66 | Overskredet gasflowniveau (Nedre grænse) |  |  E67 | Overskredet gasflowniveau (Øvre grænse) |  |
|  E71 | Kølevæskeovertemperatur |  |  E74 | Overskredet motorstrømniveau 1 |  |
|  E76 | Overskredet kølevæskeflowniveau |  |  E77 | Kølevæsketemperaturniveau |  |
|  E80 | Trådmangel (wire end) |  |  E81 | Overstrøm (WU-pumpe) |  |
|  E82 | Kommunikationsfejl (WU) |  |  E83 | Blokeret Pumpe |  |
|  E99.2 | Systemkonfigurerings-alarm (inverter) |  |  E99.3 | Systemkonfigurerings-alarm (FP) |  |
|  E99.4 | Systemkonfigurerings-alarm (FP) |  |  E99.5 | Systemkonfigurerings-alarm (FP) |  |
|  E99.6 | Systemkonfigurerings-alarm |  |  E99.10 | Systemkonfigurerings-alarm |  |
|  E99.11 | Hukommelse defekt |  |  E99.12 | Forkert konfiguration af anlæg |  |

9. FEJLFINDING OG LØSNINGER

Blokeret trådfremføring

Årsag

- » Fejlbehæftet brænderknop.
- » Ukorrekte eller nedslidte valser.
- » Defekt trådfremfører.
- » Beskadiget brænderbeklædning.
- » Trådtræk uden forsyning.
- » Irregulær opvikling på spolen.
- » Sammenbrændt svejsedyse (sammensmeltet tråd).

Løsning

- » Udskift den defekte komponent.
- » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
- » Udskift valserne.
- » Udskift den defekte komponent.
- » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
- » Udskift den defekte komponent.
- » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
- » Kontroller tilslutningen til strømkilden.
- » Jævnfør afsnittet "Tilslutning".
- » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
- » Genopret spolens normale vikleforhold eller skift den ud.
- » Udskift den defekte komponent.

Ujævn trådfremføring

Årsag

- » Fejlbehæftet brænderknop.
- » Ukorrekte eller nedslidte valser.
- » Defekt trådfremfører.
- » Beskadiget brænderbeklædning.
- » Dårligt justeret spoleholderkobling eller valseblokeringsanordning.

Løsning

- » Udskift den defekte komponent.
- » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
- » Udskift valserne.
- » Udskift den defekte komponent.
- » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
- » Udskift den defekte komponent.
- » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
- » Løsn koblingen.
- » Forøg trykket på valserne.

Slaggeindslutning

Årsag

- » Ukomplet bortbearbejdning af slaggen.
- » Elektrodens diameter er for stor.
- » Ukorrekt forberedelse af kanterne.
- » Ukorrekt svejseafviklingstilstand.

Løsning

- » Udfør en omhyggelig rengøring af emnet, inden svejsningen udføres.
- » Benyt en elektrode med en mindre diameter.
- » Forøg spaltens åbning.
- » Reducer afstanden mellem elektrode og emne.
- » Sørg for, at fremføringen er regelmæssig under alle svejsefaserne.

Blæsning

Årsag

- » Utilstrækkelig gasbeskyttelse.

Løsning

- » Juster gasstrømmen.
- » Kontroller, at brænderens spæder og gasdyse er i god stand.

Sammensmeltning

Årsag

- » Ukorrekt buelængde.
- » Ukorrekte svejseparametre.
- » Ukorrekt svejseafviklingstilstand.
- » Emnerne, der skal svejses, er for store.
- » Ukorrekt buedynamik.

Løsning

- » Forøg afstanden mellem elektrode og emne.
- » Forøg svejsestrømmen.
- » Forøg svejse-/skærestrømmen.
- » Forøg svejsestrømmen.
- » Tilpas vinklen på brænderens hældning.
- » Forøg svejse-/skærestrømmen.
- » Forøg svejsestrømmen.
- » Forøg kredsløbets induktive værdi.

Marginale graveringer

| Årsag | Løsning |
|--------------------------------------|--|
| » Ukorrekte svejseparametre. | » Reducer svejsestrømmen. » Benyt en elektrode med en mindre diameter. |
| » Ukorrekt buelængde. | » Reducer afstanden mellem elektrode og emne. » Reducer svejsestrømmen. |
| » Ukorrekt svejseafviklingstilstand. | » Reducer sideoscillationshastigheden under påfyldning. » Reducer fremføringshastigheden under svejsning. |
| » Utilstrækkelig gasbeskyttelse. | » Benyt gas, der passer til det materiale, der skal svejdes. |

Oxideringer

| Årsag | Løsning |
|----------------------------------|---|
| » Utilstrækkelig gasbeskyttelse. | » Juster gasstrømmen. » Kontroller, at brænderens spredning og gasdyse er i god stand. |

Porøsitet

| Årsag | Løsning |
|--|--|
| » Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på de emner, der skal svejdes. | » Udfør en omhyggelig rengøring af emnet, inden svejsningen udføres. |
| » Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på tilsatsmaterialet. | » Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Hold altid tilsatsmaterialet i perfekt stand. |
| » Fugtighedsforekomst i tilsatsmaterialet. | » Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Hold altid tilsatsmaterialet i perfekt stand. |
| » Ukorrekt buelængde. | » Reducer afstanden mellem elektrode og emne. » Reducer svejsestrømmen. |
| » Fugtighedsforekomst i svejsegassen. | » Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Sørg for at holde gasforsyningsanlægget i perfekt stand. |
| » Utilstrækkelig gasbeskyttelse. | » Juster gasstrømmen. » Kontroller, at brænderens spredning og gasdyse er i god stand. |
| » For hurtig størkning af svejsebadet. | » Reducer fremføringshastigheden under svejsning. » Udfør en forvarmning af de emner, der skal svejdes. » Forøg svejse-/skærestrømmen. |

Knagelyd ved opvarmning

| Årsag | Løsning |
|--|---|
| » Ukorrekte svejseparametre. | » Reducer svejsestrømmen. » Benyt en elektrode med en mindre diameter. |
| » Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på de emner, der skal svejdes. | » Udfør en omhyggelig rengøring af emnet, inden svejsningen udføres. |
| » Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på tilsatsmaterialet. | » Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Hold altid tilsatsmaterialet i perfekt stand. |
| » Ukorrekt svejseafviklingstilstand. | » Udfør de korrekte driftssekvenser til den sammenføjning, der skal svejdes. |
| » De emner, der skal svejdes, har forskellige egenskaber. | » Udfør en indsmøring, inden svejsningen udføres. |

Knagelyd ved kolde emner

| Årsag | Løsning |
|--|--|
| » Fugtighedsforekomst i tilsatsmaterialet. | » Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Hold altid tilsatsmaterialet i perfekt stand. |
| » Partikulær geometri i den sammenføjning, der skal svejdes. | » Udfør en forvarmning af de emner, der skal svejdes. » Udfør en eftervarmning. » Udfør de korrekte driftssekvenser til den sammenføjning, der skal svejdes. |

10. BETJENINGSVEJLEDNING

10.1 Svejsning med beklædt elektrode (MMA)

Forberedelse af kanterne

For at opnå gode resultater anbefales det at arbejde på rene dele uden oxydering, rust eller andre forurenende stoffer.

Valg af elektroden

Diameteren på den elektrode, der skal anvendes, afhænger af materialets tykkelse, af positionen, af sammenføjninstypen og af svejsefugen.

Elektroder med stor diameter kræver høj strøm med deraf følgende høj varmedannelse under svejsningen.

| Beklædningsstype | Egenskaber | Brug |
|------------------|---------------------------------|-----------------|
| Rutil | Let at anvende | Alle positioner |
| Sur | Høj smeltehastighed | Flade |
| Basisk | Høj kvalitet i sammenføjnningen | Alle positioner |

Valg af svejsestrømmen

Svejsestrømsområdet for den anvendte elektrodetype vil være specificeret på elektrodeemballagen af fabrikanten.

Tænding og opretholdelse af lysbuen

Den elektriske lysbue tændes ved at gnide elektrodespidsen mod svejseemnet, der er forbundet til jordkablet og - når lysbuen er tændt - ved hurtigt at trække stangen tilbage til den normale svejseafstand.

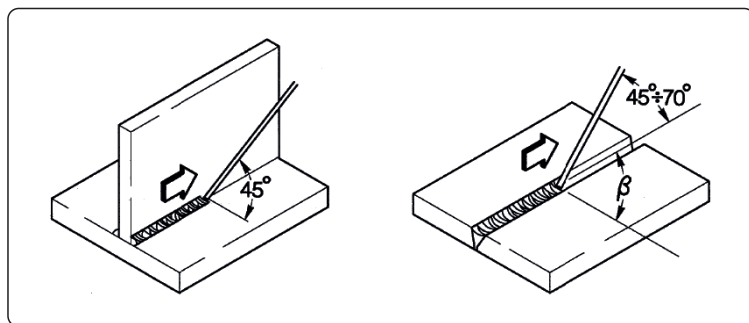
Det vil normalt være nyttigt at have en højere indledende strøm i forhold til basis-svejsestrømmen (Hot Start) for at lette tændingen af lysbuen.

Når den elektriske lysbue er dannet, påbegyndes smeltningen af den midterste del af elektroden, der aflægges i dråbeform på svejseemnet.

Elektrodens eksterne beklædning leverer under brugen beskyttelsesgas til svejsningen, der således vil være af god kvalitet.

For at undgå at dråber af smeltet materiale ved kortslutning af elektroden med svejsebadet medfører slukning af lysbuen p.g.a. en utilsigtet tilnærmelse af de to enheder, vil det være hensigtsmæssigt at øge svejsestrømmen forbigående, indtil kortslutningen er afsluttet (Arc Force).

Hvis elektroden hænger fast i svejseemnet, vil det være hensigtsmæssigt at sænke kortslutningsstrømmen til minimum (antisticking).



Udførelse af svejsningen

Elektrodens hældningsvinkel varierer afhængigt af antallet af afsættelser. Elektrodebevægelsen udføres normalt med svingninger og stop i siden af sømmen, således at man undgår for stor afsættelse af svejsemateriale i midten.

Fjernelse af slagger

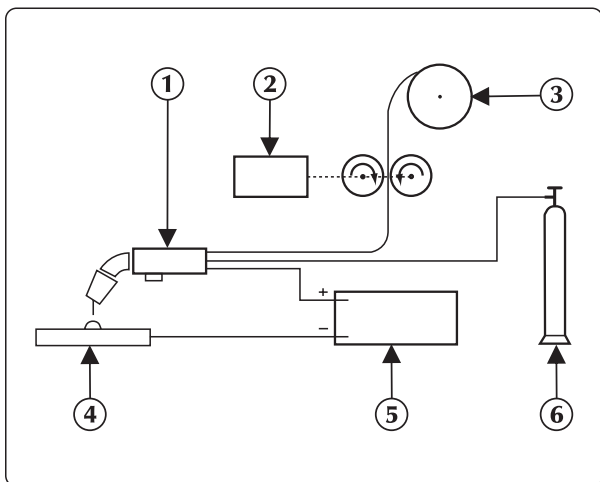
Svejsning med beklædte elektroder kræver fjernelse af slagger efter hver svejseøm.

Slaggerne kan fjernes ved hjælp af en lille hammer eller ved børstning, hvis det drejer sig om skøre slagger.

10.2 Svejsning med kontinuerlig tråd (MIG/MAG)

Indledning

Et MIG-system består af en jævnstrømskilde, en trådfremfører, en trådspole, en brænder og gas.



Anlæg til manuel svejsning

Strømmen overføres til lysbuen gennem smelte-elektroden (tråd anbragt med positiv polaritet);

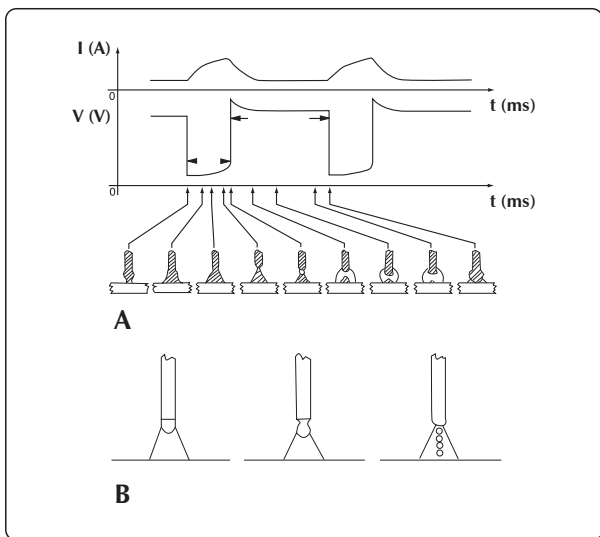
Under denne proces overføres det smeltede metal til svejseemnet ved hjælp af lysbuen.

Den automatiske fremføring af den kontinuerlige elektrode af tilsatsmateriale (tråden) er nødvendig for at erstatte den smeltede svejsetråd under svejsningen.

1. Brænder
2. Trådfremføring
3. Svejsetråd
4. Emne der skal svejses
5. Generator
6. Flaske

Procedurer

Ved svejsning med gasbeskyttelse, danner den måde, hvorpå dråberne skilles fra elektroden, to forskellige overføringsystemer. Ved den første metode, der defineres som "KORTSLUTNINGS-OVERFØRSEL (SHORT-ARC)", dannes et lille, hurtigt-størknende bad, hvor metallet kun overføres fra elektroden til svejseemnet i en kort periode, mens elektroden er i kontakt med badet. I dette tidsrum, hvor elektroden er i direkte kontakt med badet, opstår der en kortslutning med en smelteeffekt for en del af tråden, der afbrydes, hvorefter lysbuen tændes igen, og cyklussen gentages.



Cyklussen SHORT og svejsningen SPRAY ARC

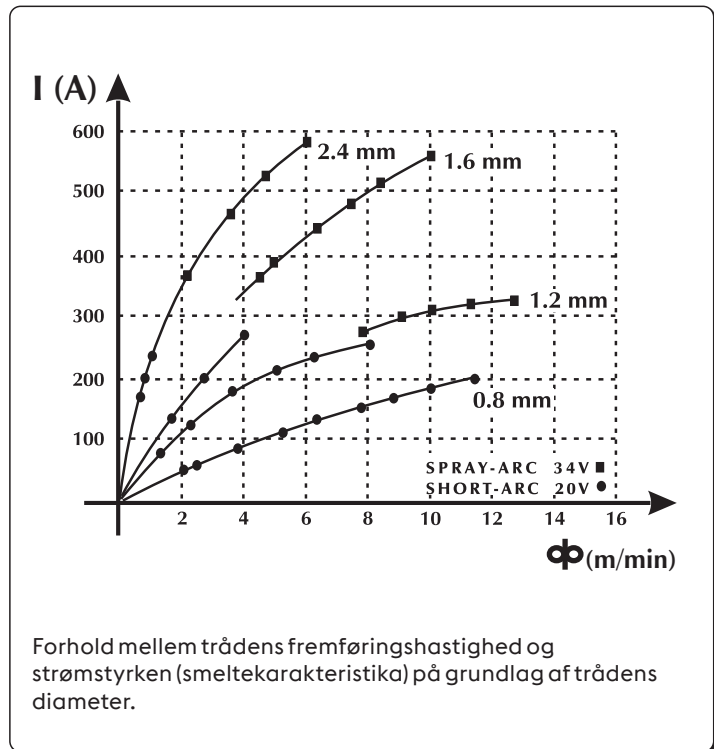
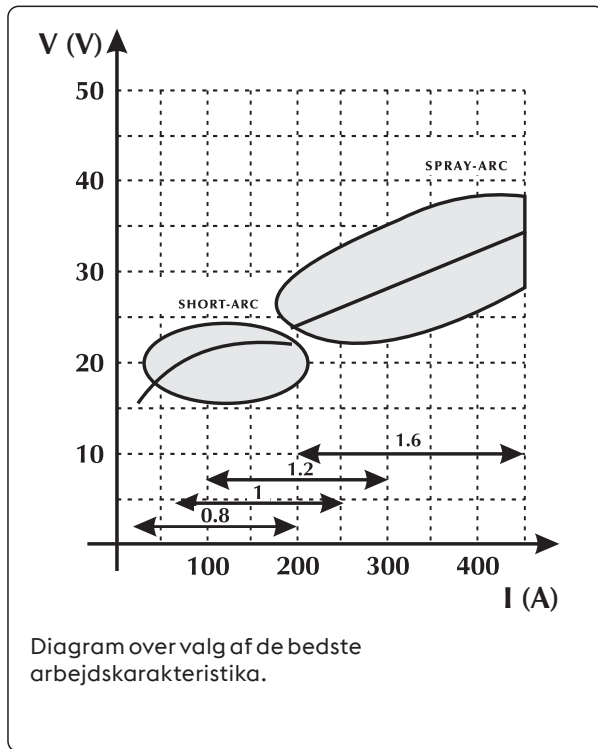
Den anden metode for overførsel af dråberne er den såkaldte "SPRØJTE-OVERFØRSEL (SPRAY-ARC)", hvor metallet overføres i form af meget små dråber, der dannes og udskilles fra spidsen af tråden og overføres til badet via lysbustrålen.

Vejseparametre

Lysbuenes synlighed reducerer kravet om, at operatøren nøje skal holde øje med reguleringstabellerne, da han kan kontrollere smeltebadet direkte.

- Spændingen har direkte indflydelse på sømmens udseende, men svejse sømmens mål kan varieres efter de forskellige behov ved manuelt at justere brænderens bevægelse, således at man opnår varierende aflægninger med konstant spænding.
- Trådens fremføringshastighed afhænger af svejsestrømmen.

I de to nedenstående figurer illustreres forholdet som findes imellem de forskellige svejseparametre.



Vejledende tabel til valg af svejseparametrene i forhold til de mest almindelige arbejdsområder, samt de mest anvendte tråde

Lysbuespænding

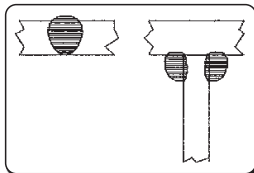
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

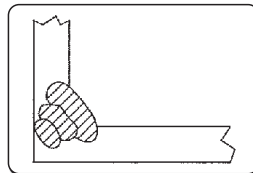
Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



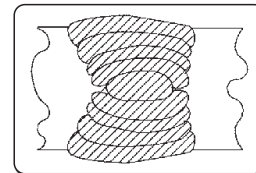
60 - 160 A

Lav gennemtrængning ved små tykkelser



100 - 175 A

God kontrol af gennemtrængningen og smeltningen



120 - 180 A

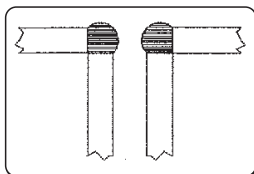
God smeltning vandret og lodret



150 - 200 A

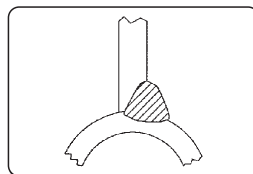
Ikke anvendt

24V - 28V
SEMI SHORT-ARC
(Overgangszone)



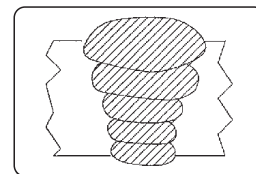
150 - 250 A

Automatisk hjørnesvejsning



200 - 300 A

Automatisk svejsning med høj spænding



250 - 350 A

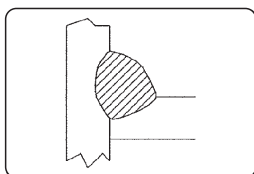
Automatisk svejsning (faldende)



300 - 400 A

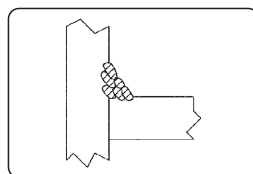
Ikke anvendt

30V - 45V
SPRAY - ARC



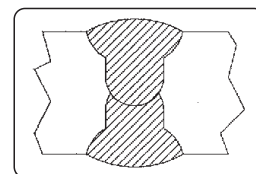
150 - 250 A

Lav gennemtrængning ved regulering til 200 A



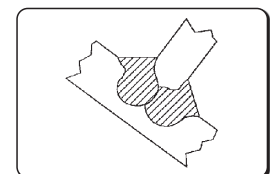
200 - 350 A

Automatisk svejsning med flere gennemførsler



300 - 500 A

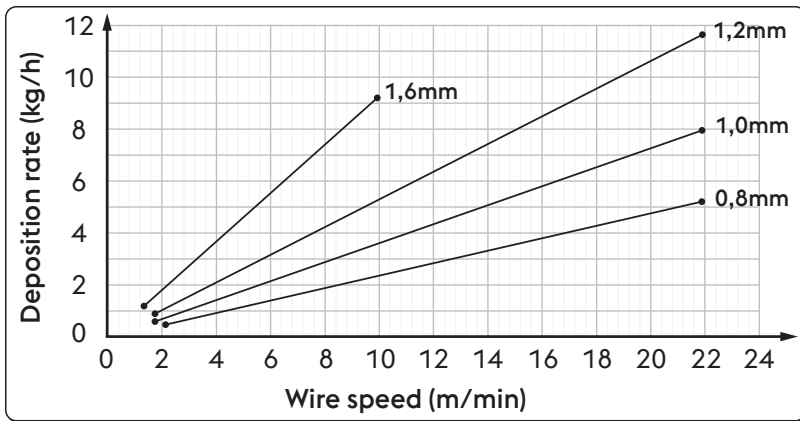
God gennemtrængning (faldende)



500 - 750 A

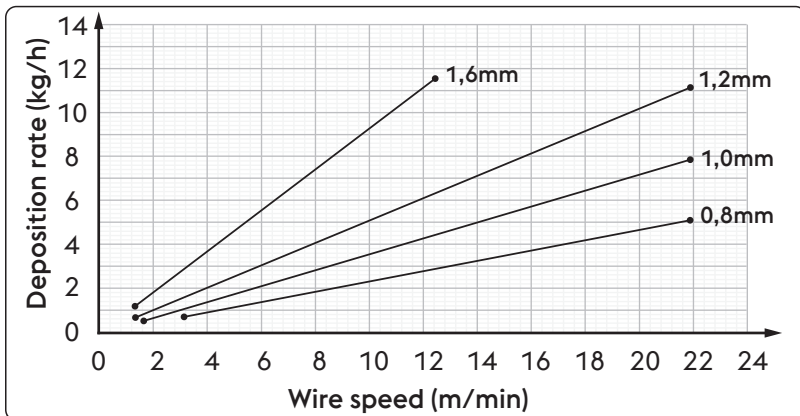
God gennemtrængning og høj aflejring på store tykkelser

Unalloyed steel



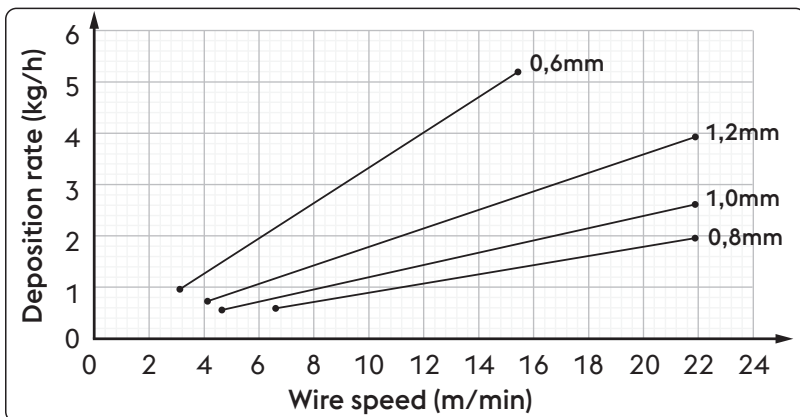
| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

DA

Anvendelige gasser

MIG-MAG-svejsning kendetegnes hovedsageligt af den anvendte gastype: inert til MIG-svejsning (Metal Inert Gas), aktiv til MAG-svejsning (Metal Active Gas).

- Kuldioxid (CO₂)

Ved anvendelse af CO₂ som beskyttelsesgas, opnår man høj gennemtrængning med stor fremføringshastighed, samt korrekte mekaniske egenskaber, samtidigt med en lav driftsomkostning. Alligevel medfører brug af denne gas store problemer vedrørende den afsluttende kemiske sammensætning af samlingerne, fordi der opstår tab af elementer, der har let ved at oxydere, og samtidigt tilføres der mere kulstof til badet.

Svejsning med ren CO₂ giver også andre problemer, såsom for store mængder sprøjt, samt opståelse af porøsitet, forårsaget af kullilte.

- Argon

Denne inaktive gas anvendes ren ved svejsning af letmetal-legeringer, hvorimod man til svejsning af rustfrit stål med krom-nikkel bør foretrække at arbejde med tilføjelse af oxygen og CO₂ i procentdelen 2 %, fordi dette forhold bidrager til lysbuenes stabilitet og giver en forbedret form på svejsesømmen.

- Helium

Denne gas anvendes i stedet for argon, og giver større gennemtrængning (ved store tykkelser), samt større fremføringshastighed.

- Blanding af Argon og Helium

Ved denne blanding opnår man en mere stabil lysbue, samt større gennemtrængning og hastighed i forhold til argon.

- Blanding af Argon-CO₂ og Argon-CO₂-Oxygen

Disse blandinger anvendes til svejsning af jernholdige materialer, specielt under forhold med SHORT-ARC, fordi de forbedrer den specifikke varmetilførsel.

Dette medfører dog ikke, at de ikke kan anvendes ved SPRAY-ARC.

Normalt indeholder blandingen en procentdel af CO₂ på mellem 8% og 20 % og O₂ på omtrent 5 %.

Se i anlæggets brugervejledning.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|-------------|----------------|-------------|
| Strømområde | Gasstrøm | Strømområde | Gasstrøm |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

11. TEKNISKE SPECIFIKATIONER

| Egenskaber for trådfremføringsenheden WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|---|--------------|
| Type gearmotor | SL 2R (2T) | |
| Gearmotorens effekt | 90 | W |
| Antal valser | 2 | |
| Tråddiameter / Standardrulle | 1.0-1.2 | mm |
| Diameter på anvendelige tråde / Ruller, der kan forhandles om | Trådfremføringshastigheden 0.8-1.6 aluminiumstråd 1.2-2.4 tråd med væge | mm/materiale |
| Knap til gasudluftning | ja | |
| Knap til trådfremførelse | ja | |
| Knap til tilbagetrækning af tråden | nej | |
| Trådhastighed | 0.5-22 | m/min |
| Synergier | nej | |
| Eksterne anordninger | nej | |
| Stikkontakt til Push-Pull brænder | nej | |
| Diameter på spole | 200 | mm |
| Gasstrøm | 10-30 | l/min |

| Elektriske egenskaber WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|---------|------|
| Forsyningsspænding U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikationstype | DIGITAL | |
| Maks. strøm optaget I1maks. | 4.5 | A |

| Brugsfaktor WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|-----|------|
| Brugsfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Brugsfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Fysiske egenskaber WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|--|------|
| IP-beskyttelsesgrad | IP23S | |
| Dimensioner (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Vægt | 8.8 | Kg |
| Bygningsstandarder | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| | | |
|---|---|--------------|
| Egenskaber for trådfremføringsenheden WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Type gearmotor | SL 2R (2T) | |
| Gearmotorens effekt | 90 | W |
| Antal valser | 2 | |
| Tråddiameter / Standardrulle | 1.0-1.2 | mm |
| Diameter på anvendelige tråde / Ruller, der kan forhandles om | Trådfremføringshastigheden 0.8-1.6 aluminiumstråd 1.2-2.4 tråd med væge | mm/materiale |
| Knap til gasudluftning | ja | |
| Knap til trådfremførsel | ja | |
| Knap til tilbagetrækning af tråden | nej | |
| Trådhastighed | 0.5-22 | m/min |
| Synergier | ja | |
| Eksterne anordninger | nej | |
| Stikkontakt til Push-Pull brænder | nej | |
| Diameter på spole | 200 | mm |
| Gasstrøm | 10-30 | l/min |
| Elektriske egenskaber WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Forsyningsspænding U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikationstype | DIGITAL | |
| Maks. strøm optaget I1maks. | 4.5 | A |
| Brugsfaktor WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Brugsfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Brugsfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Fysiske egenskaber WF NX 230 Smart | | U.M. |
| IP-beskyttelsesgrad | IP23S | |
| Dimensioner (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Vægt | 8.8 | Kg |
| Bygningsstandarder | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Egenskaber for trådfremføringsenheden WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|---|--------------|
| Type gearmotor | SL 2R (2T) | |
| Gearmotorens effekt | 120 | W |
| Antal valser | 2 | |
| Tråddiameter / Standardrulle | 1.0-1.2 | mm |
| Diameter på anvendelige tråde / Ruller, der kan forhandles om | Trådfremføringshastigheden 0.8-1.6 aluminiumstråd 1.2-2.4 tråd med væge | mm/materiale |
| Knap til gasudluftning | ja | |
| Knap til trådfremførsel | ja | |
| Knap til tilbagetrækning af tråden | nej | |
| Trådhastighed | 0.5-22 | m/min |
| Synergier | ja | |
| Eksterne anordninger | ja (valgfri) | |
| Stikkontakt til Push-Pull brænder | nej | |
| Diameter på spole | 200 | mm |
| Gasstrøm | 10-30 | l/min |

| Elektriske egenskaber WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|---------|------|
| Forsyningsspænding U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikationstype | DIGITAL | |
| Maks. strøm optaget I1maks. | 4.5 | A |

| Brugsfaktor WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|-----|------|
| Brugsfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Brugsfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Fysiske egenskaber WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|--|------|
| IP-beskyttelsesgrad | IP23S | |
| Dimensioner (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Vægt | 8.8 | Kg |
| Bygningsstandarder | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

12. DATASKILT

| | | | |
|---|--------------------|------------------------|------|
| VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I ₂ | 500A | 400A |
| | U ₁ 48V | I _{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

13. BETYDNING AF OPLYSNINGERNE DATASKILT

| | | | |
|---------------|---|-----------------|----|
| 1 | | 2 | |
| 3 | | 4 | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

- 1 Fremstillingsmærke
- 2 Navn og adresse på producenten
- 3 Apparatets model
- 4 Serienummer
- X XXXXXXXXXXXX Produktionsår
- 5 Henvisning til konstruktionsstandarder
- 6 Symbol for intermitterende cyklus
- 7 Symbol for nominal svejsestrøm
- 6A Værdier for intermitterende cyklus
- 6B Værdier for intermitterende cyklus
- 7A Værdier for nominal svejsestrøm
- 7B Værdier for nominal svejsestrøm
- 8 Symbol for strømforsyning
- 9 Nominal forsyningsspænding
- 10 Maksimal nominal strømforsyningsstrøm
- 11 Beskyttelsesgrad

CE EU-overensstemmelseserklæring
 EAC EAC-overensstemmelseserklæring
 UKCA UKCA-overensstemmelseserklæring

DA

EU-SAMSVARSERKLÆRING

Byggherren

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

erklærer under eget ansvar at følgende produkt:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

er i samsvar med EU-direktivene:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

og at følgende harmoniserte standarder er anvendt:

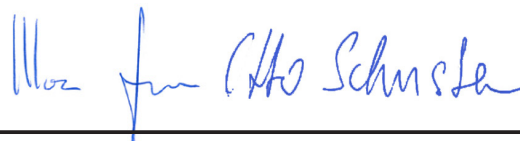
| | |
|---------------------|--|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

Dokumentasjonen som bekrefter overholdelse av direktivene vil holdes tilgjengelig for inspeksjon hos den nevnte produsenten.

Ethvert inngrep eller forandring som ikke er autorisert av voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. ugyldiggjør denne erklæringen.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

INNHOLDSFORTEGNELSE

| | |
|---|------------|
| 1. ADVARSEL | 383 |
| 1.1 Bruksmiljø..... | 383 |
| 1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse av tredje mann | 383 |
| 1.3 Beskyttelse mot røyk og gass | 384 |
| 1.4 For å forebygge brann/eksplosjoner..... | 384 |
| 1.5 Forebyggelse ved bruk av gassbeholder | 385 |
| 1.6 Vern mot elektrisk støt..... | 385 |
| 1.7 Elektromagnetiske felt og forstyrrelser..... | 385 |
| 1.8 Vernegrad IP | 386 |
| 1.9 Avhending | 386 |
| 2. INSTALLASJON | 386 |
| 2.1 Løfting, transport og lossing..... | 387 |
| 2.2 Plassering av anlegget | 387 |
| 2.3 Kopling..... | 387 |
| 2.4 Installasjon..... | 387 |
| 3. PRESENTASJON AV ANLEGGET | 390 |
| 3.1 Bakpanel..... | 390 |
| 3.2 Støpselpanel WF NX 230 Classic/Smart..... | 390 |
| 3.3 Støpselpanel WF NX 230 SteelDrive..... | 390 |
| 3.4 Frontpanel med kontroller WF NX 230 Classic | 391 |
| 3.5 Frontpanel med kontroller WF NX 230 Classic | 392 |
| 3.6 Frontpanel med kontroller WF NX 230 Smart | 393 |
| 3.7 Frontpanel med kontroller WF NX 230 Smart | 395 |
| 3.8 Frontpanel med kontroller WF NX 230 SteelDrive | 396 |
| 3.9 Frontpanel med kontroller WF NX 230 SteelDrive | 398 |
| 4. BRUK AV UTSTYRET | 400 |
| 5. INNSTILLING | 400 |
| 5.1 Oppsett og innstillinger av parametrene | 400 |
| 5.2 Spesifikke prosedyrer for bruk av parameterene..... | 407 |
| 6. TILBEHØRSSETT | 409 |
| 7. VEDLIKEHOLD | 409 |
| 7.1 Utfør følgende periodiske inngrep på generatoren..... | 409 |
| 7.2 Sorumluluk..... | 409 |
| 8. ALARM KODER | 409 |
| 9. DIAGNOSTIKK OG LØSNINGER | 411 |
| 10. DRIFTSINSTRUKSJONER | 414 |
| 10.1 Sveising med bekledd elektrode (MMA)..... | 414 |
| 10.2 Kontinuerlig trådsveising (MIG/MAG)..... | 415 |
| 11. TEKNISK SPESIFIKASJON | 419 |
| 12. DATASKILT | 422 |
| 13. BESKRIVELSE INFORMASJONSSKILT | 422 |
| 14. SKJEMA | 507 |
| 15. SKJØTEMUNNSTYKKER | 510 |
| 16. LISTE OVER RESERVEDELER | 512 |
| 17. INSTALLASJON KIT/TILBEHØRSSETT | 523 |

SYMBOLENES FORKLARING



Store farer som forårsaker alvorlige skader på personer og farlig oppførsel som kan føre til alvorlige skader.



Viktig råd for å unngå mindre skader på personer eller gjenstander.



Tekniske merknader for å lette operasjonene.

1. ADVARSEL



Før du begynner operasjonene, må du forsikre deg om å ha lest og forstått denne håndboka.

Utfør ikke modifiseringer eller vedlikeholdsarbeid som ikke er beskrevet. Produsenten er ikke ansvarlig for skader på personer eller ting som oppstår på grunn av mangelfull forståelse eller manglende utførelse av instruksjonene i denne håndboka.

Bruksanvisningen skal alltid oppbevares der apparatet er i bruk. I tillegg til bruksanvisningen skal også generelle og lokale regler om ulykkesforebygging og miljø følges.



Alle personer som jobber med idriftsetting, betjening, vedlikehold og reparasjon av apparatet, skal:

- være tilsvarende kvalifisert
- ha kjennskap til sveising
- ha lest hele bruksanvisningen og følge denne

Ved tvil og problemer om bruken av anlegget, skal du henvende deg til kvalifisert personell.

1.1 Bruksmiljø



Alt utstyr skal kun brukes for operasjoner som det er prosjektert til, på den måte og i områdene som er angitt på skiltet og/eller i denne håndboka, i samsvar med nasjonale og internasjonale direktiver om sikkerhet. Bruk som skiller seg fra bruksmønster angitt av fabrikanten er ikke egnet og kan være farlig; i et slikt tilfelle frasier fabrikanten seg alt ansvar.



Denne enheten må brukes kun i profesjonelle applikasjoner i industrimiljøer. Fabrikanten er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket ved privat bruk av anlegget.



Anlegget skal brukes i miljøer med en temperatur mellom -10°C og +40°C (mellom +14°F og +104°F).

Anlegget skal transporteres og oppbevares i miljøer med en temperatur mellom -25°C og +55°C (mellom -13°F og 131°F).

Anlegget skal brukes i miljøer fritt for støv, syre, gass eller andre etsende stoffer.

Anlegget må ikke brukes i miljøer med en luftfuktighet over 50% ved 40°C (104°F).

Anlegget må ikke brukes i miljøer med en luftfuktighet over 90% ved 20°C (68°F).

Anlegget må ikke brukes høyere enn 2000m over havet.



Ikke bruk denne typen apparat for å tine opp frosne rør.

Bruk aldri apparatet for å lade batterier og/eller akkumulatorer.

Bruk ikke apparatet for å starte motorer.

1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse av tredje mann



Sveiseprosedyren kan danne farlig stråling, støv, varme og gass. Installer et brannsikkert skillerom for å beskytte sveisesonen fra stråler, gnister og glødende slagg. Advar alle mennesker i nærheten at de ikke må feste blikket på sveisebuen eller på det glødende metallet, og få en brukbar beskyttelse.



Ha på deg verneklær for å beskytte huden fra strålene, gnistene eller på det glødende metallet, og få en tilfredsstillende beskyttelse. Du må ha på deg egnet klær som dekker hele kroppen og er:

- hele og i god stand
- ikke brannfarlige
- isolerende og tørre
- tettsittende og uten mansjetter og oppbrett



Bruk alltid foreskrevne sko som er sterke og er garantert vanntett.

Bruk alltid foreskrevne hansker som isolerer mot elektrisitet og varme.



Bruk masker med sidebeskyttelser for ansiktet og egnet beskyttelsesfilter (minst NR10 eller mere) for øyene dine.



Ha alltid på deg vernebriller med sideskjermer spesielt under manuelle eller mekanisk fjerning av sveiseslagg.



Bruk aldri kontaktlinser!



Bruk hørselvern hvis sveiseprosedyren forårsaker farlig støv. Hvis støynivået overstiger de tillatte grensene, må du avgrense arbeidssonen og forsikre deg om at personene som befinner seg i sonen er utstyrt med hørselvern.



Hold alltid sidepanelene lukket under sveiseprosedyren. Du skal ikke utføre endringer på anlegget. Unngå kontakt mellom hender, hår, klær, utstyr... og bevegelige deler som: vifter, tannhjul, valser og spindler, trådspoler. Ikke berør tannhjul når trådtrekkeren er igang. Utkopling av sikkerhetsutstyr på enhetene for fremtrekk av tråden er meget farlig og fritar fabrikanten for ethvert ansvar med hensyn til skader på utstyr eller personer.



Hold hodet borte fra Mig-/Mag-sveisebrenneren under lading og fremtrekk av tråden. Tråden som kommer ut kan føre til alvorlige skader på hendene, ansiktet og øyene.



Unngå å røre ved delene som du nettopp har sveiset, da den høye temperaturen kan føre til alvorlige forbrenninger eller skader. Følg alle forholdsregler som er beskrevet også i bearbeidelsene etter sveisingen, da stykkene som du sveiset kan gi fra seg slaggrester mens de avkjøles.



Forsikre deg om at sveisebrenneren er avkjølet før du utfører arbeid eller vedlikehold på den.



Forsikre deg om at kjøleaggregatet er slått av før du frakopler slanger for tilførsel og retur av kjølevæsken. Den varme væsken som kommer ut kan føre til alvorlige forbrenninger eller skålding.



Forsikre deg om at det finnes et førstehjelpskrin i nærheten. Ikke undervurder forbrenninger eller sår.



Før du forlater arbeidsplassen, skal du forsikre deg om at sonen er sikker for å forhindre ulykker som kan føre til skader på utstyr eller personer.

1.3 Beskyttelse mot røyk og gass



Røyk, gass og støv som dannes under sveisingen kan være farlige for helsen. Røyken som blir produsert under sveiseprosedyren kan føre til kreft eller fosterskade på kvinner som er gravide.

- Hold hodet borte fra sveisegass og sveiserøyk.
- Forsikre deg om at ventilasjonen er fullgod, naturlig eller luftkondisjonering, i arbeidssonen.
- Ved utilstrekkelig ventilasjon, skal du bruke ansiktsmaske med luftfilter.
- Ved sveising i trange miljøer, anbefaler vi deg å ha oppsyn med operatøren ved hjelp av en kollega som befinner seg ute.
- Bruk aldri oksygen for ventilasjon.
- Kontroller oppsugets effektivitet ved regelmessig å kontrollere mengden av skadelig gass som blir fjernet i forhold til verdiene fastsatt i sikkerhetsnormene.
- Mengden og farlighetsgraden av røyken som blir generert beror på basismaterialet som blir brukt, støttematerialet og alle eventuelle stoffer som er brukt for rengjøring og fjerning av fett fra stykkene som skal sveises. Følg nøye instruksene fra fabrikanten og tilhørende tekniske spesifikasjoner.
- Utfør ikke sveiseprosedyren i nærheten av plasser hvor avfetting eller maling skjer.
- Plasser gassbeholdere utendørs eller på en plass med god luftsirkulasjon.

1.4 For å forebygge brann/eksplosjoner



Sveiseprosedyren kan forårsake brann og/eller eksplosjoner.

- Fjern alle brannfarlige eller lettantennlige materialer eller gjenstander fra arbeidssonen.
- Brannfarlige stoffer må være på minst 11 meters avstand fra sveisemiljøet og beskyttes på egnet måte.
- Gnistsprut og glødende partikler kan lett nå sonene rundt enheten også gjennom små åpninger. Vær spesielt forsiktig med å beskytte gjenstander og personer.
- Utfør ikke sveisingen på eller i nærheten av trykkbeholdere.
- Utfør ikke sveiseoperasjoner på lukkede beholdere eller rør. Vær meget forsiktig ved sveising av rør eller beholdere selv om de er åpne, tømt og rengjort med stor omhu. Rester av gass, drivstoff, olje eller lignende kan føre til eksplosjon.
- Du skal ikke sveise i miljøer hvor det er støv, gass eller eksplosiv damp.
- Etter sveisingen skal du forsikre deg om at kretsen under spenning ikke kan komme bort i delene som er koplet til jordledningskretsen.
- Plasser et brannslukningsapparat i nærheten av maskinen.

1.5 Forebyggelse ved bruk av gassbeholder



Inerte gassbeholdere inneholder gass under trykk og kan eksplodere hvis du ikke sikrer forholdene for transport, vedlikehold og bruk.

- Gassbeholderne skal være festet vertikalt ved veggen eller andre støtteinnretninger for å unngå fall og plutselige mekaniske støt.
- Stram vernehetten på ventilen under transport, oppstart og hver gang du avslutter sveiseprosedyren.
- Unngå å utsette beholderne direkte for solstråler, plutselige temperaturforandringer, for høye eller ekstreme temperaturer. Utsett ikke gassbeholderne for altfor høye eller lave temperaturer.
- Hold beholderne vekk fra flammer, elektriske buer, sveisebrennere eller elektrodeholdetenger og glødende deler som fremkommer under sveiseprosedyren.
- Hold beholderne borte fra sveisekretsene og strømkretsene generelt.
- Hold hodet borte fra gassutslippet når du åpner beholderens ventil.
- Lukk alltid beholderens ventil når du avslutter sveiseprosedyrene.
- Utfør aldri sveising på en gassbeholder under trykk.
- Kople aldri en trykkluftsbekholder direkte til maskinens reduksjonsventil! Trykket kan overstige reduksjonsventilens kapasitet og eksplodere!

1.6 Vern mot elektrisk støt



Et elektrisk støt kan være dødelig.

- Unngå å røre ved innvendige eller utvendige deler som er forsynt med strøm i sveise mens anlegget er slått på (sveisebrenner, tenger, jordledninger, elektroder, ledninger, ruller og spoler er elektrisk koplet til sveisekretsen).
- Forsikre deg om at anleggets og operatørens elektriske isolering er korrekt ved å bruke tørre steder og gulv som skal være tilstrekkelig isolert fra jord.
- Forsikre deg om at anlegget er korrekt koplet til uttaket og at nettet er utstyrt med en jordforbindelse.
- Berør aldri samtidig to sveisebrennere eller to elektrodeholdetenger.
- Avbryt umiddelbart sveiseprosedyren hvis du føler elektriske støt.

1.7 Elektromagnetiske felt og forstyrrelser



Strømmen gjennom de innvendige og utvendige kablene i anlegget danner elektromagnetiske felt i nærheten av sveisekablene og anlegget.

- De elektromagnetiske feltene kan ha innvirkning på helsen til operatører som er utsatt for feltene under lange perioder (nøyaktig påvirkning er idag ukjent).
- De elektromagnetiske feltene kan påvirke andre apparater som pacemaker eller høreapparater.



Alle personer som har livsviktige elektroniske apparater (pace-maker) må henvende seg til legen før de nærmer seg soner hvor sveiseoperasjone.

1.7.1 EMC overensstemmelse med: EN 60974-10/A1:2015.

Klasse
B

Utstyr klasse B er i overensstemmelse med elektromagnetiske kompatibilitetskrav i industriell og beboelsesmiljø, inkludert boligområder hvor den elektriske kraft er forsynt fra det offentlige lavspennings forsyningssystem.

Klasse
A

Utstyr klasse A er ikke ment for bruk i boligområder hvor den elektriske kraft er forsynt fra det offentlige lavspennings forsyningssystem. Det kan være potensielle vanskeligheter i å sikre elektromagnetisk kompatibilitet av utstyr klasse A i disse områder, på grunn av styrte såvel som utstrålte forstyrrelser.

For mer informasjon, se kapittelet: DATASKILT eller TEKNISK SPESIFIKASJON.

1.7.2 Installasjon, bruk og vurdering av området

Dette apparatet er konstruert i samsvar med kravene i den harmoniserte normen EN 60974-10/A1:2015 og er identifisert som "KLASSE A". Denne enheten må brukes kun i profesjonelle applikasjoner i industrimiljøer. Fabrikanten er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket ved privat bruk av anlegget.



Brukeren må ha erfaringer i sektoren og er ansvarlig for installasjonen og bruken av enheten i overensstemmelse med fabrikantens anvisninger. Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppstår, er det brukeren som må løse problemet, om nødvendig ved hjelp av fabrikantens tekniske assistanse.



Uansett må de elektromagnetiske forstyrrelsene bli redusert slik at de ikke utgjør et problem.



Før du installerer denne enheten, må du ta i betraktning mulige elektromagnetiske problemer som kan oppstå i området og som kan være farlige for personene som er i området, f.eks. personer som bruker pace-maker eller høreapparater.

1.7.3 Forholdsregler for kabler

For å minke effektene av elektromagnetiske felt, skal du følge disse reglene:

- Hvis mulig skal du bunte sammen jordledningen og nettkabelen.
- Aldri tvinn kablene rundt kroppen.
- Unngå å stille deg mellom jordledningen og nettkabelen (hold begge kablene på samme side).
- Kablene skal være så korte som mulig, og plasseres så nær hverandre som mulig og lagt på eller omtrentlig på gulvnivået.
- Plasser anlegget på noe avstand fra sveiseområdet.
- Kablene plasseres på avstand fra eventuelle andre kabler.

1.7.4 Jording

Jording av alle metallkomponenter i sveiseanlegget og dens miljø må tas i betraktning. Følg nasjonale og lokale forskrifter for jording.

1.7.5 Jording av delen som skal bearbeides

Hvis delen som skal bearbeides ikke er jordet av elektriske sikkerhetsgrunner eller på grunn av dens dimensjoner og plassering, kan du bruke en jordledning mellom selve delen og jordkontakten for å minke forstyrrelsene. Vær meget nøye med å kontrollere at jordingen av delen som skal bearbeides ikke øker risikoen for ulykker for brukerne eller risikoen for skader på andre elektriske apparater. Følg gjeldende nasjonale og lokale forskrifter for jording.

1.7.6 Skjerming

Skjerming av andre kabler og apparater i nærheten kan redusere problemet med forstyrrelser.

Skjerming av hele sveiseanlegget kan være nødvendig for spesielle applikasjoner.

1.8 Vernegrad IP



IP23S

- Innhold som er beskyttet mot tilgang til farlige deler med fingrene og innføring av massive fremmedlegemer med en diameter som overstiger/er lik 12,5 mm.
- Innholdet er beskyttet mot regn i en skråvinkel på 60°.
- Innholdet er beskyttet mot skadelige effekter grunnet inntrenging av vann, når apparatets bevegelige deler ikke er igang.

1.9 Avhending



Ikke sluttbehandle apparatet som usortert kommunalt avfall!

I samsvar med EU-direktiv 2012/19/EU om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr og implementering av direktivet i samsvar med nasjonal lovgivning, skal elektrisk utstyr ved levetidens utløp innsamles separat og leveres inn til et innsamlingscenter. Eierne av utstyret må kontakte de lokale myndighetene for informasjon om nærmeste innsamlingscenter. Anvendelsen av EU-direktivet vil forbedre miljøet og menneskehelsen.

» Gå inn på nettstedet for mer informasjon.

2. INSTALLASJON



Installasjonen kan kun utføres av profesjonelt personale som er autorisert av fabrikanten.



Under installasjonen, skal du forsikre deg om at generatoren er frakoplet.

2.1 Løfting, transport og lossing

- Anlegget er utstyrt med et håndtak som muliggjør manuell transportering.
- Anlegget er ikke utstyrt med spesifikke deler for løfting.
- Bruk en gaffeltruck og vær meget forsiktig ved bevegelsene for å unngå at generatoren faller i bakken.



- Ikke undervurder anleggets vekt, (se teknisk spesifikasjon).
- Ikke la lasten bevegges eller henges over personer eller ting.
- Ikke dropp eller belaste anlegget med unødvendig tyngde.

2.2 Plassering av anlegget



Følg disse reglene:

- Gi lett adgang til kontrollene og kontaktene.
- Plasser ikke utstyret i trange rom.
- Sett aldri anlegget på en flate med en skråning som overstiger 100 fall.
- Plasser anlegget på en tørr og ren plass med tilstrekkelig ventilasjon.
- Beskytt anlegget mot regn og sol.

2.3 Kopling



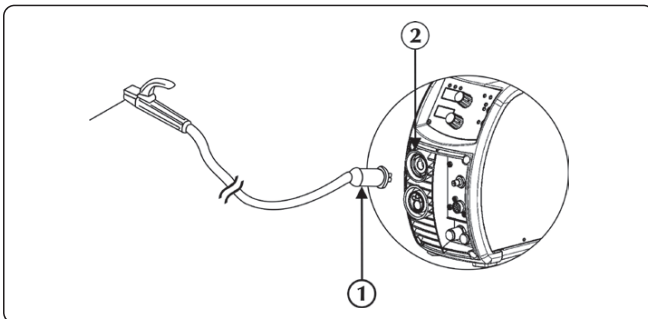
De mobile enhetene fra skal forsynes kun med lavspenning.

2.4 Installasjon

2.4.1 Tilkobling for MMA-sveising

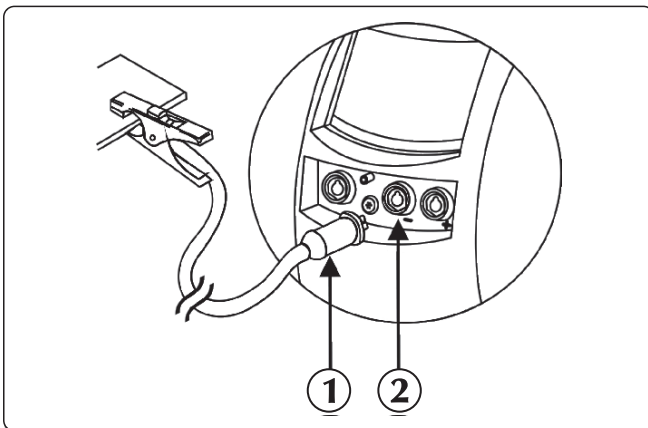


Tilkoblingen utført som i illustrasjonen gir som resultat sveising med omvendt polaritet. For å kunne sveise med direkte polaritet må man koble om.



- ① Kontakt for elektrodeholderklemme
- ② Positivt strømuttak (+)

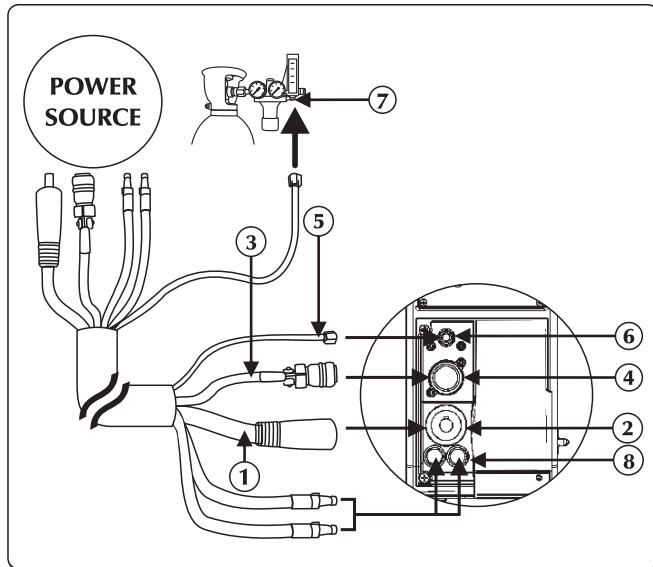
► Koble elektrodeholderklemmens kabelkontakt til det positive uttaket (+) på WF. Sett inn kontakten og drei den med klokken til delene er helt sikret.





- ① Jordklemmekontakt
- ② Negativt strømuttak (-)

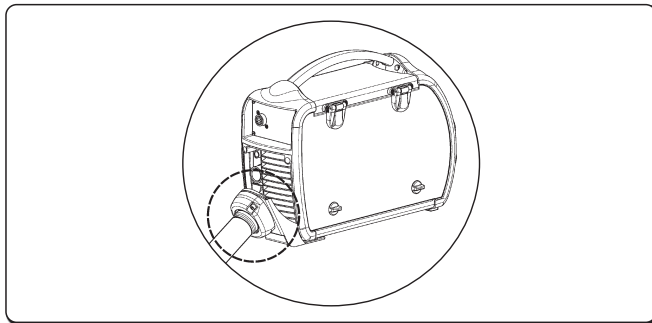
► Kopl jordklemmen til den negative sokkelen (-) på strømkilden. Sett inn kontakten og drei den med klokken til delene er helt sikret.

2.4.2 Kopling for MIG/MAG-sveising

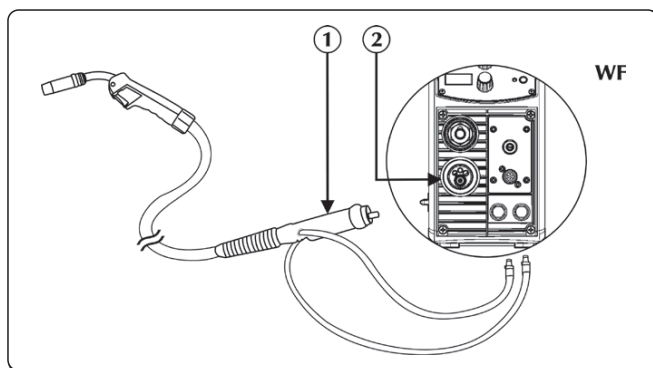


- ① Strømkabelen
- ② Positivt strømuttak (+)
- ③ Signalkabel
- ④ Signalkabelens inngang
- ⑤ Gassrør
- ⑥ Union/tilkopling gas
- ⑦ Koblingsstykke gassforsyning
- ⑧ Kjølevæsketilkopling



- ▶ Kople strømkabelen til korrekt uttak. Sett inn kontakten og dreii den med klokken til delene er helt sikret.
- ▶ Kople signalkabelen til korrekt kontakt. Sett i konnektoren og dreii ringmutteren medurs til delen er skikkelig fast.
- ▶ Kople gasslangen til beholderens trykkreduksjonsventil eller til gassforsyningen. Reguler gassflyten mellom 10 til 30 l/min.
- ▶ Kople vannslangen (blå farge) til hurtigkoplingsuttaket (blå farge ) på kjøleenheten.
- ▶ Kople vannslangen (rød farge) til hurtigkoplings (rød farge ) inntak på kjøleenheten.

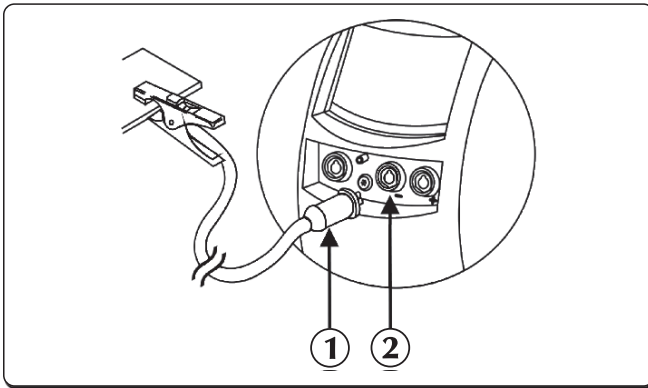


Se avsnittet "Installasjon tilbehør".



- ① Sveisebrennerens feste
- ② Kontakt

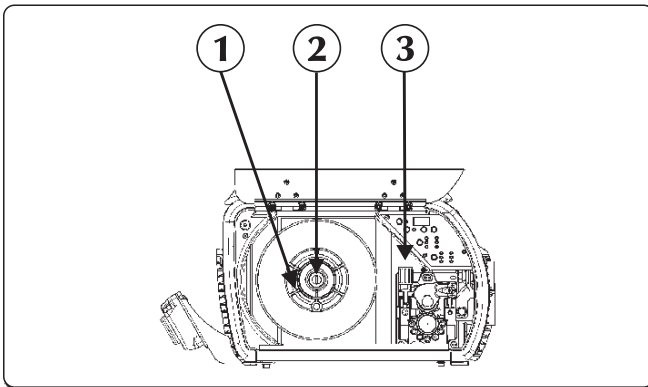
- ▶ Kople vannslangen fra sveisebrenneren (rød farge) til hurtigkoplings (rød farge ) inntak på kjøleenheten.
- ▶ Kople vannslangen fra sveisebrenneren (blå farge) til hurtigkoplings (blå farge ) uttak på kjøleenheten.
- ▶ Kople MIG/MAG-brenneren til sentraladapteren, og vær meget nøye med å skru festeringen helt fast.



- ① Jordklemmekontakt
- ② Negativt strømuttak (-)

► Kopl jordklemmen til den negative sokkelen (-) på strømkilden. Sett inn kontakten og dreid den med klokken til delene er helt sikret.

Motorrom

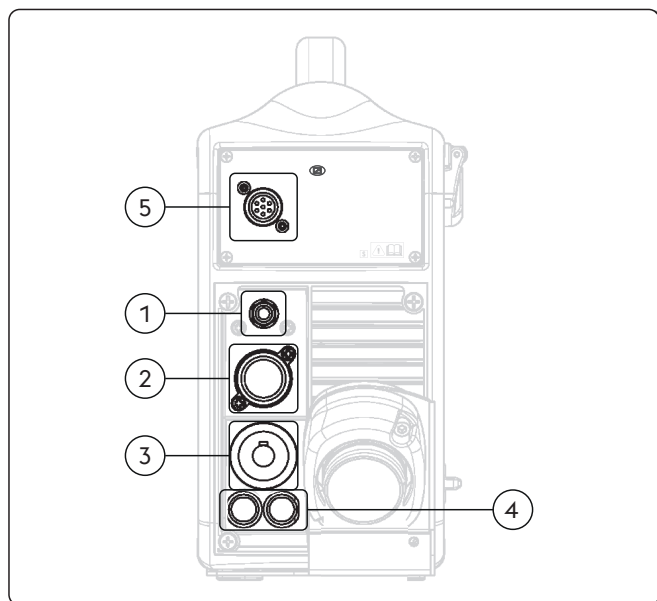


- ① Metallringen
- ② Friksjonsskruen
- ③ Trådmaterens trekkestøtte

- Åpne høyre sidedeksel.
- Kontroller at valsens åpning tilsvarer diameteren på tråden du skal bruke.
- Skru løs metallringen fra spindelen og sett inn spolen.
- Sett også inn spolepinnen, sett inn spolen, installer festeringen i korrekt stilling og reguler friksjonsskruen.
- Løsne trådmaterens trekkestøtte ved å sette inn kabelens ende i bøssingen og la den passere på valsene i sveisebrennerens feste. Lås trekkestøtten i korrekt posisjon og kontroller at kabelen er i valsenes åpninger.
- Trykk på tasten for trådforsyning for å lade tråden i sveisebrenneren.
- Reguler gassflyten mellom 10 til 30 l/min.

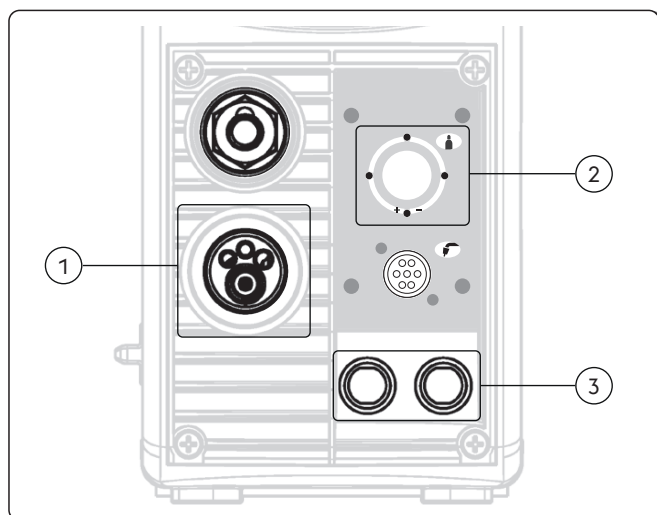
3. PRESENTASJON AV ANLEGGET

3.1 Bakpanel



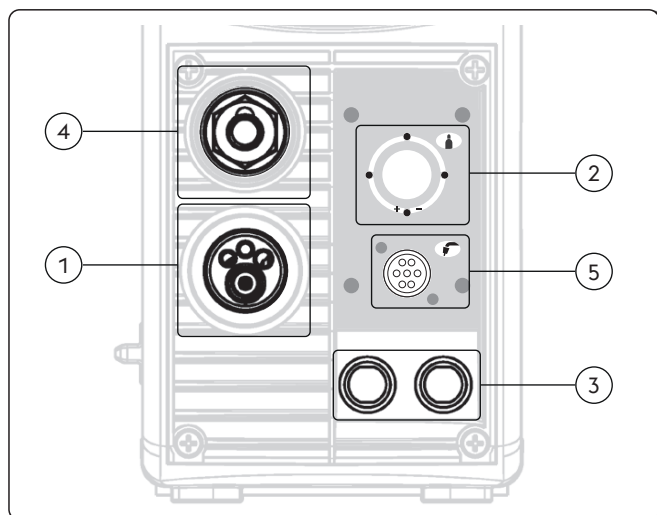
- ① Gassfeste
- ② Inngang signalkabel (CAN-BUS) (Kabelbunt)
- ③ Inngang effektkabel (Kabelbunt)
- ④ Kjølevæske inntak/uttak
- ⑤ Eksterne enheter (RC)

3.2 Støpselpanel WF NX 230 Classic/Smart



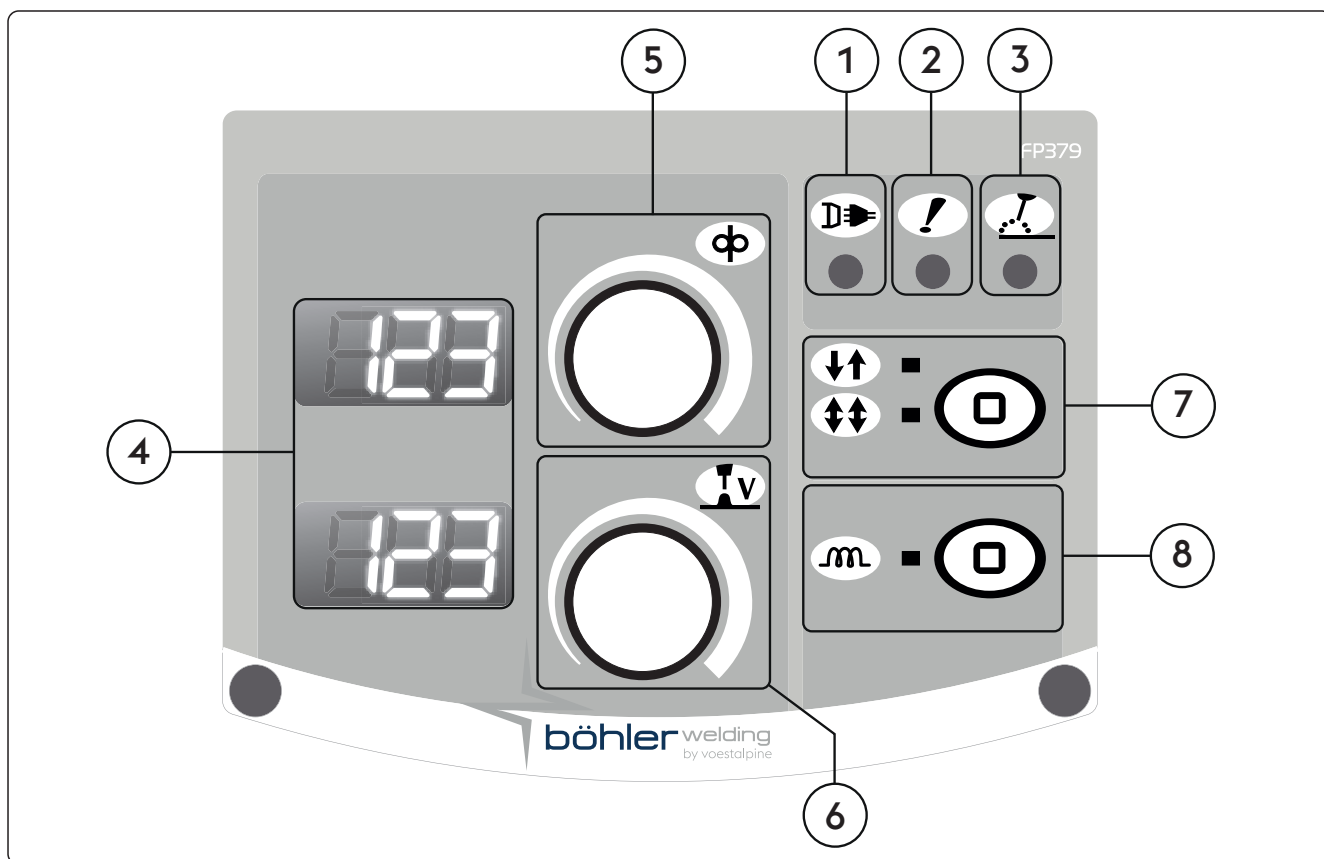
- ① Sveisebrennerens feste
For kopling av MIG/MAG-brenner.
- ② Gassstrømningsregulator
- ③ Kjølevæsketilkopling







3.3 Støpselpanel WF NX 230 SteelDrive



- ① Sveisebrennerens feste
For kopling av MIG/MAG-brenner.
- ② Gassstrømningsregulator
- ③ Kjølevæsketilkopling
- ④ Positivt strømuttak (+)
- ⑤ Signalkabelens inngang

3.4 Frontpanel med kontroller WF NX 230 Classic



- 1  **LED for strømtilførsel**
Viser at utstyret er tilkoplek nettet og er på.
- 2  **LED for generell alarm**
Indikerer mulig påvirkning av en beskyttelsesenhet så som temperaturbeskyttelse.
- 3  **LED for aktivert effekt**
Indikerer at det er spenning på utstyrets spenningsuttak.
- 4  **7-segment skjerm**
Viser de generelle sveisemaskinparametrene under oppstart, settinger, strøm og spenningsverdier under sveising, og koding av alarmer.
- 5  **Hovedjusteringshendelen**
Muliggjør kontinuerlig å kunne justere sveise-strømmen.
Tillater å tilføre oppsett, valg og setting av sveiseparameter.
Tillater regulering av matehastigheten for tråden.
- 6  **Hovedjusteringshendelen**
Tillater regulering av buespenningen.
Tillater regulering av buelengden under sveising.
Høy C = lang bue
Lav V = kort bue

| Minimum | Maksimum |
|---------|----------|
| 5 V | 55.5 V |

NO

7 Sveisemetoder



2 Trinn

I to trinn, trykke knappen får gassen til å strømme, mater spenning til tråden og får den til å trekkes frem;
når den slippes, stenges gassen, spenningen og trådmatingen slås av.



4 Trinn

I fire trinn, første trykk på knappen får gassen til å strømme med en manuell pre-gasstid; slippe den aktiverer spenningen til tråden og dens mating. Påfølgende trykk på knappen stopper tråden og starter sluttprosessen, som bringer strømmen tilbake til null; ved da å slippe knappen stenges gassflyten.

8 Induktans

Tillater elektronisk regulering av serieinduktansen i sveisekretsen.

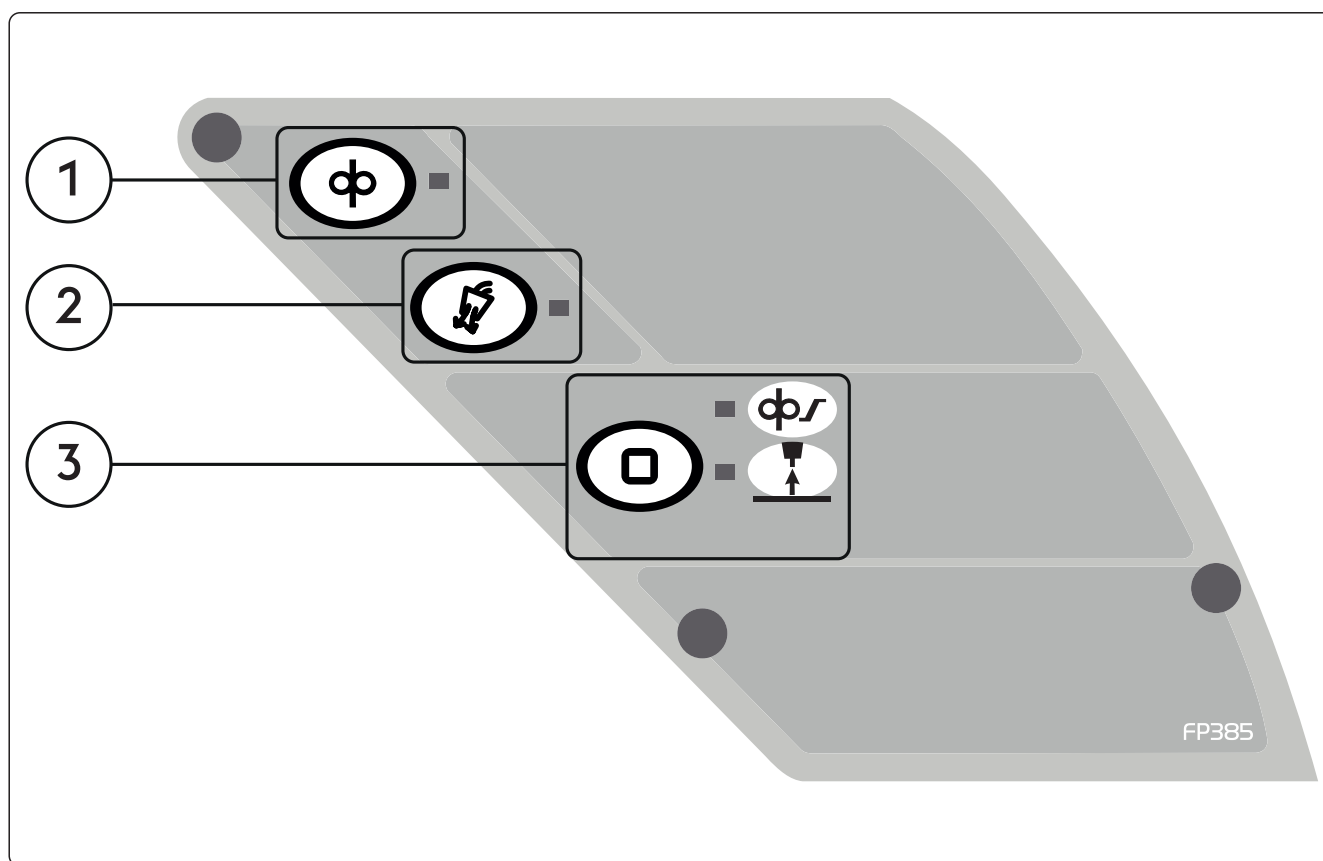
Gjør det mulig å oppnå en raskere eller saktere bue for å kompensere for sveiserens bevegelser og for den naturlige ustabilitet i sveising.

Lav induktans = reaktiv bue (mere sprut).

Høy induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprut).

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.5 Frontpanel med kontroller WF NX 230 Classic



1 Trådmating

Muliggjør manuell trådmating uten gassflyt og uten tråd innsatt.

Tillater innføring av tråd i brennerkappen under forberedelsesfasen for sveising.

2 Gasstestknapp

Lar gasskretsen bli rensed for urenheter, og utføring av justering av passende innledende trykk på gasstrykk og flyt, uten spenning på.

3



Soft start

For å regulere trådens matehastighet i fasene før aktiveringen.
 For en aktivering med redusert hastighet og mykere oppstart med mindre sprut.
 Parametersetting prosentknappene for innstilt trådhastighet (%)

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

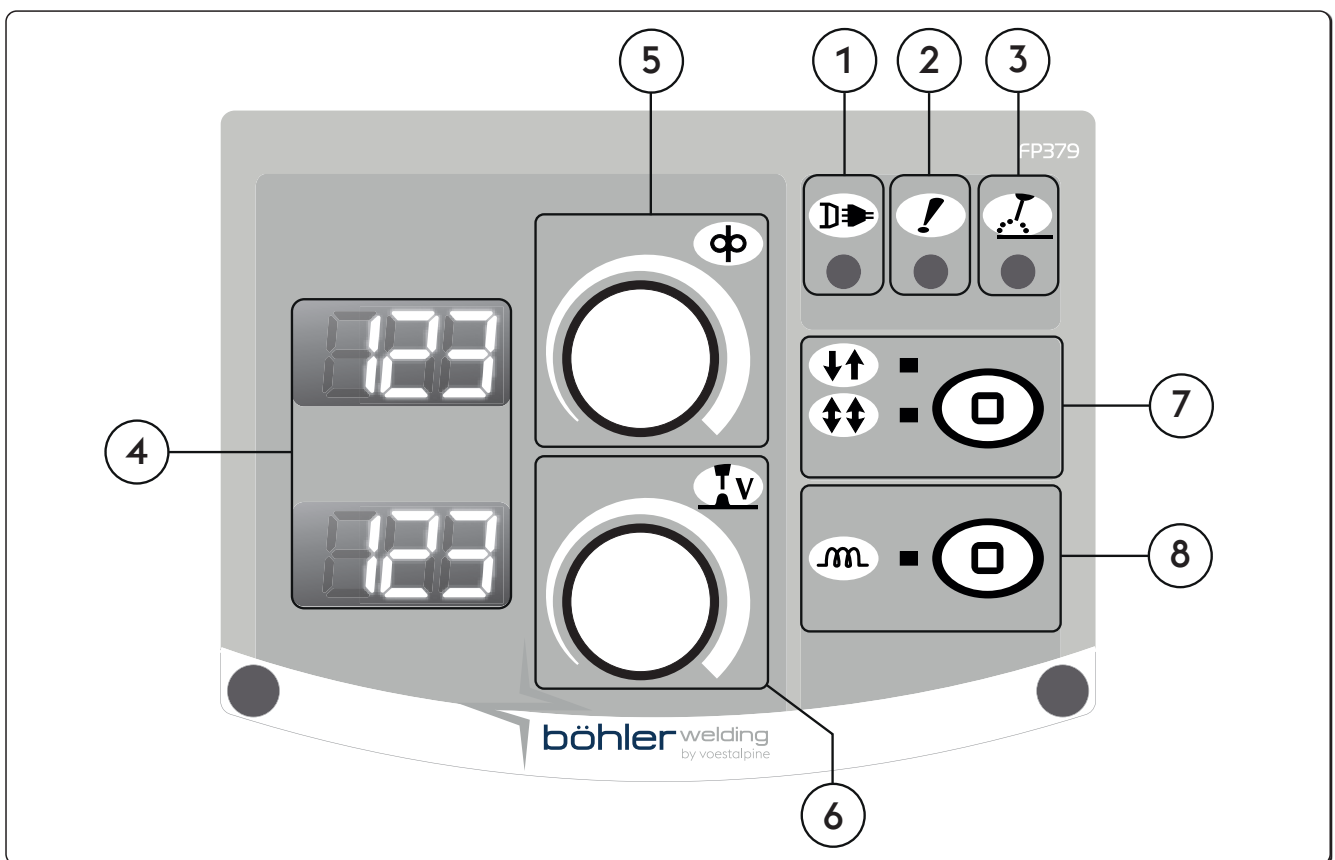


Burn back

Muliggjør regulering av trådens brennetid for å forhindre klebing ved sveiseprosedyrens slutt.
 Muliggjør reguleringen av trådens lengde utenfor sveisebrenneren.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Frontpanel med kontroller WF NX 230 Smart



1

LED for strømtilførsel
 Viser at utstyret er tilkoplett nettet og er på.

2

LED for generell alarm
 Indikerer mulig påvirkning av en beskyttelsesenhet så som temperaturbeskyttelse.

3

LED for aktivert effekt
 Indikerer at det er spenning på utstyrets spenningsuttak.

4

7-segment skjerm
 Viser de generelle sveisemaskinparametrene under oppstart, settinger, strøm og spenningsverdier under sveising, og koding av alarmer.

NO

5 Hovedjusteringshendelen

Muliggjør kontinuerlig å kunne justere sveise-strømmen.
Tillater å tilføre oppsett, valg og setting av sveiseparameter.
Tillater regulering av matehastigheten for tråden.

6 Hovedjusteringshendelen

Tillater regulering av buespenningen.
Tillater regulering av buelengden under sveising.
Høy C = lang bue
Lav V = kort bue

| Minimum | Maksimum |
|---------|----------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Sveisemetoder



2 Trinn

I to trinn, trykke knappen får gassen til å strømme, mater spenning til tråden og får den til å trekkes frem;
når den slippes, stenges gassen, spenningen og trådmatningen slås av.



4 Trinn

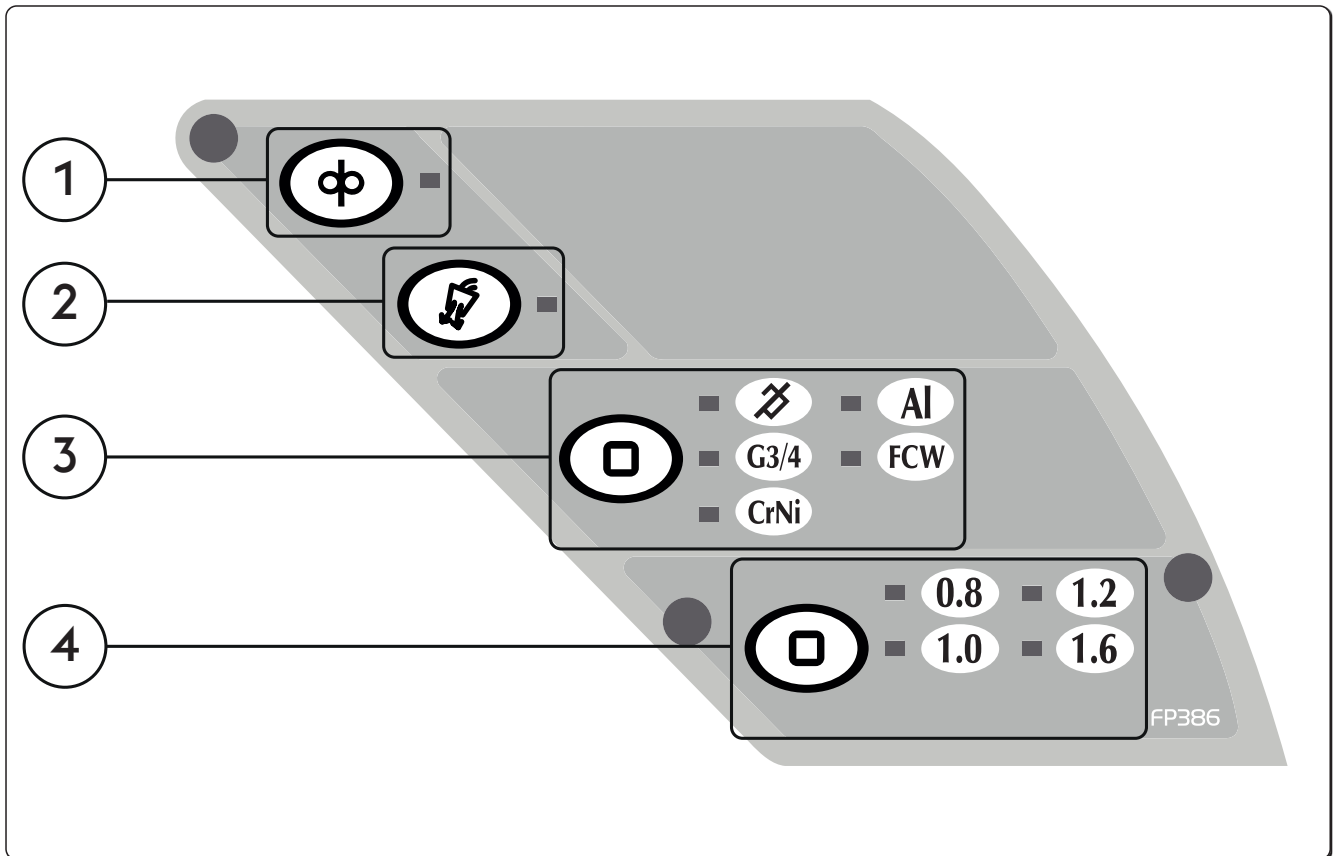
I fire trinn, første trykk på knappen får gassen til å strømme med en manuell pre-gasstid; slippe den aktiverer spenningen til tråden og dens mating. Påfølgende trykk på knappen stopper tråden og starter sluttprosessen, som bringer strømmen tilbake til null; ved da å slippe knappen stenges gassflyten.

8 Induktans

Tillater elektronisk regulering av serieinduktansen i sveisekretsen.
Gjør det mulig å oppnå en raskere eller saktere bue for å kompensere for sveiserens bevegelser og for den naturlige ustabilitet i sveising.
Lav induktans = reaktiv bue (mere sprut).
Høy induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprut).

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.7 Frontpanel med kontroller WF NX 230 Smart




1  **Trådmatning**

Muliggjør manuell trådmatning uten gassflyt og uten tråd innsatt.
Tillater innføring av tråd i brennerkappen under forberedelsesfasen for sveising.

2  **Gasstestknapp**

Lar gasskretsen bli rensset for urenheter, og utføring av justering av passende innledende trykk på gasstrykk og flyt, uten spenning på.

3  **Synergiknapp**

Muliggjør valg av den manuelle MIG ( Off) eller synergisk MIG-prosess ( 6) ved å sette typen material som skal sveises.



Manuell MIG-prosess



Synergisk MIG-prosess, sveising av karbonstål



Synergisk MIG-prosess, sveising av rustfritt stål



Synergisk MIG-prosess, sveising av aluminium



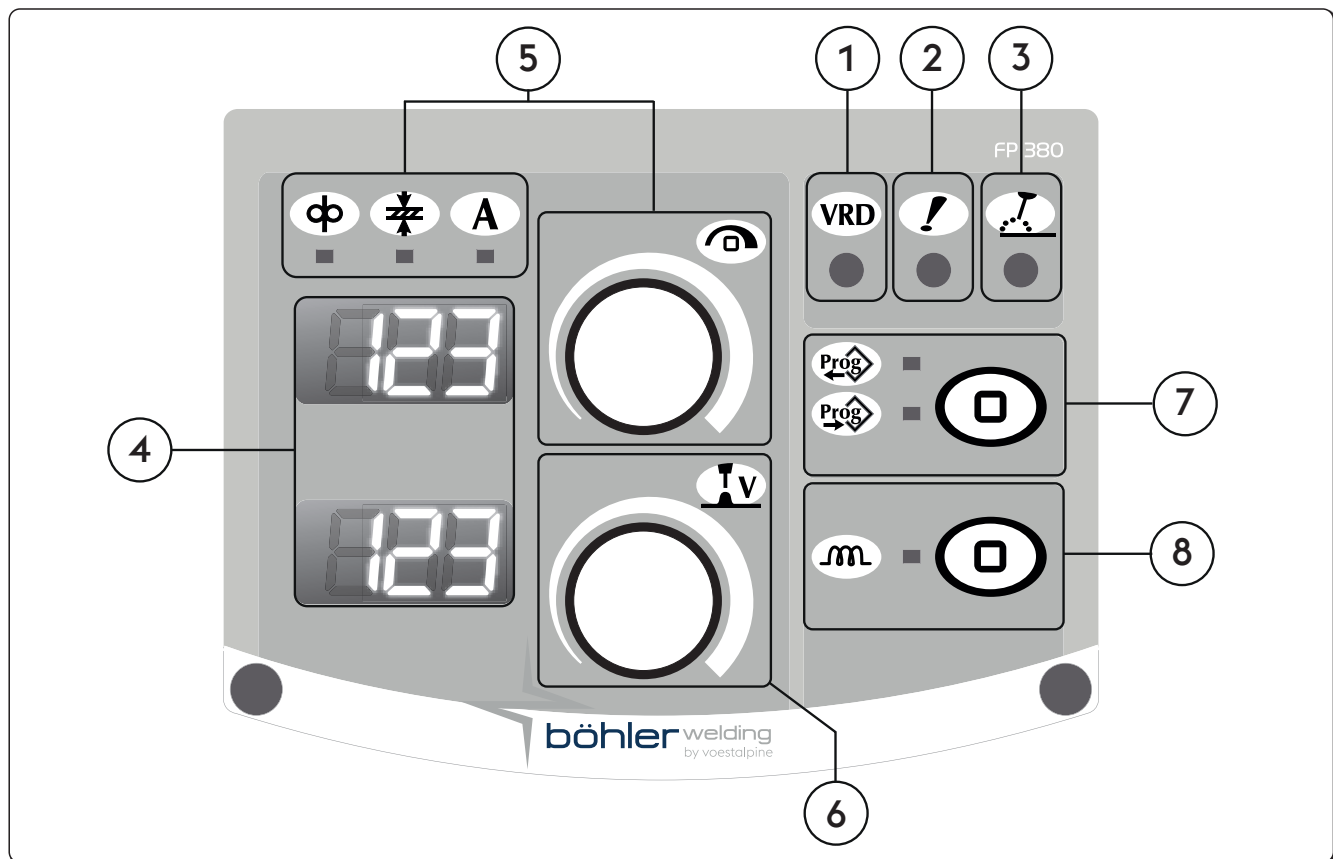
Synergisk MIG-prosess, sveising av kjernetråder

4  **Tråddiameter**

Muliggjør valg av tråddiameter (mm).



3.8 Frontpanel med kontroller WF NX 230 SteelDrive



- ① **VRD** VRD (Voltage Reduction Device)
Spennings Reduksjonsenhet
Viser at ubelastet spenning på utstyret er under kontroll.
- ② **!** LED for generell alarm
Indikerer mulig påvirkning av en beskyttelsesenhet så som temperaturbeskyttelse.
- ③ **⚡** LED for aktivert effekt
Indikerer at det er spenning på utstyrets spenningsuttak.
- ④ **888** 7-segment skjerm
Viser de generelle sveisemaskinparametrene under oppstart, settinger, strøm og spenningsverdier under sveising, og koding av alarmer.
- ⑤ **⏸** Hovedjusteringshendelen
Muliggjør kontinuerlig å kunne justere sveise-strømmen.
Tillater å tilføre oppsett, valg og setting av sveiseparameter.
Valg av parametere
- ① **φ** Tråd hastighet
Tillater regulering av matehastigheten for tråden.
 - ② **A** Sveise strøm
For å stille inn og vise sveise strømmen.
 - ③ **⚡** Arbeidsstykkets tykkelse
Tillater setting av tykkelsen på delen som sveises.
Tillater setting av systemet via regulering av delen som sveises.

6



Hovedjusteringshendelen

Tillater regulering av buespenningen.
 Tillater regulering av buelengden under sveising.
 Høy C = lang bue
 Lav V = kort bue

Manuell MIG/MAG

| Minimum | Maksimum |
|---------|----------|
| 5 V | 55.5 V |

Synergetisk MIG/MAG

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7



Job-tast



Program lagring

“program lagring”-menyen ved å trykke knapp i minst 1 second.
 Velg ønsket program (eller det tomme minne) ved dreie av encodere.
 Trykk på encoder-knappen for å bekrefte oppgaven.



Program henting

Hent frem første program tilgjengelig ved å trykke knapp.
 Velg ønsket program ved å trykke knapp.
 Velg ønsket program ved å dreie encodere.
 Bare minneområder som er okkupert av et program blir hentet frem, mens de ledige områder automatisk blir droppet.

8



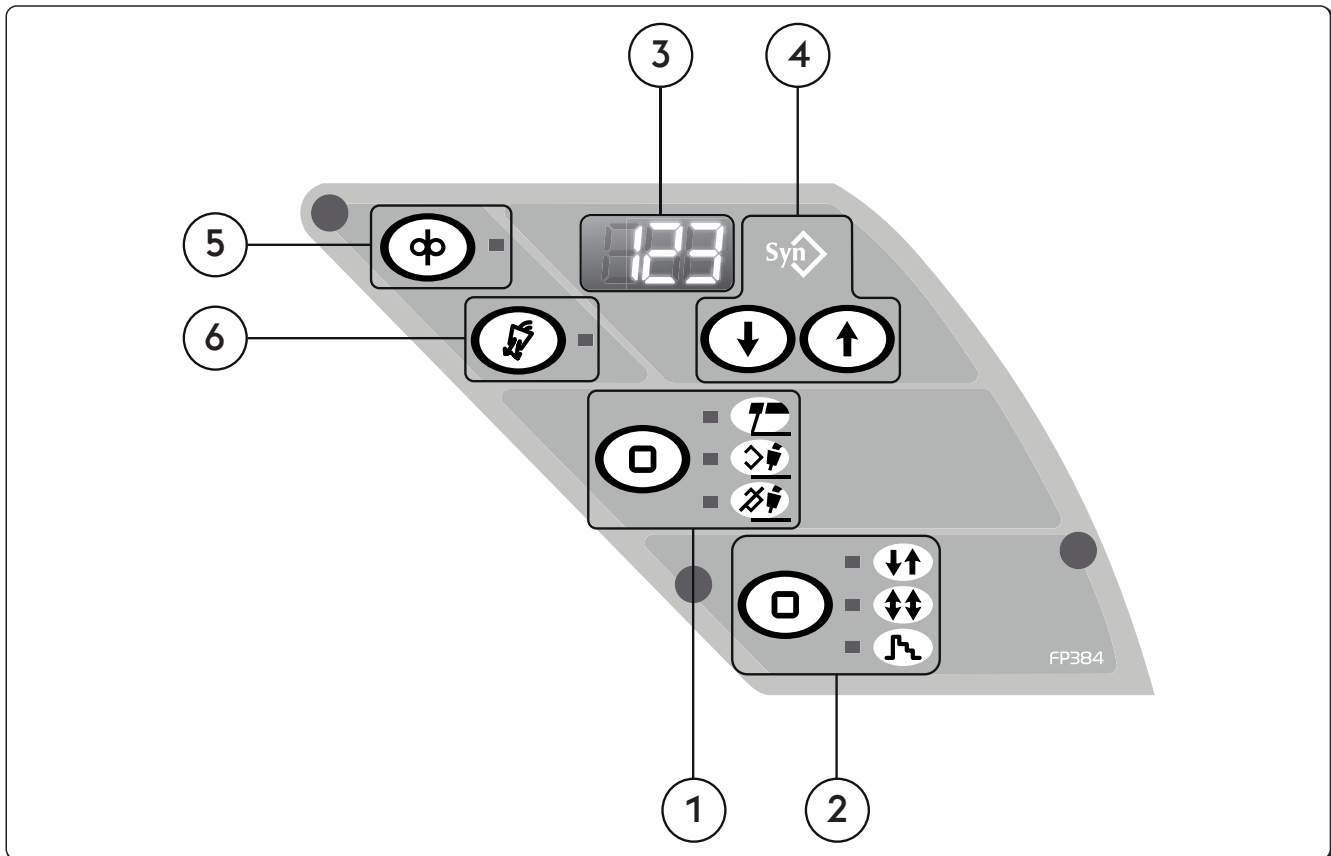
Induktans

Tillater elektronisk regulering av serieinduktansen i sveisekretsen.
 Gjør det mulig å oppnå en raskere eller saktere bue for å kompensere for sveiserens bevegelser og for den naturlige ustabilitet i sveising.
 Lav induktans = reaktiv bue (mere sprut).
 Høy induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprut).

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |



NO

3.9 Frontpanel med kontroller WF NX 230 SteelDrive



1  **Sveiseprosess**

Tillater valgene av sveiseprosedyren.

-  MMA (Elektrode)
-  Synergetisk MIG/MAG
-  Manuell MIG/MAG

2  **Sveisemetoder**

2 Trinn

I to trinn, trykke knappen får gassen til å strømme, mater spenning til tråden og får den til å trekkes frem;
 når den slippes, stenges gassen, spenningen og trådmatingen slås av.


4 Trinn

I fire trinn, første trykk på knappen får gassen til å strømme med en manuell pre-gasstid; slippe den aktiverer spenningen til tråden og dens mating. Påfølgende trykk på knappen stopper tråden og starter sluttprosessen, som bringer strømmen tilbake til null; ved da å slippe knappen stenges gassflyten.


Crater filler

Lar sveising bli gjort med tre forskjellige effektnivå som kan velges direkte og kontrollert av sveiseren ved bruk av brennerknappen.

Første trykk på knappen får gassen til å strømme, aktiverer spenning til tråden og mater den med en hastighet satt med parameteret "initielt inkrement" (under oppsettet) og med de relative synergivardiene a sveiseparametrene.

Når brennerknappen slippes, endres trådhastigheten og de relative synergiparametrene automatisk til hovedverdiene satt på kontrollpanelet.

Neste trykk på brennerknappen bringer trådhastigheten og de relative synergiparametrene til de pre-satte (under oppsettet) kraterfyller parameterverdiene.

Ved å slippe brennerknappen stopper trådmatingen og forsyner effekt for burn back og etter-gass trinnene.

3  **7-segment skjerm**

Viser de generelle sveisemaskinparametrene under oppstart, settinger, strøm og spenningsverdier under sveising, og koding av alarmer.

4  **Job-tast**


Lar deg velge et presatt sveiseprogram ved å velge noen få enkle settinger

- Trådtype
- Type gass
- Tråddiameter

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r."
 PulsDrive UniversalArc (Pd) "P."
 QuickPulse UniversalArc (qP) "q."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
 RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."
 PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P."
 QuickPulse BohlerArc (qPb) "q."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
 RapiDeep UniversalArc (rd) "r."
 ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
 RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."

5  **Trådmating**

Muliggjør manuell trådmating uten gassflyt og uten tråd innsatt.

Tillater innføring av tråd i brennerknappen under forberedelsesfasen for sveising.

6  **Gasstestknapp**

Lar gasskretsen bli renset for urenheter, og utføring av justering av passende innledende trykk på gasstrykk og flyt, uten spenning på.



4. BRUK AV UTSTYRET

Når den slås på, utfører generatoren en rekke kontroller for å garantere korrekt operasjon av systemet og av alt utstyret som er tilkopledd den. På dette trinn utføres også gass testen for å sjekke riktig tilkopling til gassforsyningssystemet.

◊Konsulter seksjonen "Frontpanel med kontroller-skjerm bildet" "Set up".

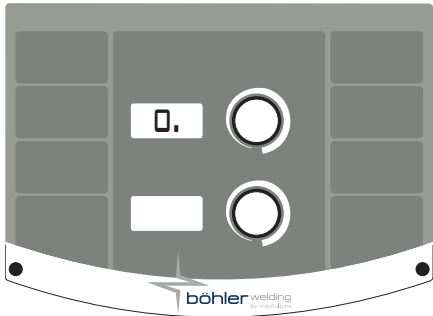
5. INNSTILLING

5.1 Oppsett og innstillinger av parametrene

Muliggjør innstilling og regulering av en serie ekstre parameter for en bedre og mer eksakt håndtering av sveiseanlegget.

Parametrene som er inkludert i innstillingen er organisert i samsvar med den sveise prosess du har valgt og har et kodennummer.

For å utføre innstillingsprosedyren



- ▶ Utføres ved å trykke på encoder-knappen i 5 sekunder.
- ▶ 0-indikasjonen i midten på 7-segmentskjermen bekrefter at du befinner deg i innstillingsmodu

Valg og regulering av ønsket parameter

- ▶ Skjer ved å dreie kodeenheten til den viser kodennummeret som gjelder ønsket parameter.
- ▶ Parameteren er merket med "." til høyre for tallet
- ▶ Hvis du trykker på enkodertasten, kan du få vist innstilt verdi for valgt parameter og dens regulering.
- ▶ Tilgangen til parameterens undermeny bekreftes av at "." til høyre for tallet, forsvinner

For å gå ut fra innstillingsmodus

- ▶ For å gå ut fra seksjonen "regulering", skal du trykke på enkodertasten igjen.
- ▶ For å gå ut fra innstillingsmodus, kan du stille deg på parameter "0" (lagre og gå ut) og trykke på enkodertasten.

5.1.1 Liste med parametere for innstilling (MMA) **SteelDrive**

0

Lagre og gå ut

For å lagre endringene og gå ut fra innstillingsmodus.

1

Reset

For å tilbakestille alle standard parametrene.

3

Hot start

Muliggjør regulering av verdien for hot start i MMA.

Tillater en oppstart som er mer eller mindre "varm" i fasene for buens aktivering, for å lette oppstart.

Basisk elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 80% |

Cellulose elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 150% |

CrNi elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 100% |

Aluminiums elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 120% |

Støpejerns elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 100% |

Rutil elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 80% |

7

Sveisestrøm

For regulering av sveisestrømmen.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 3 A | Imax | 100 A |

8
Arc force

For å regulere verdien Arc force i MMA.

Gjør at du oppnår dynamiske svar som er mer eller mindre energisk under sveisingen, for å lette sveiserens arbeid. Økning av verdien på buen medfører reduksjon av risikoen for klebing av elektroden.

Basisk elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 30% |

Cellulose elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 350% |

CrNi elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 30% |

Aluminiums elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 100% |

Støpejerns elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 70% |

Rutil elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 500% | 80% |

204
Dynamic power control (DPC)

Det aktiverer valget av den ønskede V/I karakteristikk.

I=C Konstant strøm

Økning eller reduksjon av buehøyde har ingen effekt på nødvendig sveisestrøm.

Anbefalt for elektrode: Basisk, Rutil, Syre, Stål, Støpjern

1:20 Reduksjon av kontroll på stigningsforhold

Økning i buehøyde gir en reduksjon i sveisestrøm (og vice versa) i henhold til verdien lagt inn med 1 til 20 A per volt.

Anbefalt for elektrode: Cellulose, Aluminium

P=C Konstant effekt

Økning i buehøyden gir en reduksjon i sveisestrømmen (og vice versa) i henhold til loven: $V \cdot I = K$

Anbefalt for elektrode: Cellulose, Aluminium

205
MMA-synergi

For å stille inn den beste buedynamikken ved å velge brukt elektrodetype.

Ved å velge korrekt buedynamikk oppnås maksimum fordeler å bli utledet fra spenningstilførselen i den hensikt å oppnå den best mulige sveiseytelse.

| Verdi | Funksjonen | Standard |
|-------|-------------------------|----------|
| 1 | Standard (Basisk/Rutil) | X |
| 2 | Cellulose | - |
| 3 | Stål | - |
| 4 | Aluminium | - |
| 5 | Støpjern | - |



Perfekt sveiseresultat med den brukte elektrode er ikke garantert.

Sveiseresultat avhenger av kvaliteten på slitedeler og deres oppbevaring, operasjons- og sveiseforhold, tallrike mulige applikasjoner etc.

312
Spenning for buefjerning

Gjør at du kan stille inn spenningsverdien som skal brukes for å slukke den elektriske buen.

For en bedre håndtering av de ulike funksjonsbetingelsene som oppstår.

Under punktveisingen for eksempel, gjør en lav buespenning at gnisten blir mindre når du flytter elektroden fra stykket, og dette minker sprut, brenning og oksidering av stykket.

Hvis du bruker elektroder som trenger høy spenning, anbefaler vi deg å stille inn en høy verdi for å unngå at buen slukker under sveisingen.



Still aldri inn en spenning for fjerning av buen som overstiger generatorens tomgangsspenning.

Basisk elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 99.9 V | 57.0 V |

Cellulose elektrode

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 99.9 V | 70.0 V |

399 Tillater visningen av skjærehastighet.

Lar deg sette sveisehastighet.
 Default cm/min: referansehastighet for manuell sveising.
 Syn: Sinergic verdi.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|----------|------------|-----------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500 Innstilling av maskin

Tillater valg av det nødvendige grafiske grensesnitt.
 Gir tilgang til høyere oppsettnivåer.
 Konsulter seksjon "Grensesnitt personalisering (Set up 500)"

| Verdi | Bruker grensesnitt | |
|-------|--------------------|--------------|
| XE | Easy-modus | |
| XA | Avansert-modus | |
| XM | Medium modus | Smart |
| XP | Profesjonell-modus | |

| Verdi | Valgt nivå |
|-------|------------|
| USER | Bruker |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Tillater låsing av panelkontrollene og innsettingen av en beskyttelseskode.
 Konsulter seksjon "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Reguleringsstepp

Tillater reguleringen av et parameter med et stepp som kan bli personalisert av operatøren.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Innstilling av minimum ekstern parameterverdi CH1

Tillater innstilling av minimumsverdien for den eksterne parameteren CH1.

603 Innstilling av maksimum verdi ekstern parameter CH1

Tillater innstilling av maksimum verdi for den eksterne parameteren CH1.

705 Kalibrering kretsmotstand

Tillater kalibrering av anlegget.
 Konsulter seksjon "Kalibrering kretsmotstand (set up 705)".

751 Strømvlesing

Tillater visning av den reelle verdien av sveisestrømmen.

752 Spenningsavlesing

Tillater visning av den reelle verdien av sveisespenningen.

768 Måling varmetilførsel HI

Tillater avlesning av måleverdien for varmetilførselen ved sveising.

851 ARC-AIR aktivering

Aktiverer ARC-AIR-funksjonen.

| Verdi | Standard | ARC-AIR |
|-------|----------|------------|
| på | - | AKTIV |
| av | X | IKKE AKTIV |

852 TIG DC LIFT START aktivering

Aktiverer eller deaktiverer funksjonen.

| Verdi | Standard | TIG DC LIFT START |
|-------|----------|-------------------|
| på | - | AKTIV |
| av | X | IKKE AKTIV |

903 Program kansellering **SteelDrive**

Velg ønsket program ved å dreie encoderen 1.
 Slett det valgte program ved å trykke knappen-encoderen 2.

NO

5.1.2 Liste over setup-parametere (MIG/MAG)

0

Lagre og gå ut

For å lagre endringene og gå ut fra innstillingsmodus.

1

Reset

For å tilbakestille alle standard parametrene.

2

Sveiseprogram **SteelDrive**

Lar deg velge et presatt sveiseprogram (synergi) ved å velge noen få enkle settinger:

Trådtype

Type gass

Tråddiameter

Konsulter seksjon "Frontpanel med kontroller WF NX 230 Classic".

3

Trådhastighet

Tillater regulering av matehastigheten for tråden.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|-----------|------------|----------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4

Strøm **Smart** **SteelDrive**

For regulering av sveisestrømmen.

| Minimum | Maksimum |
|---------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5

Arbeidsstykkets tykkelse **Smart** **SteelDrive**

Tillater setting av tykkelsen på delen som sveises.

Tillater setting av systemet via regulering av delen som sveises.

6

Hjørneforbindelse "a" **Smart** **SteelDrive**

Lar deg sette forbindelsesdybden i et hjørnepunkt.

7

Spenning - Buelengde

Tillater regulering av buespenningen.

Tillater regulering av buelengden under sveising.

Høy C = lang bue

Lav V = kort bue

Synergisk modus **Smart** **SteelDrive**

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

Manuell sveising

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10

Pre gass

For å stille inn og regulere gassflyten før buen blir aktivert.

Muliggjør fylling av gass i sveisebrenneren og forberedemiljøet for sveiseprosedyren.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 99.9 s | 0.1 s |

11

Soft start

For å regulere trådens matehastighet i fasene før aktiveringen.

For en aktivering med redusert hastighet og mykere oppstart med mindre sprut.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12

Motorens ramp

Muliggjør innstilling av en gradert overgang mellom trådens aktiveringshastighet og sveisehastigheten.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 1.0 s | 0/av |

15 Burn back

Muliggjør regulering av trådens brennetid for å forhindre klebing ved sveiseprosedyrens slutt. Muliggjør reguleringen av tråddens lengde utenfor sveisebrenneren.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16 Ettergass

For regulering av gassflyten ved sveisingens slutt.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0/av | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) **SteelDrive**

For regulering av sekundærtrådhastighet i modus for binivå-sveising.

Hvis sveiserarbeideren trykker og siden hurtig slipper knappen, overgår enheten til “ Φ_2 ”.

Hvis han trykker og hastig slipper knappen igjen, overgår enheten igjen til “ Φ ” osv.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 1 % | 200 % | 0/av |

25 Startinkrement **SteelDrive**

Tillater regulering av verdien på trådhastigheten under den første “krater-fyller” sveisefase.

Gjør det mulig å øke energien tilført delen under fasen når materialet (fortsatt kaldt) trenger mere varme for å smelte jevnt.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler **SteelDrive**

Tillater regulering av verdien på trådhastigheten under sveisens sluttfase.

Gjør det mulig å redusere energien tilført delen under fasen når materialet allerede er meget varmt, og således redusere risikoen for uønsket deformeringer.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Startinkrementtid **SteelDrive**

Lar deg sette start inkrementtid.

Automatiserer “kraterfyller”-funksjonen.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/av |

28 Kraterfyller tid **SteelDrive**

Lar deg sette “kraterfyller” tid.

Automatiserer “kraterfyller”-funksjonen.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/av |

30 Punktveising

Lar deg aktivere “punktveising”-prosessen og sette opp sveisetid.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/av |

31 Pausepunkt

Muliggjør aktiveringen av prosessen “pausepunkt” og beregning av pausetiden mellom en sveisesyklus og en annen.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/av |

NO

32
Sekundær spenning (Binivå MIG) Smart SteelDrive

Tillater regulering av det sekundære pulserings spenningsnivå.

Gjør det mulig å oppnå større buestabilitet under de forskjellige pulseringsfaser.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33
Sekundær induktans (Binivå MIG) Smart SteelDrive

Tillater regulering av det sekundære pulserings induktans.

Gjør det mulig å oppnå en raskere eller saktere bue for å kompensere for sveiserens bevegelser og for den naturlige ustabilitet i sveising.

Lav induktans = reaktiv bue (mere sprut).

Høy induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprut).

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34
Rampe for startinkrement SteelDrive

Brukes for å innstille en gradvis overgang mellom startinkrementet og sveisingen.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0 s | 10 s | 0/av |

35
Rampe for kraterfyller SteelDrive

Brukes for å innstille en gradvis overgang mellom sveisingen og kraterfylleren.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 0 s | 10 s | 0/av |

202
Induktans

Tillater elektronisk regulering av serieinduktansen i sveisekretsen.

Gjør det mulig å oppnå en raskere eller saktere bue for å kompensere for sveiserens bevegelser og for den naturlige ustabilitet i sveising.

Lav induktans = reaktiv bue (mere sprut).

Høy induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprut).

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207
Synergi aktivering (G3/4 Si1 - 100% CO₂) Smart

| Verdi | Standard | Tilbakeringingsfunksjon |
|-------|----------|--|
| på | - | Synergi (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) utkoplet |
| av | X | Synergi (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) aktivert (i stedet for G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331
Kompensert gjennomsnittsspenning Smart SteelDrive

Lar deg sette sveisespenning.

398
Referansekostant for forflyttingshastighet

Referansekostant for alle sveiseprosessene

Verdien til sveisebrennerens forflyttingshastighet som systemet bruker som referanse i beregningen av sveiseparameterene

399
Tillater visningen av skjærehastighet.

Lar deg sette sveisehastighet.

Default cm/min: referansehastighet for manuell sveising.

Syn: Sinergic verdi.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|-----------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

NO

500 Innstilling av maskin

Tillater valg av det nødvendige grafiske grensesnitt.
Gir tilgang til høyere oppsettnivåer.
Konsulter seksjon "Grensesnitt personalisering (Set up 500)"

| Verdi | Brukergrensesnitt | |
|-------|--------------------|--------------|
| XE | Easy-modus | |
| XA | Avansert-modus | |
| XM | Medium modus | Smart |
| XP | Profesjonell-modus | |

| Verdi | Valgt nivå |
|-------|------------|
| USER | Bruker |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Tillater låsing av panelkontrollene og innsettingen av en beskyttelseskode.
Konsulter seksjon "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Reguleringsstepp

Tillater reguleringen av et parameter med et stepp som kan bli personalisert av operatøren.
Funksjonalitet styrt av knappen for fakkell opp / ned.

| Minimum | Maksimum | Standard |
|---------|----------|----------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Innstilling av minimum ekstern parameterverdi CH1

Tillater innstilling av minimumsverdien for den eksterne parameteren CH1.

603 Innstilling av maksimum verdi ekstern parameter CH1

Tillater innstilling av maksimum verdi for den eksterne parameteren CH1.

604 Innstilling av minimum ekstern parameterverdi CH2


Tillater innstilling av minimumsverdien for den eksterne parameteren CH2.

605 Innstilling av maksimum verdi ekstern parameter CH2

Tillater innstilling av maksimum verdi for den eksterne parameteren CH2.

606 U/D brenner **SteelDrive**

Tillater administrasjon av det eksterne parameter (U/D).

| Verdi | Standard | Tilbakeringingsfunksjon |
|---|----------|-------------------------|
| 0/av | - | av |
| 1/11 | X | Strøm |
|  | - | Program henting |

607 Innstilling av minimum ekstern parameterverdi CH3

Tillater innstilling av minimumsverdien for den eksterne parameteren CH3.

608 Innstilling av maksimum verdi ekstern parameter CH3

Tillater innstilling av maksimum verdi for den eksterne parameteren CH3.

653 Trådhastighet

Tillater regulering av matehastigheten for tråden (under lasting trinnet).

| Minimum | Maksimum | Standard |
|-----------|------------|-----------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

705 Kalibrering kretsmotstand

Tillater kalibrering av anlegget.
Konsulter seksjon "Kalibrering kretsmotstand (set up 705)".

751 Strømvlesing

Tillater visning av den reelle verdien av sveisestrømmen.

752 Spenningsavlesing

Tillater visning av den reelle verdien av sveisespenningen.

755 Gassflyt lesing

Muliggjør visning av verdien på reell gassflyt.

- 757 Trådhastighet**
Avlesing av encoder til motor 1.
- 758 Robot bevegeseshastighet**
Muliggjør visning av bevegeseshastigheten på armen av en robot eller en automasjonsenhet.
- 760 Strømvlesing (motor 1)**
Tillater visning av den reelle verdien av motorensstrømmen (motor 1).
- 768 Måling varmetilførsel HI**
Tillater avlesning av måleverdien for varmetilførselen ved sveising.
- 770 Mål for avsatt materiale** **Smart** **SteelDrive**
Tillater visning av mål for avsatt materiale.
- 903 Program kansellering** **SteelDrive**
Velg ønsket program ved å dreie encodern 1.
Slett det valgte program ved å trykke knappen-encodern 2.

5.2 Spesifikke prosedyrer for bruk av parameterene

5.2.1 Grensesnitt personalisering (Set up 500)

Tillater parametrene å bli tilpasset på hovedmenyen.

- 500 Innstilling av maskin**
Tillater valg av det nødvendige grafiske grensesnitt.



| Verdi | Brukergrensesnitt | |
|-------|--------------------|--------------|
| XE | Easy-modus | |
| XA | Avansert-modus | |
| XM | Medium modus | Smart |
| XP | Profesjonell-modus | |

Classic oppsetting

Modus XE

Ikke brukt

Modus XA

Manuell sveisemetode.

Tillater manuell setting og regulering av hvert individuelle sveiseparameter.

Modus XP

Tillater manuell setting og regulering av hvert individuelle sveiseparameter.

Gjør det mulig å bruke en serie av pre-settlinger tilgjengelig i systemets minne.

Endring og korreksjon av startsettingene foreslått av systemet er tillatt.

Smart oppsetting

Modus XE

Muliggjør sveising i manuell MIG med regulering av motorrampen.

Modus XM

Muliggjør valg av den manuelle MIG-prosess ved å sette typen material som skal sveises.

Innstillingene forblir uforandret under de ulike sveisefasene.

Modus XA

Muliggjør sveising i manuell MIG og enkel synergisk MIG.

Innstillingene forblir uforandret under de ulike sveisefasene.

Modus XP

Muliggjør sveising i manuell MIG og enkel synergisk MIG.

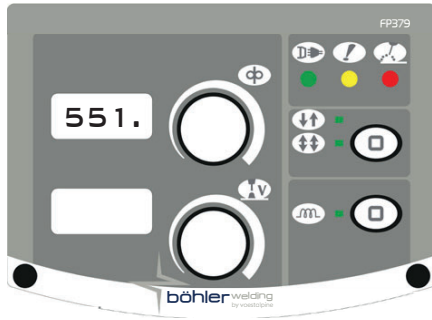
Under de ulike sveisefasene, forblir den synergiske kontroll aktivert.

Sveiseparametrene blir kontrollert konstant og rettet hvis nødvendig i samsvar med en eksakt analyse av den elektriske buens karakteristikk!

Det er mulig å utføre en rettelse i prosent i den synergiske verdi i samsvar med sveiserens krav.

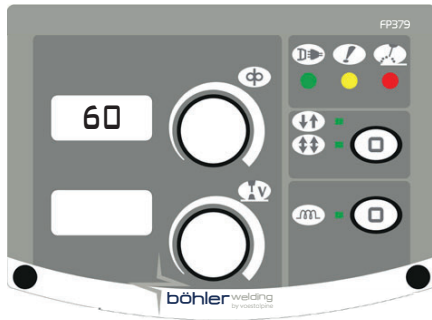
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Tillater låsing av panelkontrollene og innsettingen av en beskyttelseskode.



Valg av parameter

- ▶ Gå inn i oppsett ved å trykke encoderknappen i minst 5 sekunder.
- ▶ Velg det ønskete parameter (551.).
- ▶ Aktiver reguleringen av det valgte parameter ved å trykke encoderknappen.



Passordinnstilling

- ▶ Sett en tallkode (passord) ved å dreie encodern.
- ▶ Trykk på encoder-knappen for å bekrefte oppgaven.
- ▶ For å gå ut fra innstillingsmodus, kan du stille deg på parameter "0." (lagre og gå ut) og trykke på enkodertasten.

Panelfunksjoner

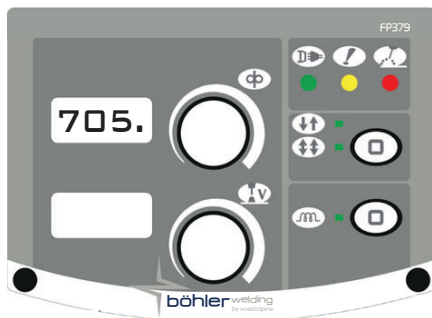


Utføring av enhver operasjon på et låst kontrollpanel medfører at en spesiell skjerm fremtrer.

- ▶ Gå til panelfunksjonaliteter midlertidig (5 minutter) ved å dreie encodern og legg inn riktig passord.
- ▶ Trykk på encoder-knappen for å bekrefte oppgaven.
- ▶ Lås opp kontrollpanelet definitivt ved å gå inn i oppsett (følg instruksjonene gitt ovenfor) og bring parameter 551 tilbake til "0".
- ▶ Trykk på encoder-knappen for å bekrefte oppgaven.
- ▶ For å gå ut fra innstillingsmodus, kan du stille deg på parameter "0." (lagre og gå ut) og trykke på enkodertasten.

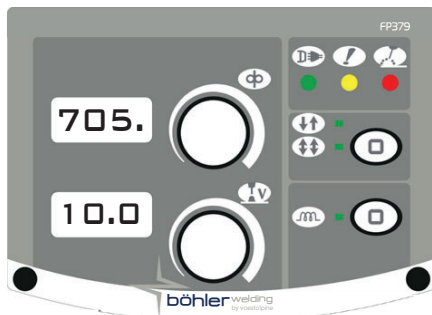
5.2.3 Kalibrering kretsmotstand (set up 705)

Tillater å kalibrere generatoren på varmelementet til den aktuelle sveisekretsen.



Valg av parameter

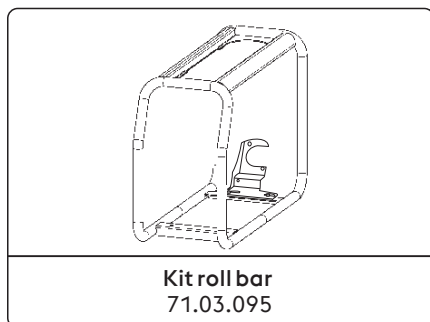
- ▶ Sett generatoren i modus: MIG/MAG
- ▶ Gå inn i oppsett ved å trykke encoderknappen i minst 5 sekunder.
- ▶ Velg det ønskete parameter (705.).
- ▶ Ta av hetten for å sette på dyseholderspissen på sveisebrenneren. (MIG/MAG)
- ▶ Aktiver reguleringen av det valgte parameter ved å trykke encoderknappen.



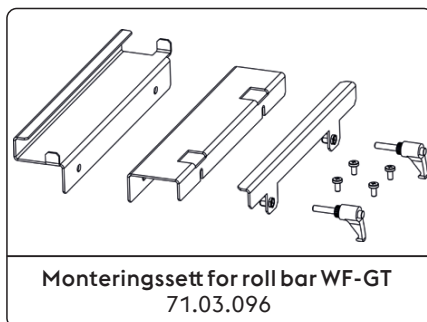
Kalibrasjon

- ▶ Plasser tuppen av strådstyringen i elektrisk kontakt med arbeidsstykket. (MIG/MAG)
- ▶ Opprett kontakten i minst ett sekund.
- ▶ Verdien vist på displayet oppdateres ved avsluttet kalibrering.
- ▶ Trykk på encoder-knappen for å bekrefte oppgaven.
- ▶ For å gå ut fra seksjonen "regulering", skal du trykke på enkodertasten igjen.
- ▶ Når oppgaven er avsluttet, viser systemet igjen inngangsskjermbildet til parameteren.
- ▶ For å gå ut fra innstillingsmodus, kan du stille deg på parameter "0." (lagre og gå ut) og trykke på enkodertasten.

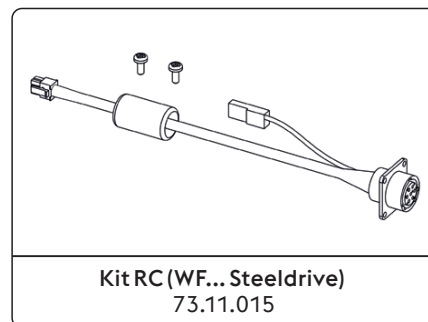
6. TILBEHØRSSETT



Kit roll bar
71.03.095



Monteringssett for roll bar WF-GT
71.03.096



Kit RC (WF... Steeldrive)
73.11.015

*Fabrikk montering

Konsulter seksjonen "Installasjon kit/tilbehørssett".

7. VEDLIKEHOLD



Du må utføre rutinemessig vedlikehold på anlegget i samsvar med fabrikantens instruksjoner. Alle adgangsdører, vedlikeholdsdører og deksel må være lukket og sitte godt fast når utstyret er igang. Du skal ikke utføre endringer på anlegget. Unngå at det hopper seg opp metallstøv nær eller på selve lufteribbene.



Alt vedlikeholdsarbeid må utføres kun av kvalifisert personell. Reparasjoner eller utskifting av deler på anlegget av personell som ikke er autorisert, betyr en umiddelbar annullering av produktets garanti. Eventuelle reparasjoner eller utskiftinger av anleggets deler må kun utføres av kvalifisert teknisk personell.



Kutt strømtilførselen til anlegget før ethvert inngrep!

7.1 Utfør følgende periodiske inngrep på generatoren



Bruk trykkluft med lavt trykk og pensler med myk bust for rengjøring innvendig. Kontroller de elektriske koplignene og alle koplingskablene.

7.2 Sorumluluk



Hvis det ordinære vedlikeholdsarbeidet ikke blir utført, blir garantien erklært ugyldig og fabrikanten fritas for alt ansvar. Hvis operatøren ikke følger disse instruksene, frasier fabrikanten seg alt ansvar. Ikke nøl med å ta kontakt med nærmeste tekniske assistansesenter hvis du skulle være i tvil eller det skulle oppstå problemer.

8. ALARM KODER



ALARM













Utløsningen av en alarm eller overstigningen av en kritisk sikkerhetsterskel, fører til en visuell varsling på kontrollpanelet og en umiddelbar blokkering av sveisingen.







































ADVARSEL

Overstigningen av en sikkerhetsterskel fører til en visuell varsling på kontrollpanelet, men tillater å fortsette sveisingen.

Nedenfor finnes en liste over anleggets alarmer og sikkerhetsgrenser.

| | | | | | |
|---|----------------|---|---|--|---|
|  E01 | Overtemperatur |  |  E02 | Overtemperatur |  |
|  E05 | Overstrøm |  |  E07 | Feil i systemet for strømtilførsel av trådtrekkermotoren |  |
|  E08 | Blokkert motor |  |  E10 | Overstrøm effektmodul (Inverter) |  |

| | | |
|--------|--|---|
| E12.1 | Kommunikasjonsfeil WF1 |  |
| E13 | Kommunikasjonsfeil (FP) |  |
| E14.xx | Ugyldig program feilens underkode angir nummeret til slettet job |  |
| E15 | Ugyldig program |  |
| E16.1 | Kommunikasjonsfeil RI 1000/2000/3000 (CAN bus) |  |
| E16.2 | Kommunikasjonsfeil RI 3000 (Modbus) |  |
| E16.3 | Kommunikasjonsfeil RI 1000/2000 |  |
| E18.xx | Ugyldig program feilens underkode angir nummeret til slettet job |  |
| E19 | Konfigurasjonsfeil av anlegget |  |
| E19.1 | Konfigurasjonsfeil av anlegget |  |
| E19.11 | Konfigurasjonsfeil av anlegget (WF) |  |
| E20 | Ødelagt minne |  |
| E21 | Datatap |  |
| E23 | Sveiseprogrammer finnes ikke |  |
| E27 | Ødelagt minne (RTC) |  |
| E32 | Datatap |  |
| E33.1 | Konfigurasjonsfeil av anlegget (LCD 3.5") |  |
| E33.3 | Kommunikasjonsfeil (ACTIVATION KEY) |  |
| E33.4 | Kommunikasjonsfeil (ACTIVATION KEY) |  |
| E40 | Feil i strømførsel av anlegg |  |
| E43 | Mangel på kjølevæske |  |
| E44 | Mangel på gass |  |
| E48 | Mangel på tråd (Automasjon og roboter) |  |
| E50 | Fastlimt tråd (Automasjon og roboter) |  |
| E54 | Strømnivå oversteget (Nederste grense) |  |
| E55 | Strømnivå oversteget (Øverste grense) |  |
| E56 | Spenningsnivå oversteget (Nederste grense) |  |
| E57 | Spenningsnivå oversteget (Øverste grense) |  |
| E58 | Strømningsnivå for gass oversteget (Nederste grense) |  |
| E59 | Strømningsnivå for gass oversteget (Øverste grense) |  |
| E62 | Strømnivå oversteget (Nederste grense) |  |
| E63 | Strømnivå oversteget (Øverste grense) |  |
| E64 | Spenningsnivå oversteget (Nederste grense) |  |
| E65 | Spenningsnivå oversteget (Øverste grense) |  |

| | | | | | |
|--|--|---|--|---|---|
|  E66 | Strømningsnivå for gass oversteget (Nederste grense) |  |  E67 | Strømningsnivå for gass oversteget (Øverste grense) |  |
|  E71 | Overtemperatur kjølevæske |  |  E74 | Strømnivå motor 1 oversteget |  |
|  E76 | Strømningsnivå for kjølevæske oversteget |  |  E77 | Temperaturnivå kjølevæske |  |
|  E80 | Mangel på tråd (wire end) |  |  E81 | Overstrøm (WU-pumpe) |  |
|  E82 | Kommunikasjonsfeil (WU) |  |  E83 | Pumpe blokkert |  |
|  E99.2 | Systemkonfigurasjon alarm (inverter) |  |  E99.3 | Systemkonfigurasjon alarm (FP) |  |
|  E99.4 | Systemkonfigurasjon alarm (FP) |  |  E99.5 | Systemkonfigurasjon alarm (FP) |  |
|  E99.6 | Systemkonfigurasjon alarm |  |  E99.10 | Systemkonfigurasjon alarm |  |
|  E99.11 | Ødelagt minne |  |  E99.12 | Konfigurasjonsfeil av anlegget |  |

9. DIAGNOSTIKK OG LØSNINGER

Blokkert fremtrekk av tråden

Årsak

- » Defekt sveisebrennertast.
- » Feile eller slitte valser.
- » Defekt trådmater.
- » Sveisebrennerens verneutstyr er skadd.
- » Trådtrekkeren er ikke forsynt med strøm.
- » Floke på spolen.
- » Sveisebrennerens dyse er smeltet (tråden er fast).

Løsning

- » Skift ut den skadde komponenten.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Skift ut valsene.
- » Skift ut den skadde komponenten.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Skift ut den skadde komponenten.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Kontroller koplingen til generatoren.
- » Se avsnittet "Kopling".
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Løs opp floken på spolen eller skift den ut.
- » Skift ut den skadde komponenten.

Trådens fremtrekk er ikke regelmessig

| Årsak | Løsning |
|---|---|
| » Defekt sveisebrennertast. | » Skift ut den skadde komponenten. » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget. |
| » Feile eller slitte valser. | » Skift ut valsene. |
| » Defekt trådmater. | » Skift ut den skadde komponenten. » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget. |
| » Sveisebrennerens verneutstyr er skadd. | » Skift ut den skadde komponenten. » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget. |
| » Koplingen eller valsenes låseenheter er galt justert. | » Løsne koplingen. » Øk trykket på valsene. |

Inkludering av slagg

| Årsak | Løsning |
|--|---|
| » Utilstrekkelig fjerning av slagg. | » Utfør en nøyaktig rengjøring av stykkene før du utfører sveisingen. |
| » Elektrodens diameter er altfor stor. | » Bruk en elektrode med mindre diameter. |
| » Gal forberedelse av kantene. | » Øk riflenes åpning. |
| » Gal modus for utførelse av sveising. | » Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. » La fremgangen skje regelmessig under alle fasene i sveising. |

Blåsing

| Årsak | Løsning |
|-----------------------------|---|
| » Utilstrekkelig dekk-gass. | » Reguler korrekt gassflyt. » Kontroller at diffusereren og gassmunnstykket i sveisebrenneren er i god tilstand. |

Klebing

| Årsak | Løsning |
|--|--|
| » Gal buelengde. | » Øk avstanden mellom elektroden og stykket. » Øk sveisespenningen. |
| » Gale sveiseparameterparameter. | » Øk sveisestrømmen. » Øk sveisespenningen. |
| » Gal modus for utførelse av sveising. | » Still sveisebrenneren mere i vinkel. |
| » Stykkene som skal sveises for stor. | » Øk sveisestrømmen. » Øk sveisespenningen. |
| » Gal buedynamikk. | » Øk kretsens induktive verdi. |

Sidekutt

| Årsak | Løsning |
|--|--|
| » Gale sveiseparameterparameter. | » Reduser sveisestrømmen. » Bruk en elektrode med mindre diameter. |
| » Gal buelengde. | » Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. » Reduser sveisespenningen. |
| » Gal modus for utførelse av sveising. | » Senk oscillasjonshastigheten sidestilt ved påfylling. » Senk kjørehastigheten under sveising. |
| » Utilstrekkelig dekk-gass. | » Bruk gass som er egnet til materialene som skal sveises. |

Oksidering

| Årsak | Løsning |
|-----------------------------|---|
| » Utilstrekkelig dekk-gass. | » Reguler korrekt gassflyt. » Kontroller at diffusereren og gassmunnstykket i sveisebrenneren er i god tilstand. |

Porøsitet

| Årsak | Løsning |
|--|---|
| » Nærvær av fett, malerfarge, rust eller skitt på stykkene som skal sveises. | » Utfør en nøyaktig rengjøring av stykkene før du utfører sveisingen. |
| » Nærvær av fett, malerfarge, rust eller skitt på materialene. | » Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. » Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand. |
| » Der er fukt i støttematerialene. | » Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. » Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand. |
| » Gal buelengde. | » Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. » Reduser sveisespenningen. |
| » Fuktighet i sveisegassen. | » Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. » Forsikre deg om at gassforsyningsanlegget alltid er i god funksjonstilstand. |
| » Utilstrekkelig dekk-gass. | » Reguler korrekt gassflyt. » Kontroller at diffusereren og gassmunnstykket i sveisebrenneren er i god tilstand. |
| » Altfor hurtig overgang til fast form av sveisebadet. | » Senk kjørehastigheten under sveising. » Utfør en forvarming av stykkene som skal sveises. » Øk sveisestrømmen. |

Krakelering på grunn av kulde

| Årsak | Løsning |
|--|--|
| » Gale sveiseparameterparameter. | » Reduser sveisestrømmen. » Bruk en elektrode med mindre diameter. |
| » Nærvær av fett, malerfarge, rust eller skitt på stykkene som skal sveises. | » Utfør en nøyaktig rengjøring av stykkene før du utfører sveisingen. |
| » Nærvær av fett, malerfarge, rust eller skitt på materialene. | » Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. » Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand. |
| » Gal modus for utførelse av sveising. | » Utfør korrekte funksjoner for den type av skjøter som skal sveises. |
| » Stykkene som skal sveises har ulike karakteristikk. | » Utfør smøring før du utfører sveiseprosedyren. |

Krakelering på grunn av kjølighet

| Årsak | Løsning |
|---|--|
| » Der er fukt i støttematerialene. | » Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. » Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand. |
| » Spesiell geometri i punktet som skal sveises. | » Utfør en forvarming av stykkene som skal sveises. » Utfør en ettervarming. » Utfør korrekte funksjoner for den type av skjøter som skal sveises. |

10. DRIFTSINSTRUKSJONER

10.1 Sveising med bekledd elektrode (MMA)

Forberedelse av kantene

For å oppnå gode sveiseresultater anbefales det å alltid arbeide på rene deler, fri for oksid, rust eller annet smuss.

Valg av elektrode

Diameteren på elektroden som skal benyttes er avhengig av materialets tykkelse, av posisjonen, av typen skjøt og klargjøring av stykket som skal sveises.

Elektroder med stor diameter krever høy strøm med påfølgende høy termisk tilførsel i sveisingen.

| Type bekleddning | Egenskap | Bruksområde |
|------------------|----------------------|-----------------|
| Rutil | Enkel å bruke | Alle posisjoner |
| Syre | Høy smeltehastighet | Flate |
| Basisk | Mekaniske egenskaper | Alle posisjoner |

Valg av sveisestrøm

Sveisestrømmens område for typen elektrode som benyttes angis av produsenten på elektrodene-pakkene.

Tenning og opprettholdelse av buen

Den elektriske buen oppnås ved å gni elektrodens spiss på delen som skal sveises koblet til jordingskabelen, og når buen gnister, trekkes elektroden tilbake til normal sveiseavstand.

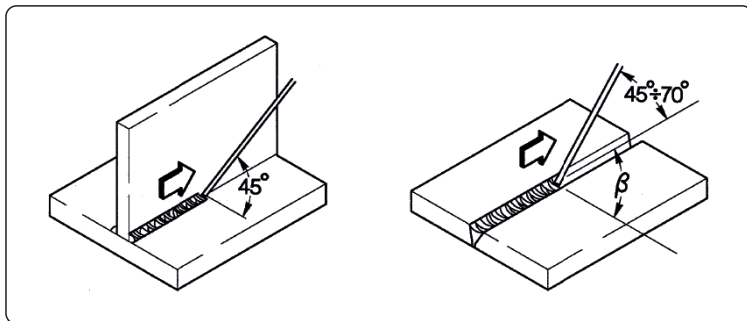
For å forbedre tenningen av buen kan det generelt være nyttig med en økning av strømmen i begynnelsen sett i forhold til sveisestrømmen (Hot Start).

Når buen er tent begynner den midterste delen av elektroden å smelte og renner ned i form av dråper på den delen som skal sveises.

Den ytre bekleddningen av elektroden forbrukes, og dette tilfører dekk-gass for sveisingen som således blir av ypperlig kvalitet.

For å unngå at dråpene av smeltet materialet forårsaker at buen slokner på grunn av at elektroden kortslutter og kleber ved sveisebadet, er det veldig nyttig å øke sveisestrømmen en kort stund for å smelte kortslutningen (Arc Force).

I tilfelle elektroden kleber til delen som skal sveises, anbefales det å redusere kortslutningsstrømmen til et minimum (antiklebing).



Utføring av sveising

Helningsvinkelen for elektroden varierer alt etter antallet sveisestrenger. Elektrodens bevegelse utføres normalt med oscillasjoner og med stopp på sidene av strengen slik at man unngår en opphopning av tilførselsmateriale midt på.

Fjerning av metallslag

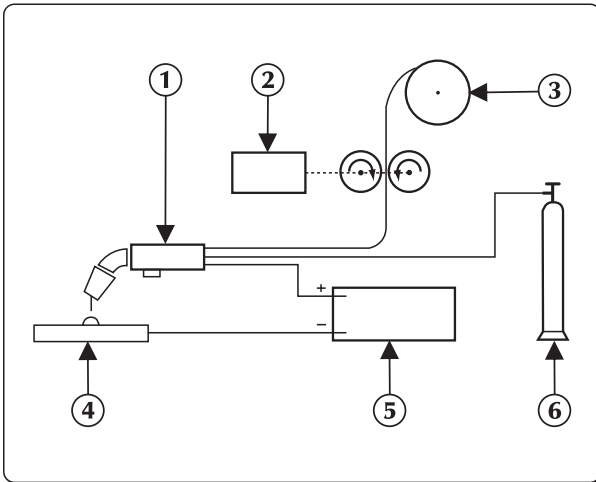
Sveising med bekleddte elektroder gjør at man må fjerne metallslaget etter hver sveisestreng.

Fjerningen skjer ved hjelp av en liten hammer, eller slagget børstes vekk i tilfelle det dreier seg om sprøtt metallslag.

10.2 Kontinuerlig trådsveising (MIG/MAG)

Introduksjon

Et MIG-system består av en likstrømsgenerator, en trådmater og en spole, en brenner og gass.



Anlegg for manuell sveising

Strømmen blir overført til buen ved hjelp av sikringselektroden (tråd tilkoplest positiv pol);

I prosedyren blir det smeltede metallet overført til den del som skal sveises, ved hjelp av buen.

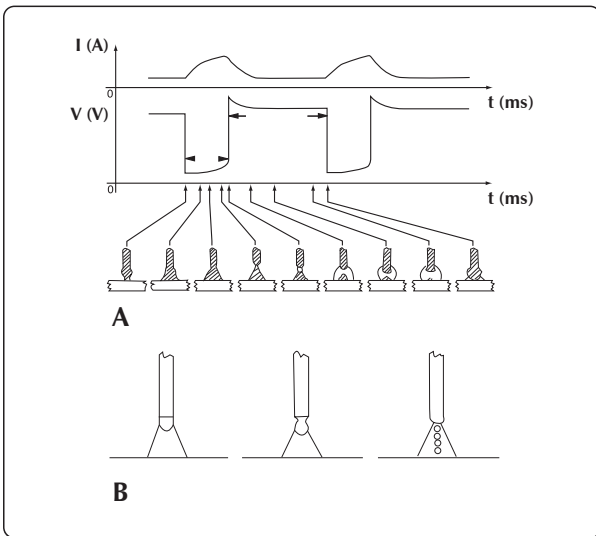
Den automatiske matingen av tråden er nødvendig for å etterfylle tråden som har smeltet under sveisingen.

1. Brenner
2. Trådtrekker
3. Sveisetråd
4. Del som skal sveises
5. Generatoren
6. Gassflaske

Fremgangsmåter

I MIG sveising er det to hovedsaklige metalloverføringsmekanismer tilstede, og de kan klassifiseres i henhold til måten metallet blir overført fra elektroden til arbeidsstykket.

Den første metoden har definisjonen "OVERGANG VED HJELP AV KORTSLUTNING (SHORT-ARC)" som produserer et lite hurtigstorknet sveisebad hvor metallet overføres fra elektroden til arbeidsstykket kun for et kort øyeblikk når elektroden er i kontakt med sveisebadet. I denne tidsrammen kommer elektroden i direkte kontakt med sveisebadet, lager en kortslutning som smelter tråden som derved avbrytes. Buen tennes igjen og syklusen repeteres.



SHORT-syklus og SPRAY ARC sveising

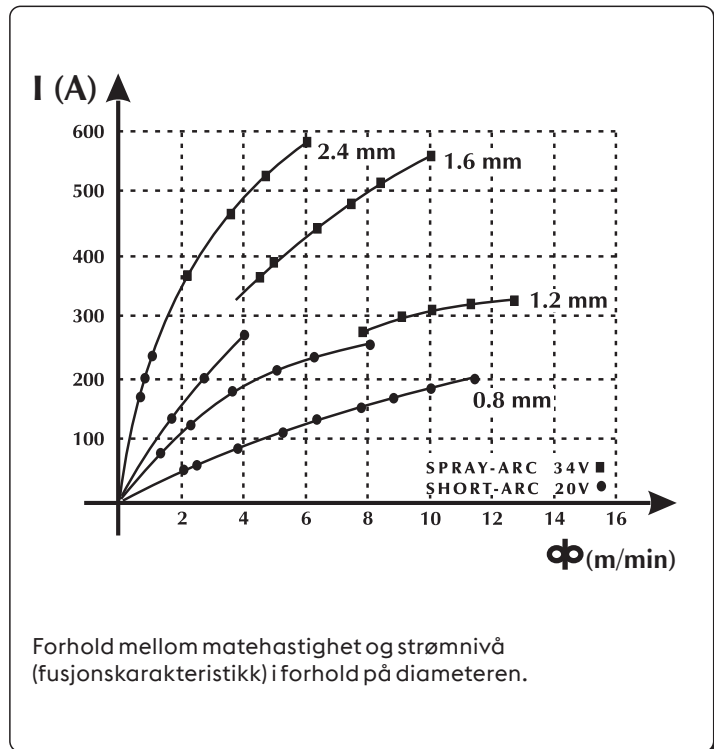
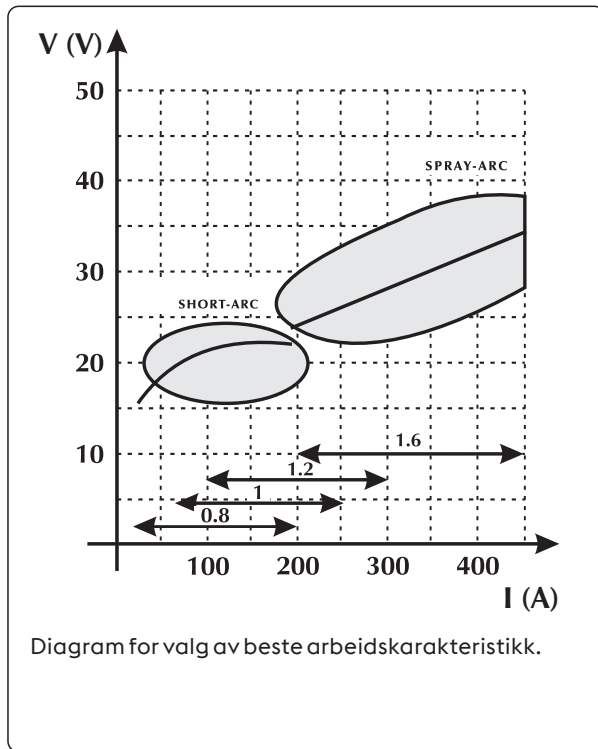
En annen metode for å oppnå overføring av dråpene er "OVERFØRING MED SPRØYT (SPRAY-ARC)", som gjør at det dannes meget små dråper som kan løsne fra tuppen av tråden og overføres til sveisebadet gjennom buestrømmen.

Sveiseparameter

Buens synbarhet minker nødvendigheten for operatøren å kontrollere nøye reguleringstabellene, da han i stedet kan kontrollere fusjonsbadet direkte.

- Spenningen påvirker resultatet direkte, men dimensjonene for sveiseoverflaten kan varieres i forhold til kravene ved at du manuelt dreier sveisebrenneren manuelt, slik at du oppnår varierte deponeringer med konstant spenning.
- Matehastigheten er proporsjonal med sveisestrømmen.

På de to neste figurene vises forholdene mellom de ulike sveiseparameterene.



Tabell for valg av sveiseparameterene i forhold til de mest typiske applikasjonene og de mest vanlig brukte typene

Buespenning

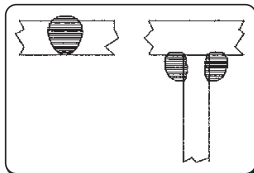
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

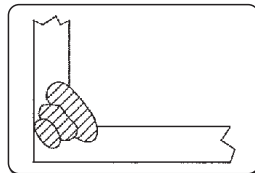
Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



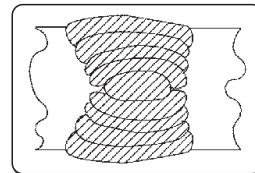
60 - 160 A

Lav penetrasjon for tynt materiale



100 - 175 A

God kontroll av penetrasjon og fusjon



120 - 180 A

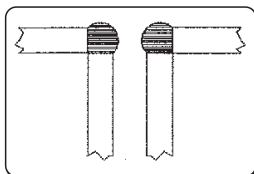
God flat og vertikal smelting



150 - 200 A

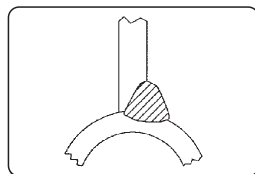
Ikke brukt

24V - 28V
SEMI SHORT-ARC
(Overgangsområde)



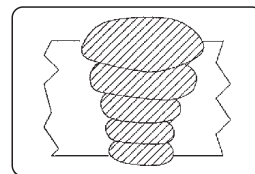
150 - 250 A

Automatisk sveising i vinkel



200 - 300 A

Automatisk sveising med høy spenning



250 - 350 A

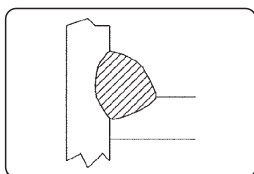
Automatisk sveising i skråning



300 - 400 A

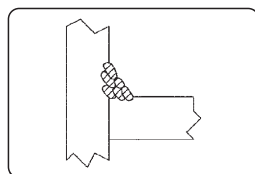
Ikke brukt

30V - 45V
SPRAY - ARC



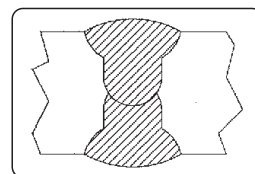
150 - 250 A

Lav penetrasjon med regulering til 200 A



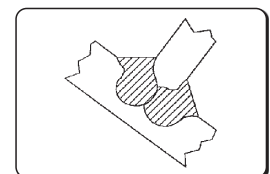
200 - 350 A

Automatisk sveising med flere turer



300 - 500 A

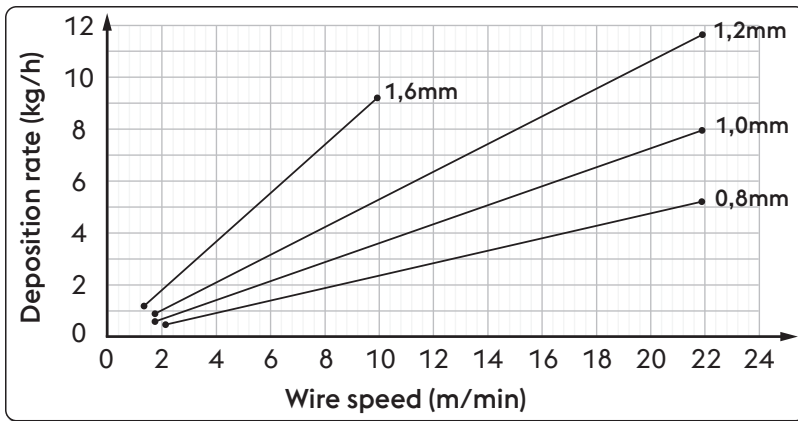
God penetrasjon i skråning



500 - 750 A

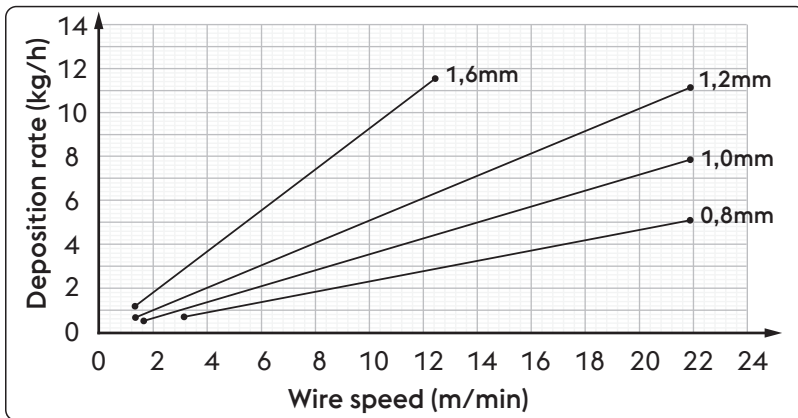
Bra penetrasjon, store deponeringer på tykke materialer

Unalloyed steel



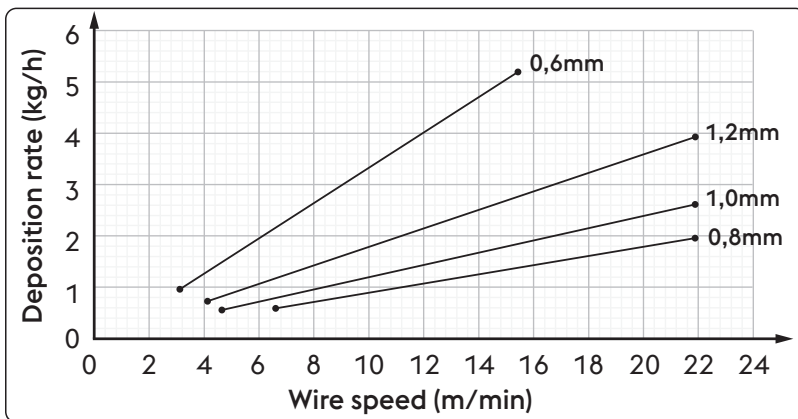
| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

Gasser som kan bli brukt

MIG-MAG sveising er karakterisert spesielt av den type av gass som skal brukes for den, inert gass for MIG (Metal Inert Gas) sveising, aktiv gass for MAG (Metal Active Gas) sveising.

- Kulldioksid (CO₂)

Hvis du bruker CO₂ som dekk-gass, kan du oppnå høye penetrasjoner med høy matehastighet og gode mekaniske egenskaper, sammen med lave produksjonskostnader. På den andre siden, bruken av denne gassen skaper store problemer i den endelige kjemiske sammensetningen i fugene, da det skjer et tap av elementer som lett oksideres og samtidig øker kvantiteten av kull i badet.

Sveising med ren CO₂ skaper også andre problemer, som f.eks. altfor mye sprut og danning av porøsiteter pga kulloksyd.

- Argon

Denne inerte gassen blir brukt kun for sveising av lettere legeringer, da det ved sveising av rustfritt stål med krom/nikkel, er å anbefale å bruke argon med tillegg på 2% av oksygen og kulldioksid da dette gir en bedre stabilitet i buen og en bedre forming av sveisen.

- Helium

Denne gassen blir brukt som alternativ til argon og tillater en større penetrasjon (på tykt materiale) og en høyere matehastighet.

- Blanding argon-helium

Du oppnår en stabilere bue enn med ren helium, en større penetrasjon og høyere hastighet enn hvis du bruker argon.

- Blanding argon-kulldioksid og argon-kulldioksid-oksygen

Disse blandinger blir brukt for sveising av ferromaterialer, spesielt i modus som SHORT-ARC, da de termiske karakteristiske trekkene er meget bedre.

Dette utelukker ikke bruken i SPRAY-ARC.

Normalt inneholder blandingen kulldioksid mellom 8% og 20% og oksygen rundt 5%.

Konsultør instruksjonshåndboken for systemet.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|-------------|----------------|-------------|
| Strømområde | Gassflyt | Strømområde | Gassflyt |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

11. TEKNISK SPESIFIKASJON

| Egenskaper til trådtrekkerenheten WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|--|-------------|
| Type reduksjonsgir | SL 2R (2T) | |
| Trådmater effekt | 90 | W |
| Antall valser | 2 | |
| Tråddiameter / Standard valse | 1.0-1.2 | mm |
| Tråddiameter / Anvendelige valser | Matehastigheten for tråden 0.8-1.6 aluminiumtråd 1.2-2.4 tråd med kjerne | mm/Material |
| Tast for gasstest | ja | |
| Matetast for tråd | ja | |
| Tråd bakover trykk-knapp | no | |
| Trådhastighet | 0.5-22 | m/min |
| Synergi | no | |
| Eksterne enheter | no | |
| Uttak for sveisebrenner Push-Pull | no | |
| Diameter spole | 200 | mm |
| Gassflyt | 10-30 | l/min |

| Elektriske egenskaper WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|---------|------|
| Strømforsyningsspenning U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikasjonsbuss | DIGITAL | |
| Maksimal absorbert strøm I1max | 4.5 | A |


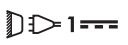

| Bruksfaktor WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|-----|------|
| Bruksfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Bruksfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Fysiske egenskaper WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|--|------|
| Vernegrad IP | IP23S | |
| Mål (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Vekt | 8.8 | Kg |
| Produksjonsnormer | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |


| Egenskaper til trådtrekkerenheten WF NX 230 Smart | | U.M. |
|---|--|-------------|
| Type reduksjonsgir | SL 2R (2T) | |
| Trådmater effekt | 90 | W |
| Antall valser | 2 | |
| Tråddiameter / Standard valse | 1.0-1.2 | mm |
| Tråddiameter / Anvendelige valser | Matehastigheten for tråden 0.8-1.6 aluminiumtråd 1.2-2.4 tråd med kjerne | mm/Material |
| Tast for gasstest | ja | |
| Matetast for tråd | ja | |
| Tråd bakover trykk-knapp | no | |
| Trådhastighet | 0.5-22 | m/min |
| Synergi | ja | |
| Eksterne enheter | no | |
| Uttak for sveisebrenner Push-Pull | no | |
| Diameter spole | 200 | mm |
| Gassflyt | 10-30 | l/min |
| Elektriske egenskaper WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Strømforsyningsspenning U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikasjonsbuss | DIGITAL | |
| Maksimal absorbert strøm I1max | 4.5 | A |
| Bruksfaktor WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Bruksfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Bruksfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Fysiske egenskaper WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Vernegrad IP | IP23S | |
| Mål (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Vekt | 8.8 | Kg |
| Produksjonsnormer | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Egenskaper til trådtrekkerenheten WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|--|-------------|
| Type reduksjonsgir | SL2R (2T) | |
| Trådmater effekt | 120 | W |
| Antall valser | 2 | |
| Tråddiameter / Standard valse | 1.0-1.2 | mm |
| Tråddiameter / Anvendelige valser | Matehastigheten for tråden 0.8-1.6 aluminiumtråd 1.2-2.4 tråd med kjerne | mm/Material |
| Tast for gasstest | ja | |
| Matetast for tråd | ja | |
| Tråd bakover trykk-knapp | no | |
| Trådhastighet | 0.5-22 | m/min |
| Synergi | ja | |
| Eksterne enheter | ja (valgfritt) | |
| Uttak for sveisebrenner Push-Pull | no | |
| Diameter spole | 200 | mm |
| Gassflyt | 10-30 | l/min |
| Elektriske egenskaper WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Strømforsyningsspenning U1 | 48 | Vdc |
| Kommunikasjonsbuss | DIGITAL | |
| Maksimal absorbert strøm I1max | 4.5 | A |
| Bruksfaktor WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Bruksfaktor (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Bruksfaktor (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Fysiske egenskaper WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Vernegrad IP | IP23S | |
| Mål (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Vekt | 8.8 | Kg |
| Produksjonsnormer | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

12. DATASKILT

| | | | |
|---|--------------------------|---|-------------|
|  VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I₂ | 500A | 400A |
|  | U₁ 48V | I_{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY  | | | |

13. BESKRIVELSE INFORMASJONSSKILT

| | | | |
|---|----------|---|-----------|
| 1 | | 2 | |
| 3 | | 4 | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY  | | | |

- 1 Produksjonsmerke
- 2 Navn og adresse til produsenten
- 3 Apparatmodell
- 4 Serienummer
- X**XX**XXXXXXXXXX Produksjonsår
- 5 Henvisning til konstruksjonsstandarder
- 6 Symbol for periodisk sykklus
- 7 Symbol for nominell sveisestrøm
- 6A Verdier for periodisk sykklus
- 6B Verdier for periodisk sykklus
- 7A Verdier for nominell sveisestrøm
- 7B Verdier for nominell sveisestrøm
- 8 Symbol for strømforsyning
- 9 Nominell forsyningsspenning
- 10 Maksimal nominell strøm
- 11 Beskyttelsesgrad

CE EU-samsvarserklæring
 EAC EAC-samsvarserklæring
 UKCA UKCA-samsvarserklæring

EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Rakentaja

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

vakuuttaa omalla vastuullaan, että seuraava tuote:

| | |
|----------------------|-----------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

on seuraavien EU-direktiivien mukainen:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

ja että seuraavia yhdenmukaistettuja standardeja on sovellettu:

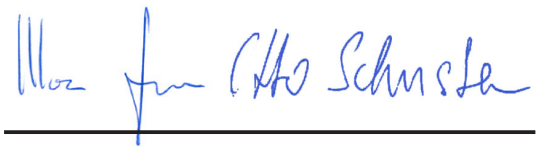
EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Asiakirjat, jotka todistavat direktiivien noudattamisen, pidetään saatavilla tarkastuksia varten edellä mainitulla valmistajalla.

Jokainen korjaus tai muutos ilman voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.:n antamaa lupaa tekee tästä ilmoituksesta pätemättömän.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

SISÄLLYS

| | |
|--|------------|
| 1. VAROITUS..... | 425 |
| 1.1 Työskentelytila | 425 |
| 1.2 Käyttäjän ja ulkopuolisten henkilöiden suojaaminen | 425 |
| 1.3 Suojautuminen höyryiltä ja kaasuilta | 426 |
| 1.4 Tulipalon tai räjähdysten ehkäisy..... | 426 |
| 1.5 Kaasupullojen turvallinen käyttö..... | 427 |
| 1.6 Suojaus sähköiskulta | 427 |
| 1.7 Sähkömagneettiset kentät ja häiriöt..... | 427 |
| 1.8 IP-luokitus..... | 428 |
| 1.9 Loppukäsittely | 428 |
| 2. ASENNUS | 428 |
| 2.1 Nosto, kuljetus ja purkaus..... | 429 |
| 2.2 Laitteen sijoitus..... | 429 |
| 2.3 KytKentä..... | 429 |
| 2.4 Käyttöönotto | 429 |
| 3. LAITTEEN ESITTELY..... | 432 |
| 3.1 Takapaneeli..... | 432 |
| 3.2 Liitäntäpaneeli WF NX 230 Classic/Smart..... | 432 |
| 3.3 Liitäntäpaneeli WF NX 230 SteelDrive | 432 |
| 3.4 Etuohjauspaneeli WF NX 230 Classic..... | 433 |
| 3.5 Etuohjauspaneeli WF NX 230 Classic..... | 434 |
| 3.6 Etuohjauspaneeli WF NX 230 Smart | 435 |
| 3.7 Etuohjauspaneeli WF NX 230 Smart | 437 |
| 3.8 Etuohjauspaneeli WF NX 230 SteelDrive | 438 |
| 3.9 Etuohjauspaneeli WF NX 230 SteelDrive | 440 |
| 4. LAITTEIDEN KÄYTTÖ | 442 |
| 5. SETUP..... | 442 |
| 5.1 Set up ja parametrien säätöä | 442 |
| 5.2 Parametrien erityiset käyttötoimenpiteet..... | 449 |
| 6. LISÄVARUSTEET | 451 |
| 7. HUOLTO | 451 |
| 7.1 Suorita seuraavat määräaikaisten tarkastukset virtalähteelle | 451 |
| 7.2 Räspundere | 451 |
| 8. HÄLYTYSKOODIT | 451 |
| 9. VIANMÄÄRITYS JA RATKAISUT..... | 453 |
| 10. KÄYTTÖOHJEET | 456 |
| 10.1 Puikkohitsaus (MMA) | 456 |
| 10.2 Hitsauksesta lankaliittämällä (MIG/MAG)..... | 457 |
| 11. TEKNISET OMINAISUUDET | 461 |
| 12. ARVOKILPI | 464 |
| 13. KILVEN SISÄLTÖ..... | 464 |
| 14. KYTKENTÄKAAVIO | 509 |
| 15. LIITTIMET | 510 |
| 16. VARAOSALUETTELO | 512 |
| 17. ASENNUS KIT/LISÄVARUSTEET | 523 |

SYMBOLIT



Välitön vakava hengenvaara tai vaarallinen toiminta, joka voi aiheuttaa vakavan ruumiinvamman.



Tärkeä neuvo, jota noudattamalla vältetään vähäiset vammat tai omaisuusvahingot.



Huomautukset tämän symbolin jälkeen ovat pääosin teknisiä ja helpottavat työskentelyä.

1. VAROITUS



Ennen työskentelyä laitteella, varmista että olet lukenut ja ymmärtänyt tämän käyttöohjeen sisällön.

Älä tee muutoksia tai huoltotoimenpiteitä, joita ei ole kuvattu tässä ohjeessa. Valmistajaa ei voida pitää syyllisenä henkilö- tai omaisuusvahinkoihin, jotka aiheutuvat tämän materiaalin huolimattomasta lukemisesta tai virheellisestä soveltamisesta.

Säilytä käyttöohjeet aina laitteen käyttöpaikassa. Noudata käyttöohjeiden lisäksi voimassa olevia paikallisia tapaturmantorjuntaa ja ympäristön suojelua koskevia yleisiä määräyksiä ja sääntöjä.



Kaikkien laitteen käyttöönottoon, käyttöön, huoltoon ja korjaukseen osallistuvien henkilöiden tulee:

- omata asianmukainen pätevyys
- omata hitsauksessa tarvittavat taidot
- lukea nämä käyttöohjeet kokonaan ja noudattaa niitä tarkasti

Käännä ammattitaitoisen henkilön puoleen epäselvissä tapauksissa sekä koneen käyttöön liittyvissä ongelmissa, myös sellaisissa tapauksissa, joihin näissä ohjeissa ei ole viitattu.

1.1 Työskentelytila



Kaikkia laitteita tulee käyttää ainoastaan siihen käyttöön, mihin ne on tarkoitettu, niiden arvokilvessä ja/tai tässä käyttöoppaassa olevien ohjeiden mukaisesti, noudattaen kansallisia ja kansainvälisiä turvallisuusdirektiivejä. Kaikki muu käyttö katsotaan sopimattomaksi ja vaaralliseksi, eikä valmistaja vastaa virheellisestä käytöstä johtuvista vahingoista.



Tämä laite on suunniteltu vain ammattimaiseen käyttöön teollisessa ympäristössä. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka ovat aiheutuneet siitä, että laitetta on käytetty kotitaloudessa.



Laitetta tulee käyttää tiloissa, joiden lämpötila on -10°C ja +40°C välillä (+14°F... +104°F).

Laitetta tulee kuljettaa ja varastoida tiloissa, joiden lämpötila on -25°C ja +55°C välillä (-13°F... 131°F).

Laitetta ei saa käyttää tiloissa, joissa on pölyä, happeja, kaasuja tai muita syövyttäviä aineita.

Laitetta ei saa käyttää tiloissa, joiden suhteellinen kosteus on yli 50%, 40°C:ssa (104°F).

Laitetta ei saa käyttää tiloissa, joiden suhteellinen kosteus on yli 90%, 20°C:ssa (68°F).

Laitetta tulee käyttää korkeintaan 2000m (6500 jalkaa) merenpinnan yläpuolella.



Laitteistoa ei saa käyttää putkien sulattamiseen.

Laitetta ei saa käyttää akkujen ja/tai varaajien lataamiseen.

Laitetta ei saa käyttää moottorien käynnistämiseen.

1.2 Käyttäjän ja ulkopuolisten henkilöiden suojaaminen



Hitsausprosessissa muodostuu haitallisia säteily-, melu-, lämpö- ja kaasupurkauksia. Aseta palonkestävä väliseinä suojaamaan hitsausaluetta säteilystä, kipinöistä ja hehkuilta kuona-aineilta. Neuvo muita läheisyydessä olevia henkilöitä välttämään katsomasta hitsausta ja suojautumaan valokaaren säteilystä tai sulametallilta.



Pukeudu suojavaatteisiin suojataksesi ihosi säteilyltä, roiskeilta tai sulalta metallilta. Työvaatteiden tulee peittää koko keho ja niiden tulee olla:

- ehjät ja hyväkuntoiset
- palonkestävät
- eristävät ja kuivat
- kehonmyötäiset, ilman käänteitä



Käytä aina standardin mukaisia, kestäviä ja vedenpitäviä jalkineita.

Käytä aina standardin mukaisia, kuumalta ja sähkön aiheuttamilta vaaroilta suojaavia käsineitä.



Käytä silmien suojana hitsausmaskia tai muuta sopivaa suojaa (vähintään NR10 tai enemmän).



Käytä aina sivusuojilla varustettuja suojalaseja, varsinkin poistettaessa hitsauskuona mekaanisesti tai käsin.



Älä käytä piilolinssijä!



Käytä kuulonsuojaimia jos hitsaustapahtuma aiheuttaa melun kohoamisen haitalliselle tasolle. Jos melutaso ylittää lain asettaman ylärajan, eristä työskentelyalue ja varmista että alueelle tulevat henkilöt käyttävät kuulonsuojaimia.



Sivupaneelit on pidettävä aina suljettuina hitsaustoimenpiteiden aikana. Laitteeseen ei saa tehdä minkäänlaisia muutoksia. Estä käsien, hiusten, vaatteiden ja työvälineiden kosketus liikkuviin osiin, kuten: puhaltimet, hammaspyörät, rullat ja akselit, lankakelat. Älä käytä hammaspyörää langansyöttölaitteen allessa toiminnassa. Langansyöttöyksikön suojalaitteiden poistaminen on erittäin vaarallista eikä valmistaja vastaa tästä aiheutuvista henkilö- tai esinevahingoista.



Pidä kasvot loitolla mig/mag polttimesta langan syötön ja ohjauksen ajan. Ulostuleva lanka voi aiheuttaa vakavia vammoja käsiin, kasvoihin ja silmiin.



Älä koske juuri hitsattuja kappaleita, kuumuus voi aiheuttaa vakavia palovammoja tai -haavoja. Noudata edelläkuvattuja varoimenpiteitä myös hitsauksen jälkeisissä toimenpiteissä, sillä jäähtyvistä työkappaleista saattaa irrota kuonaa.



Tarkista, että poltin on jäähtynyt ennen huolto- tai työskentelytoimenpiteiden aloittamista.



Tarkista, että jäähdytysyksikkö on sammutettu ennen kuin irrotat jäähdytysnesteen syöttö- ja takaisinvirtausletkut. Ulostuleva kuuma neste voi aiheuttaa vakavia palovammoja tai -haavoja.



Pidä ensiapupakkaus aina lähetyvillä. Älä aliarvioi palovammojen tai muiden loukkaantumisten mahdollisuutta.



Ennen kuin poistut työpaikalta, varmista työskentelyalueen turvallisuus henkilö- ja esinevahinkojen välttämiseksi.

1.3 Suojautuminen höyryiltä ja kaasuilta



Hitsauksen muodostamat savut, kaasut ja pölyt voivat olla terveydelle haitallisia. Hitsauksen aikana muodostuneet höyryt saattavat määrättyissä olosuhteissa aiheuttaa syöpää tai vahingoittaa sikiötä raskauden aikana.

- Pidä kasvot loitolla hitsauksessa muodostuneista kaasuista ja höyryistä.
- Järjestä kunnollinen ilmanvaihto, joko luonnollinen tai koneellinen, työskentelytilaan.
- Jos ilmanvaihto ei ole riittävä, on käytettävä kaasunsuodattimin varustettuja hengityksensuojaimia.
- Ahtaissa tiloissa hitsattaessa tulisi työtoverin valvoa hitsaustyötä ulkopuolelta.
- Älä käytä happea ilmanvaihtoon.
- Varmista ilmanvaihdon tehokkuus tarkistamalla säännöllisesti, ettei myrkyllisten kaasujen määrä ylitä turvallisuussäännöksissä esitettyä rajaa.
- Muodostuneiden höyryjen määrä ja vaarallisuus voidaan määrittellä käytettävän perusmateriaalin, lisäaineen, sekä hitsattavien kappaleiden puhdistukseen ja rasvanpoistoon mahdollisesti käytettyjen aineiden perusteella. !da duplicazione!
- Muodostuneiden höyryjen määrä ja vaarallisuus voidaan määrittellä käytettävän perusmateriaalin, lisäaineen, sekä hitsattavien kappaleiden puhdistukseen ja rasvanpoistoon mahdollisesti käytettyjen aineiden perusteella. !da duplicazione!
- Älä hitsaa tiloissa, joissa käytetään rasvanpoisto- tai maaliaineita.
- Sijoita kaasupullot avoimiin tiloihin tai paikkaan, jossa on hyvä ilmankierto.

1.4 Tulipalon tai räjähdysen ehkäisy



Hitsausprosessi saattaa aiheuttaa tulipalon ja/tai räjähdysen.

- Tyhjä työalue ja ympäristö kaikesta tulenarasta tai palo-herkästä materiaalista ja esineistä.
- Helposti syttyvien materiaalien tulee olla vähintään 11 metrin (35 jalkaa) etäisyydellä hitsaustilasta, tai asianmukaisesti suojattuina.
- Kipinät ja hehkuvat hiukkaset voivat helposti sinkoutua ympäristöön myös pienistä aukoista. Varmista tarkoin henkilöiden ja esineiden turvallisuus.
- Älä hitsaa paineistettujen säiliöiden päällä tai läheisyydessä.
- Älä tee hitsaustöitä säiliössä tai putkessa. Ole erittäin tarkkana hitsatessasi putkia ja säiliöitä, myös silloin, kun ne ovat avoimia, tyhjennettyjä ja hyvin puhdistettuja. Kaasun, polttoaineen, öljyn tai muiden vastaavien aineiden jäännökset voivat aiheuttaa räjähdyksiä.
- Älä hitsaa tilassa, jonka ilmapiirissä on pölyä, kaasuja tai räjähdysalttiita höyryjä.
- Tarkista hitsaustapahtuman päätteeksi, ettei jännitteinen piiri pääse vahingossa koskettamaan maadoituspiiriin kytkettyjä osia.
- Sijoita tulensammutusmateriaali lähelle työaluetta.

1.5 Kaasupullojen turvallinen käyttö



Suojakaasupullot sisältävät paineenalaista kaasua ja voivat räjähtää huonoissa kuljetus-, säilytys- ja käyttöolosuhteissa.

- Kaasupullot tulee kiinnittää pystyasentoon seinälle tai muuhun telineeseen, jotta ne olisivat suojattuina kaatumiselta ja mekaanisilta iskuilta.
- Suojakuvun on aina oltava suljettuna kun pulloa siirretään, kun se otetaan käyttöön ja kun hitsaustoimenpiteet ovat päättyneet.
- Suojaa kaasupullot suoralta auringonsäteilyltä, äkillisiltä lämpötilanmuutoksilta, sekä erittäin korkeilta tai alhaisilta lämpötiloilta. Älä sijoita kaasupulloja erittäin korkeisiin tai alhaisiin lämpötiloihin.
- Kaasupullot eivät saa joutua kosketuksiin liekkien, sähkökaarien, polttimien tai elektrodinpitimien, eikä hitsauksen muodostamien hehkuvien säteiden kanssa.
- Pidä kaasupullot etäällä hitsauspiiristä sekä kaikista muista virtapiireistä.
- Pidä kasvosäiliö etäällä kaasun ulostulopisteestä kaasupullon venttiiliä avattaessa.
- Sulje venttiili aina työskentelyn päätyttyä.
- Älä koskaan hitsaa paineenalaisen kaasun säiliötä.
- Älä ikinä kytke paineilmapulloa suoraan laitteen paineenalennusventtiiliin! Paine saattaa ylittää paineenalennusventtiilin kapasiteetin ja aiheuttaa räjähdysriskin!

1.6 Suojaus sähköiskulta



Sähköisku voi johtaa kuolemaan.

- Älä koske hitsauslaitteen sisä- tai ulkopuolella olevia jännitteisiä osia laitteen ollessa virtalähteeseen kytkettynä (polttimet, pihdit, maadoituskaapelit, elektrodit, rullat ja kelat on kytketty sähköisesti hitsauspiiriin).
- Varmista järjestelmän ja käyttäjän sähköeristys käyttämällä kuivia tasoja ja alustoja, jotka on eristetty riittävästi maa- ja laitteen potentiaalilta.
- Varmista, että laite liitetään oikein pistokkeeseen sekä verkkoon, joka on varustettu suojavaajohtimella.
- Älä koske kahta poltinta tai hitsauspuikonpidintä samanaikaisesti.
- Jos tunnet sähköiskun, keskeytä hitsaustoimenpiteet välittömästi.

1.7 Sähkömagneettiset kentät ja häiriöt



Laitteen sisäisten ja ulkoisten kaapelien läpi kulkeva virta muodostaa sähkömagneettisen kentän hitsauskaapelien sekä itse laitteen läheisyyteen.

- Sähkömagneettiset kentät saattavat vaikuttaa sellaisten henkilöiden terveydentilaan, jotka altistuvat niille pitkäaikaisesti (vaikutusten laatua ei vielä tunneta).
- Sähkömagneettiset kentät saattavat aiheuttaa toimintahäiriöitä muihin laitteisiin, esimerkiksi sydämentahdistimeen tai kuulolaitteeseen.



Henkilöiden, joilla on sydämentahdistin, täytyy ensin keskustella lääkärin kanssa, ennen kuin voivat mennä hitsauslaitteen läheisyyteen kaarihitsauksen.

1.7.1 EMC-luokitus standardin mukaisesti: EN 60974-10/A1:2015.



Luokan B laite täyttää sähkömagneettisen yhteensopivuuden vaatimukset teollisuus- ja asuin ympäristössä, mukaan lukien asuintalot, joissa sähkönjakelu tapahtuu julkisen matalajänniteverkon kautta.



Luokan C laitetta ei ole tarkoitettu käytettäväksi asuintaloissa, joissa sähkönjakelu tapahtuu julkisen matalajänniteverkon kautta. Luokan A laitteiden sähkömagneettisen yhteensopivuuden saavuttaminen voi olla vaikeaa näissä olosuhteissa johtuvien ja säteilevien häiriöiden takia.

Katso lisätietoja luvusta: ARVOKILPI tai TEKNISET OMINAISUUDET.

1.7.2 Asennus, käyttö ja alueen tarkistus

Tämä laite on valmistettu yhdenmukaistettua standardia noudattaen EN 60974-10/A1:2015 ja on luokiteltu "A LUOKKAAN". Tämä laite on suunniteltu vain ammattimaiseen käyttöön teollisessa ympäristössä. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka ovat aiheutuneet siitä, että laitetta on käytetty kotitaloudessa.



Laitteen käyttäjän tulee olla alan ammattilainen, joka on vastuussa laitteen asennuksesta ja sen käytöstä valmistajan ohjeita noudattaen. Jos jotain sähkömagneettista häiriötä on havaittavissa niin käyttäjän on ratkaistava ongelma, jos tarpeen yhdessä valmistajan teknisellä avulla.



Kaikkissa tapauksissa sähkömagneettisia häiriöitä on vaimennettava niin paljon, etteivät ne enää aiheuta haittaa.



Ennen laitteen asennusta käyttäjän on arvioitava sähkömagneettiset ongelmat, jotka mahdollisesti voivat tulla esiin lähiympäristössä, keskittyen erityisesti henkilöiden terveydentilaan, esimerkiksi henkilöiden, joilla on sydäntahdistin tai kuulokoje.

1.7.3 Kaapeleita koskevat varotoimet

Sähkömagneettisten kenttien vaikutuksen vähentämiseksi:

- Kelaa maadoituskaapeli ja voimakaapeli yhdessä ja kiinnitä mahdollisuuksien mukaan.
- Älä kelaa kaapeleita kehosi ympärille.
- Älä mene maadoituskaapelin ja voimakaapelin väliin (pidä molemmat samalla puolella).
- Kaapelit on pidettävä mahdollisimman lyhyinä ja lähellä toisiaan, ja niiden tulee olla maassa tai lähellä maatasoa.
- Aseta laite määrätyn välimatkan päähän hitsausalueesta.
- Kaapelit tulee sijoittaa etäälle muista mahdollisista kaapeleista.

1.7.4 Maadoitus

Hitsauslaitteiston ja sen läheisyydessä olevien metalliosien maakytkentä on varmistettava. Suojamaadoituskytkentä on tehtävä kansallisten määräysten mukaisesti.

1.7.5 Työstettävän kappaleen maadoittaminen

Mikäli työstettävää kappaletta ei ole maadoitettu sähköisten turvatoimien tai kappaleen koon tai sijainnin vuoksi, työstettävän kappaleen maadoitus saattaa vähentää sähkömagneettisia päästöjä. On tärkeää ymmärtää, että maadoitus ei saa lisätä onnettomuusriskiä eikä vahingoittaa sähköisiä laitteita. Maadoitus on tehtävä kansallisten määräysten mukaisesti.

1.7.6 Suojaus

Ympäristön muiden kaapeleiden ja laitteistojen valikoiva suojaus voi vähentää häiriöongelmia.

Koko hitsauslaitteiston suojaus voidaan ottaa huomioon erikoissovellutuksissa.

1.8 IP-luokitus



IP23S

- Kotelo on suojattu läpimitoiltaan 12,5 mm tai suurempien kiintoaineiden läpitukeutumiselta, ja vaaralliset osat on kosketussuojattu sormilta.
- Kotelointisuojaa roiskevedeltä joka suuntautuu 60° kulmassa pystysuunnasta.
- Kotelointisuojaa sellaisia vaurioita vastaan, jotka aiheuttaa veden sisäänkäyminen laitteiston liikkuvien osien ollessa liikkeessä.

1.9 Loppukäsittely



Älä hävitä sähkölaitetta tavallisten jätteiden seassa!

Sähkö- ja elektroniikkalaiteromua koskevan eurooppalaisen direktiivin 2012/19/EU ja sen täytäntöönpanevien kansallisten lakien mukaisesti sähkölaitteet tulee käyttökänsä päätyttyä erilliskerätä ja toimittaa kierrätys- ja loppukäsittelykeskukseen. Laitteen omistajan tulee tiedustella valtuutetuista jätteenkeräyskeskuksista paikallisviranomaisilta. Eurooppalaisen direktiivin soveltaminen vaikuttaa myönteisesti ympäristöön ja ihmisten terveyteen.

» Etsi lisätietoja sivustolta.

2. ASENNUS



Ainoastaan valmistajan valtuuttama henkilöstö saa suorittaa asennuksen.



Varmista asennuksen aikana, että generaattori on irti syöttöverkosta.

2.1 Nosto, kuljetus ja purkaus

- Laitteessa on kahva, jonka avulla sitä voidaan kuljettaa kädessä.
- Laitteessa ei ole erityisiä nosto-osia.
- Käytä haarukkanostinta, noudattaen äärimmäistä varovaisuutta, jotta generaattori ei pääse kallistumaan.



Älä koskaan aliarvioi laitteen painoa, katso kohta Tekniset ominaisuudet.
Älä koskaan kuljeta laitetta tai jätä sitä roikkumaan niin, että sen alla on ihmisiä tai esineitä.
Älä anna laitteen kaatua äläkä pudota voimalla.

2.2 Laitteen sijoitus



Noudata seuraavia sääntöjä:

- Varmista helppo pääsy laitteen säätöihin ja liitäntöihin.
- Älä sijoita laitetta ahtaaseen paikkaan.
- Älä aseta laitetta vaakasuoralle tasolle tai tasolle, jonka kaltevuus on yli 10°.
- Kytke laitteisto kuivaan ja puhtaaseen tilaan, jossa on sopiva ilmastointi.
- Suojaa kone sateelta ja auringolta.

2.3 Kytkentä



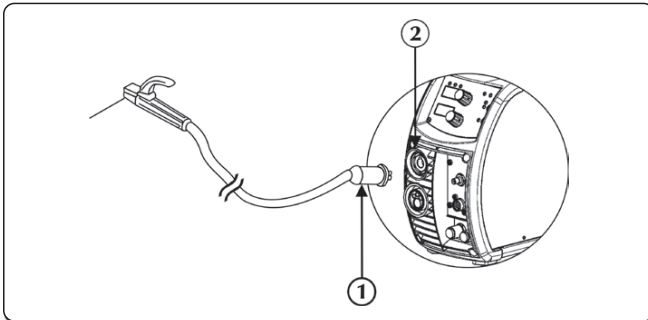
Liikkuvat yksiköt toimivat yksinomaan matalalla jännitteellä.

2.4 Käyttöönotto

2.4.1 Kytkenntä puikkohitsaukseen (MMA)

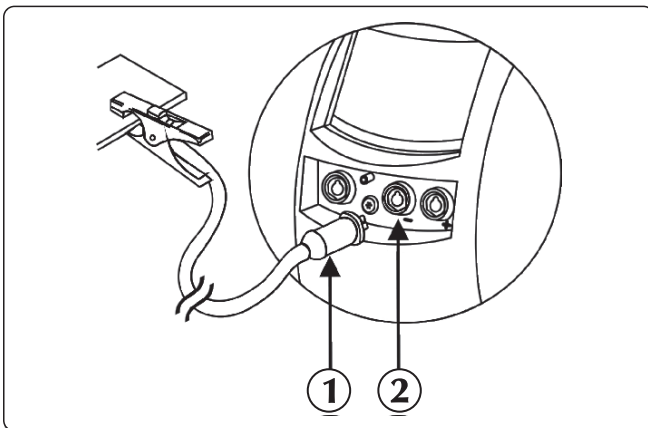


Liittäminen kuvan mukaan antaa tulokseksi vastanapaisuudella tapahtuvan hitsauksen. Jotta voidaan hitsata negatiivisilla navoilla, on tarpeen tehdä kytkentä käänteisesti.



- ① Elektrodipidikkeen liitin
- ② Positiivinen liitäntä (+)

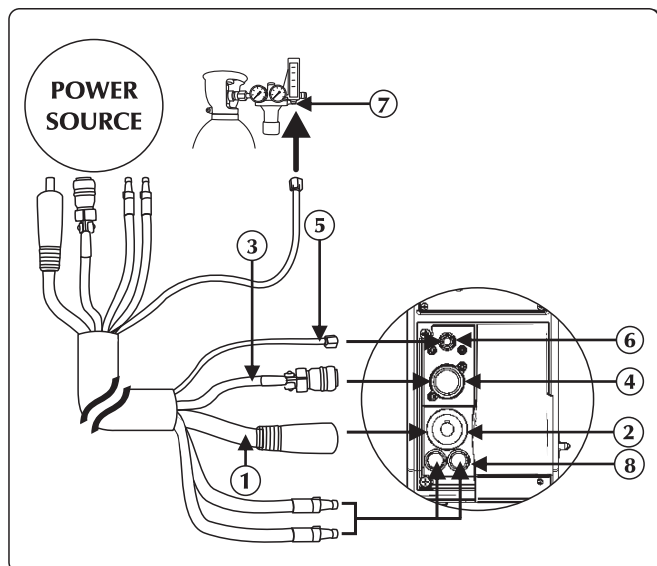
► Liitä elektrodipidikkeen kaapeli langansyöttöyksikön positiiviseen liittimeen (+). Kytke pistoke ja kierrä myötäpäivään, kunnes osat ovat kokonaan kiinni.





- ① Maadoitusliitin
- ② Negatiivinen liitäntä (-)

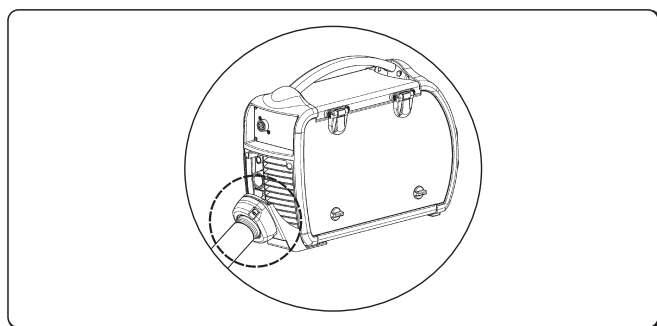
► Kiinnitä maadoituskiinnikkeen liitin virtalähteen miinusnapaan (-). Kytke pistoke ja kierrä myötäpäivään, kunnes osat ovat kokonaan kiinni.

2.4.2 Liitäntä MIG/MAG hitsausta varten

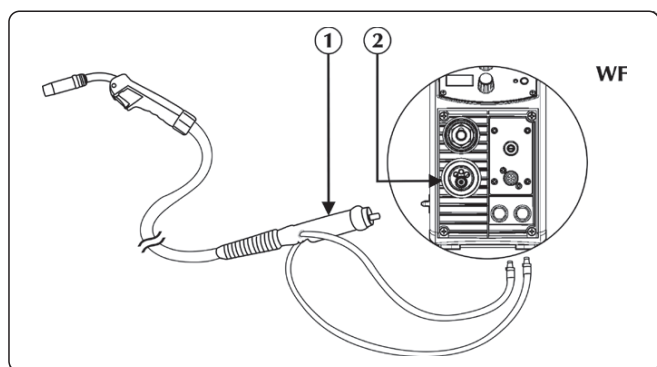


- ① Virtajohto
- ② Positiivinen liitäntä (+)
- ③ Signaaliikaapeli
- ④ Merkinantokaapelin syöttö
- ⑤ Kaasuputki
- ⑥ Kaasuliitin
- ⑦ Kaasun syöttöliitin
- ⑧ Jäähdytysnesteen liitäntä



- ▶ Liitä johdinsarjan voimakaapeli pistorasiaan. Kytke pistoke ja kierrä myötäpäivään, kunnes osat ovat kokonaan kiinni.
- ▶ Liitä johdinsarjan merkinantokaapeli liittimeen. Työnnä liitin paikoilleen ja kierrä rengasmutteria myötäpäivään, kunnes liitos on tiukalla.
- ▶ Kiinnitä johdinsarjan kaasuletku kaasupullon paineenalennusventtiiliin tai kaasun syöttöliitokseen. Säätelä kaasuvirtausta nostamalla se määräst 10 l/min määrään 30 l/min.
- ▶ Kiinnitä johdinsarjan jäähdytysaineen syöttöletku (sininen) liitäntään/kytkentään (sininen - symboli )
- ▶ Kiinnitä johdinsarjan jäähdytysaineen takaisinvirtausletku (punainen) liitäntään/kytkentään (punainen - symboli )

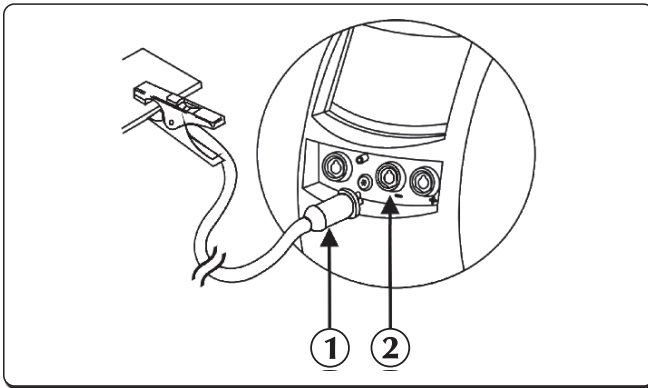


Katso kappale "Asennus lisävarusteet".



- ① Polttimen liitäntä
- ② Liittim

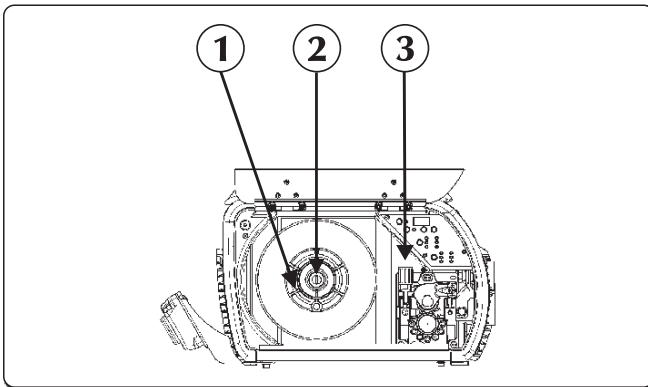
- ▶ Kiinnitä polttimen jäähdytysaineen takaisinvirtausletku (punainen) liitäntään/kytkentään (punainen - symboli )
- ▶ Kiinnitä polttimen jäähdytysaineen syöttöletku (sininen) liitäntään/kytkentään (sininen - symboli )
- ▶ Kytke MIG/MAG-poltin liittimeen, huolehtien kiinnitysrenkaan kiertämisestä tiukasti kiinni;



- ① Maadoitusliitin
- ② Negatiivinen liitäntä (-)

► Kiinnitä maadoituskiinnikkeen liitin virtalähteen miinusnapaan (-). Kytke pistoke ja kierrä myötäpäivään, kunnes osat ovat kokonaan kiinni.

Moottoritila

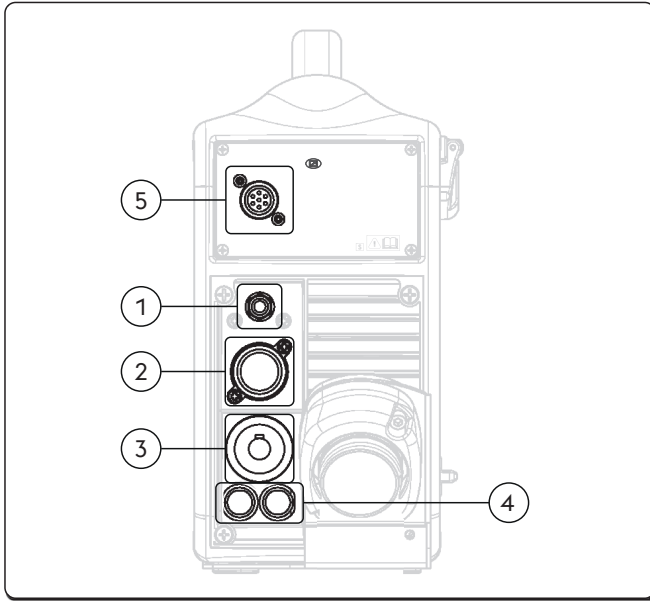


- ① Rengasmutteri
- ② Kitkaruuvi
- ③ Hammaspyörämootorin vetolaitteen tuki

- Avaa oikealla sivulla oleva suojakuori.
- Tarkista, että rullan uurre on sama kuin haluamasi langan halkaisija.
- Avaa letkukelalaitteen puolan ruuvi ja aseta puola.
- Aseta myös kelan tappi oikein, työnnä kela paikalleen, laita rengasmutteri takaisin ja säädä kitkaruuvi.
- Irrota hammaspyörämootorin vetolaitteen tuki ujuttamalla langan pään kuidunohjaimen ohjausholkkiin ohjaten sen rullaan, polttimen liittimeen. Pysäytä vetolaitteen tuki tarkastaen, että lanka on mennyt rullien uurteiden sisälle.
- Paina langansyötön painiketta langan asentamiseksi polttimeen.
- Säädä kaasuvirtausta nostamalla se määrästä 10 l/min määrään 30 l/min.

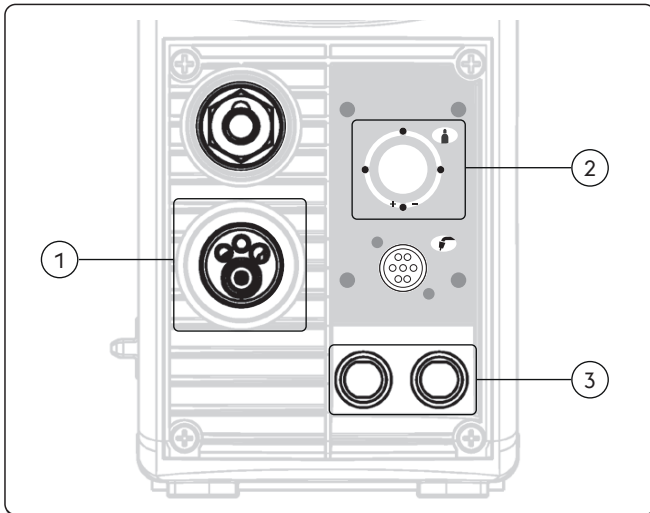
3. LAITTEEN ESITTELY

3.1 Takapaneeli



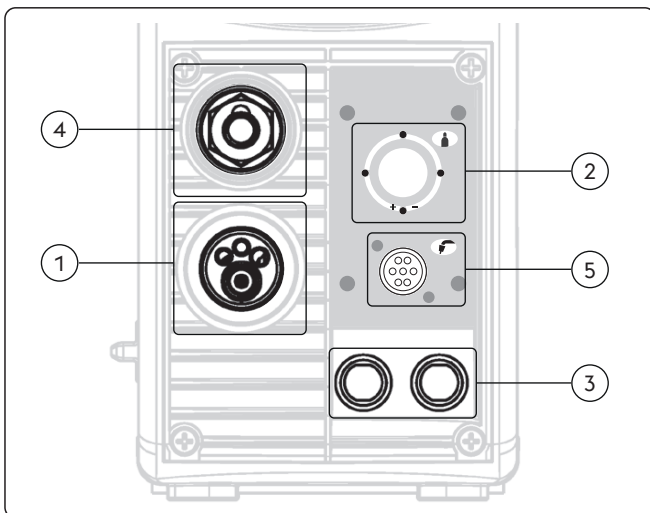
- ① Kaasuliitäntä
- ② Signaali-kaapelin tulo (CAN-BUS) (kaapelinippu)
- ③ Virtakaapelin tulo (kaapelinippu)
- ④ Jäähdytysnesteen tulo/lähtö
- ⑤ Ulkoiset laitteet (RC)

3.2 Liitäntäpaneeli WF NX 230 Classic/Smart



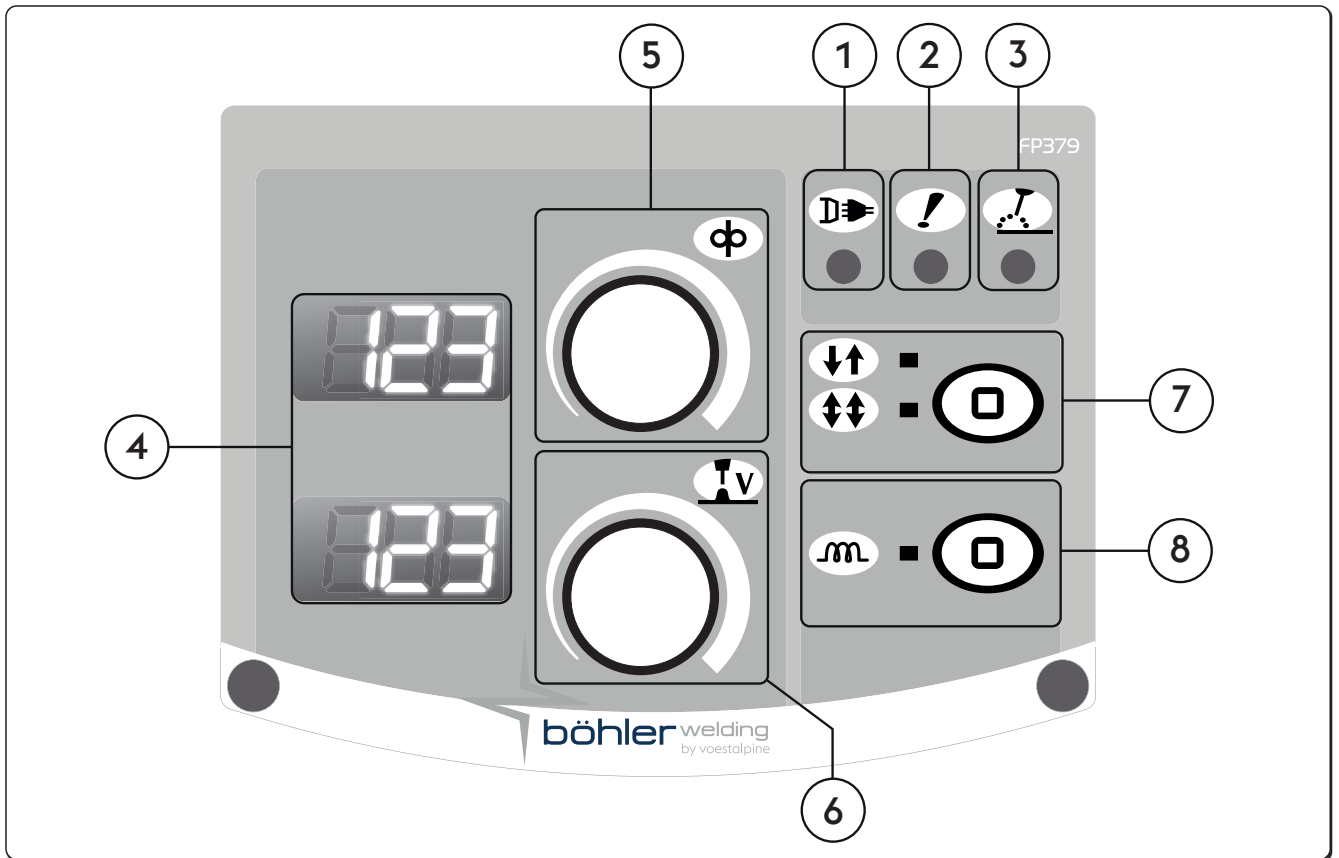
- ① Polttimen liitäntä
Sen avulla suoritetaan MIG/MAG-polttimen liitäntä.
- ② kaasuvirtauksen säädin
- ③ Jäähdytysnesteen liitäntä







3.3 Liitäntäpaneeli WF NX 230 SteelDrive



- ① Polttimen liitäntä
Sen avulla suoritetaan MIG/MAG-polttimen liitäntä.
- ② kaasuvirtauksen säädin
- ③ Jäähdytysnesteen liitäntä
- ④ Positiivinen liitäntä (+)
- ⑤ Merkinantokaapelin syöttö

3.4 Etuohjauspaneeli WF NX 230 Classic



- 1  **Virran merkkivalo**
Ilmaisee, että laite on kytketty verkkojännitteeseen ja jännite on päällä.
- 2  **Yleishälytyksen merkkivalo**
Ilmaisee mahdollisen suojalaitteiden laukeamisen, esimerkkinä lämpösuoja.
- 3  **Aktiivisen tehon merkkivalo**
Ilmaisee jännitteen olemassaolon laitteen lähtöliitännöissä.
- 4  **7-segmenttinäyttö**
Mahdollistaa hitsauskoneen parametrien näytön käynnistyksen aikana, asetusten, virta- ja jännitelukemien näytön hitsauksen aikana sekä hälytysten ilmaisen.
- 5  **Pääsäättövipu**
Mahdollistaa hitsausvirran portaattoman säädön.
Mahdollistaa pääsyn asetustilaan hitsausparametrien valintaa ja asettamista varten.
Mahdollistaa langan syöttönopeuden säädön.
- 6  **Pääsäättövipu**
Mahdollistaa kaarijännitteen säädön.
Mahdollistaa kaaren pituuden säädön hitsauksen aikana.
Korkea jännite = pitkä kaari
Matala jännite = lyhyt kaari

| Minimi | Maksimi |
|--------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Hitsausmenetelmät



2 vaihetta

Kahdessa vaiheessa painikkeen painaminen käynnistää kaasuvirtauksen, kytkee jännitteen lankaan ja käynnistää langansyötön; vapautettaessa painike kaasu, jännite ja langansyöttö katkeavat.



4 vaihetta

Neljässä vaiheessa painikkeen ensimmäinen painallus käynnistää kaasuvirtauksen, jolloin annetaan manuaalinen esikaasu; painikkeen vapauttaminen kytkee jännitteen lankaan ja käynnistää langansyötön. Seuraava painallus pysäyttää langansyötön ja käynnistää lopetusprosessin, jolloin virta palautuu noltaan; painikkeen vapauttaminen katkaisee lopuksi kaasuvirtauksen.

8 Induktanssi

Mahdollistaa hitsauspiirin sarjainduktanssin elektronisen säädön.

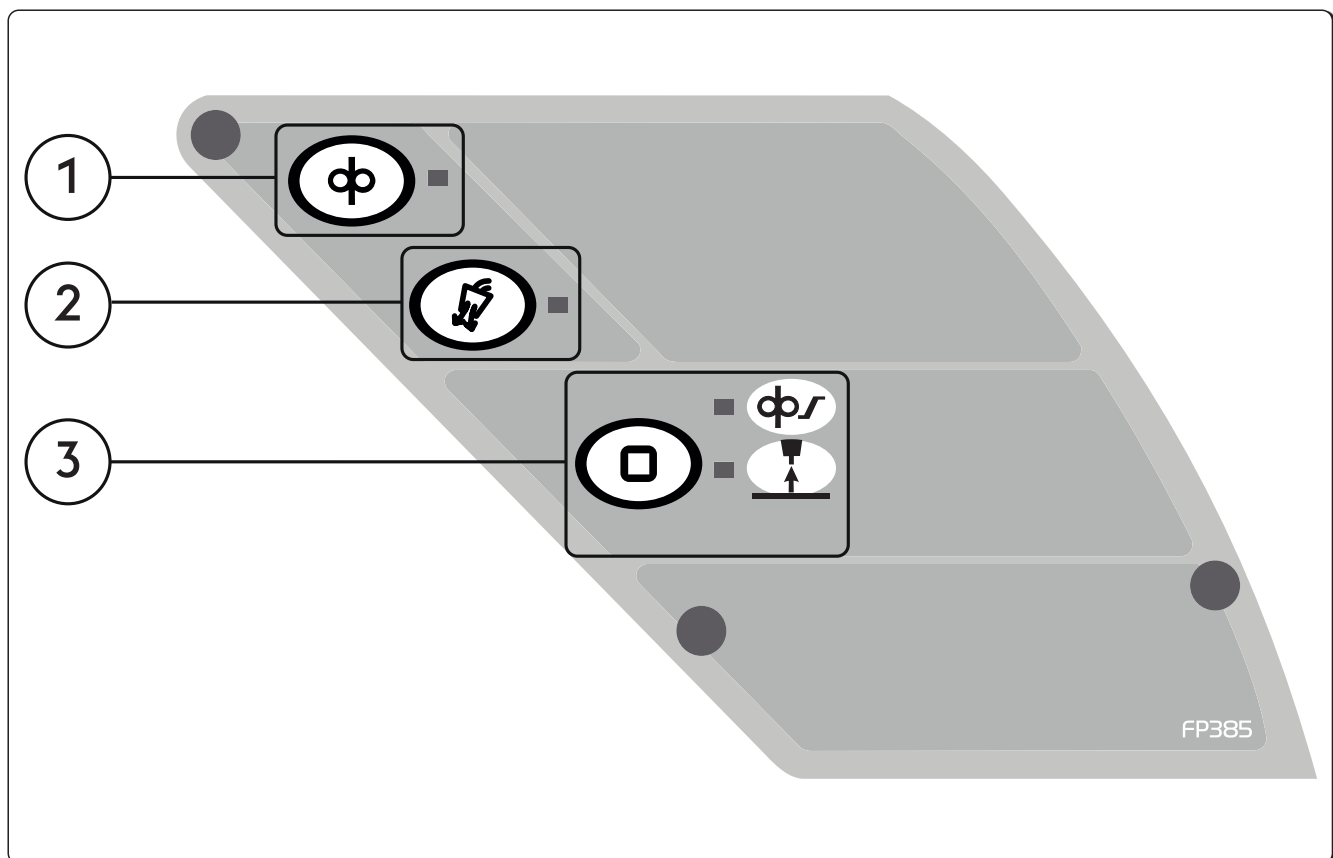
Mahdollistaa nopeamman tai hitaamman kaaren saavuttamisen hitsaajan liikkeiden ja hitsauksen luonnollisen epävakauden kompensoimiseksi.

Matala induktanssi = herkästi reagoiva kaari (enemmän roiskeita).

Korkea induktanssi = hitaammin reagoiva kaari (vähemmän roiskeita).

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.5 Etuohjauspaneeli WF NX 230 Classic



FI

1 Langansyöttö

Mahdollistaa langan käsisyötön ilman kaasua ja virtaa langassa.

Mahdollistaa langan asettamisen poltinrunkoon hitsauksen valmisteluvaiheissa.

2 Kaasutestipainike

Mahdollistaa kaasupiirin tyhjentämisen epäpuhtauksista sekä kaasun paineen ja virtauksen esisäädön hitsaustehoa kytkemättä.

3 

Soft start

Sen avulla voidaan säätää langansyöttönopeus sytytystä edeltävissä vaiheissa. Mahdollistaa hitaamman aloituksen, joka on pehmeämpi ja lähes roiskeeton. Parametriasetus asetettu langan nopeusprosentti (%)

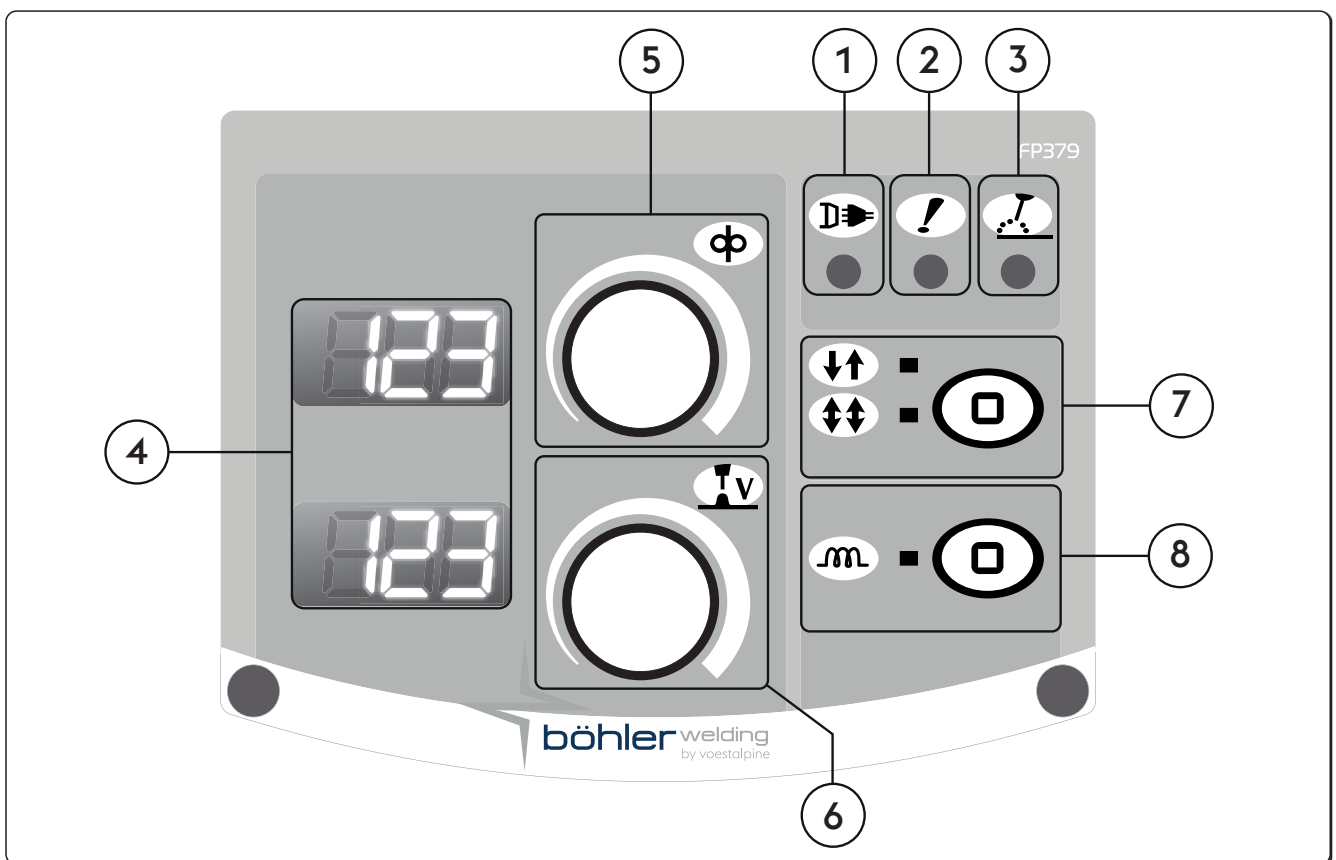
| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 10 % | 100 % | 50 % |


Burn back

Sen avulla voidaan säätää langan palamisnopeus, estäen kiinnitarttumisen hitsauksen lopussa. Polttimen ulkopuolisen langan pituutta voidaan säätää.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Etuohjauspaneeli WF NX 230 Smart


 1 
Virran merkkivalo

Ilmaisee, että laite on kytketty verkkojännitteeseen ja jännite on päällä.

 2 
Yleishälytyksen merkkivalo

Ilmaisee mahdollisen suojalaitteiden laukeamisen, esimerkkinä lämpösuoja.

 3 
Aktiivisen tehon merkkivalo

Ilmaisee jännitteen olemassaolon laitteen lähtöliitännöissä.

 4 
7-segmentinäyttö

Mahdollistaa hitsauskoneen parametrien näytön käynnistyksen aikana, asetusten, virta- ja jännitelukemien näytön hitsauksen aikana sekä hälytysten ilmaisen.

5  **Pääsäättövipu**

Mahdollistaa hitsaus virran portaattoman säädön.
Mahdollistaa pääsyn asetustilaan hitsausparametrien valintaa ja asettamista varten.
Mahdollistaa langan syöttönopeuden säädön.

6  **Pääsäättövipu**

Mahdollistaa kaarijännitteen säädön.
Mahdollistaa kaaren pituuden säädön hitsauksen aikana.
Korkea jännite = pitkä kaari
Matala jännite = lyhyt kaari

| Minimi | Maksimi |
|--------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7  **Hitsausmenetelmät**

 **2 vaihetta**

Kahdessa vaiheessa painikkeen painaminen käynnistää kaasuvirtauksen, kytkee jännitteen lankaan ja käynnistää langansyötön; vapautettaessa painike kaasu, jännite ja langansyöttö katkeavat.

 **4 vaihetta**

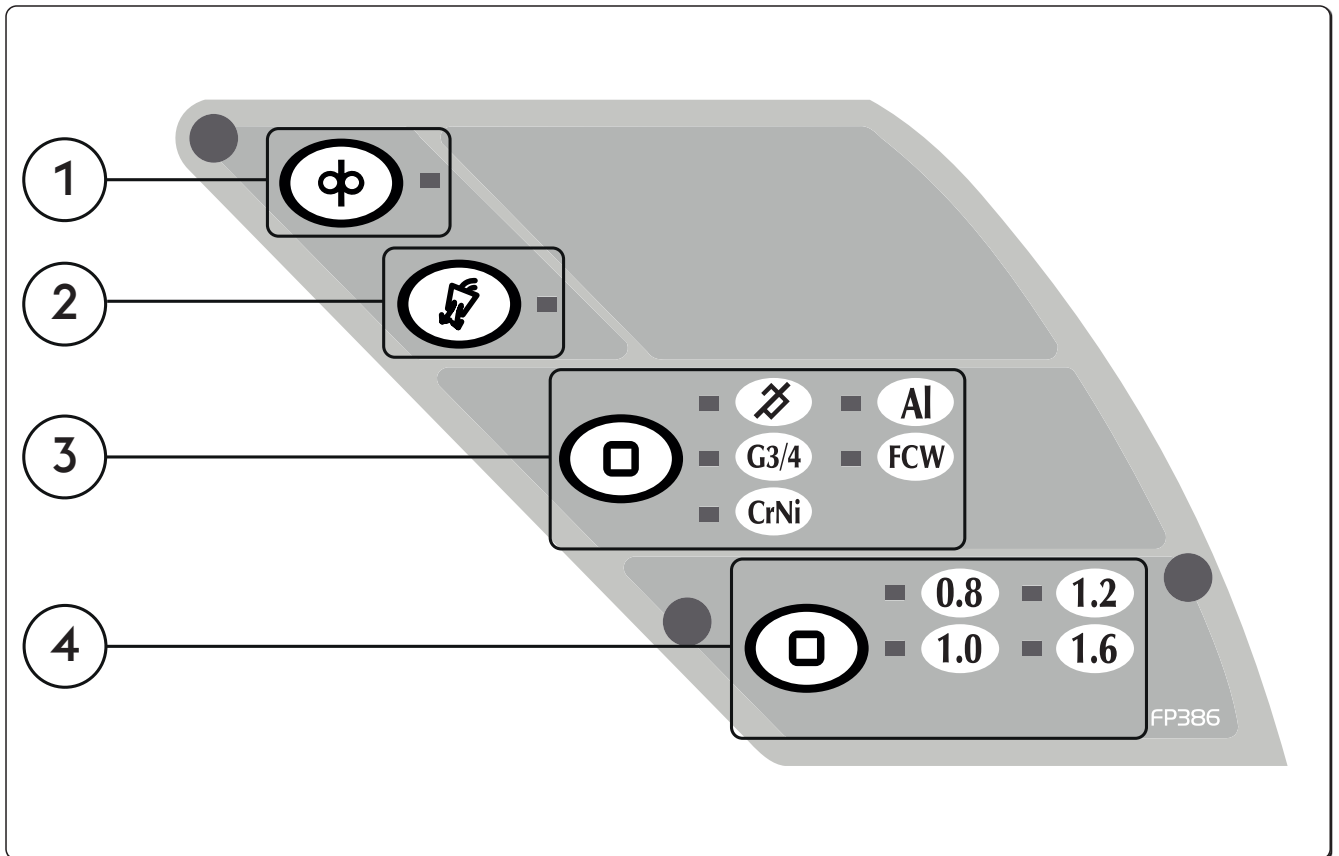
Neljässä vaiheessa painikkeen ensimmäinen painallus käynnistää kaasuvirtauksen, jolloin annetaan manuaalinen esikaasu; painikkeen vapauttaminen kytkee jännitteen lankaan ja käynnistää langansyötön. Seuraava painallus pysäyttää langansyötön ja käynnistää lopetusprosessin, jolloin virta palautuu nolnaan; painikkeen vapauttaminen katkaisee lopuksi kaasuvirtauksen.

8  **Induktanssi**

Mahdollistaa hitsauspiirin sarjainduktanssin elektronisen säädön.
Mahdollistaa nopeamman tai hitaamman kaaren saavuttamisen hitsaajan liikkeiden ja hitsauksen luonnollisen epävakauden kompensoimiseksi.
Matala induktanssi = herkästi reagoiva kaari (enemmän roiskeita).
Korkea induktanssi = hitaammin reagoiva kaari (vähemmän roiskeita).

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| -30 | +30 | 0/syn |


3.7 Etuohjauspaneeli WF NX 230 Smart


 1  **Langansyöttö**

Mahdollistaa langan käsisyötön ilman kaasua ja virtaa langassa.
Mahdollistaa langan asettamisen poltinrunkoon hitsauksen valmisteluvaiheissa.

 2  **Kaasutestipainike**

Mahdollistaa kaasupiirin tyhjentämisen epäpuhtauksista sekä kaasun paineen ja virtauksen esisäädön hitsaustehoa kytkemättä.

 3  **Synergianäppäin**

Mahdollistaa manuaalisen MIG ( Off) tai synergisen MIG ( 6) prosessin valinnan asettamalla hitsattava materiaali.



Manuaalinen MIG-prosessi



Synerginen MIG-prosessi, hiiliteräksen hitsaus



Synerginen MIG-prosessi, ruostumattoman teräksen hitsaus



Synerginen MIG-prosessi, alumiinin hitsaus



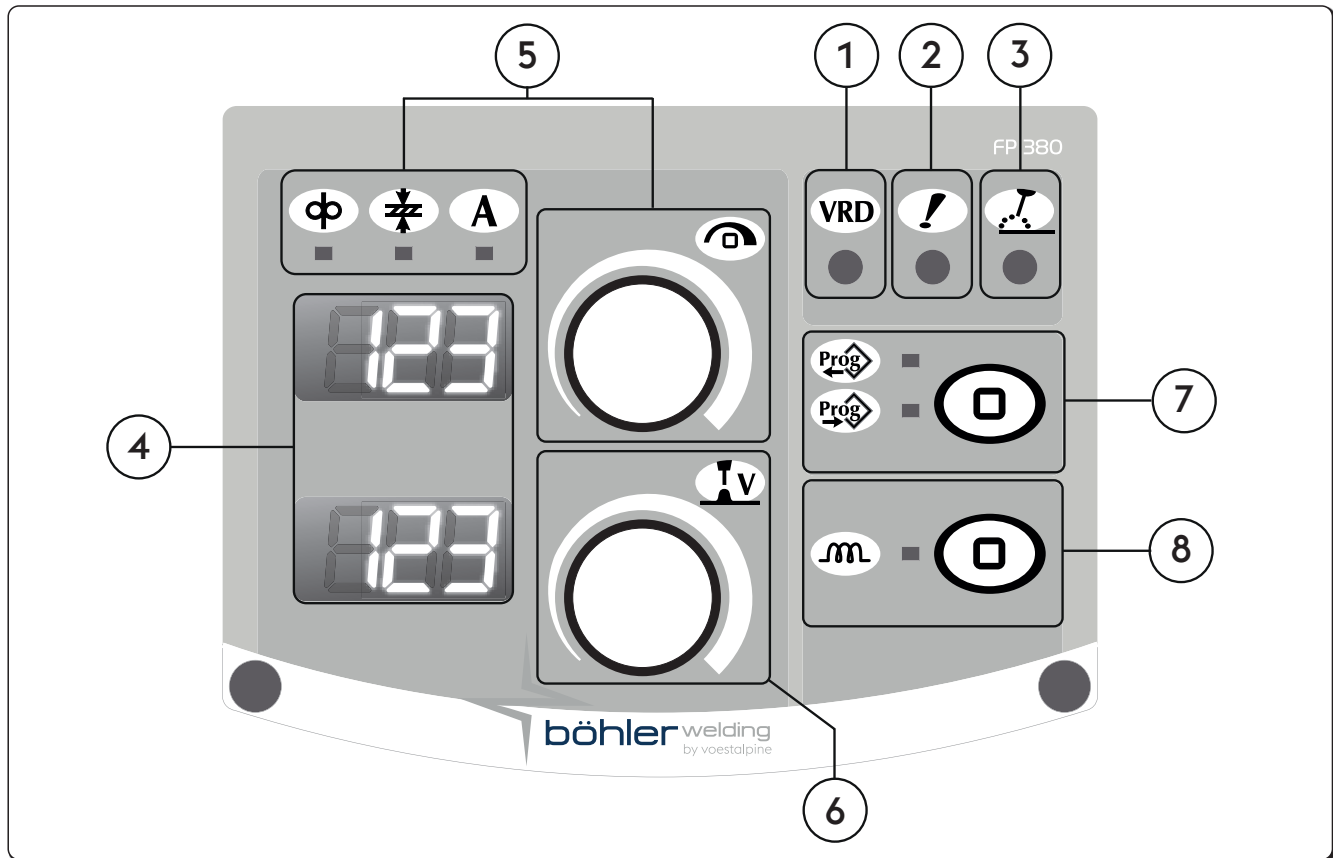
Synerginen MIG-prosessi, täytelankahitsaus

 4  **Langan halkaisija**

Mahdollistaa käytettävän langan halkaisijan (mm) valinnan.



3.8 Etuohjauspaneeli WF NX 230 SteelDrive



- ① **VRD** VRD (Voltage Reduction Device)
Jännitteenalennin
Näyttää, että laitteen tyhjäkäyntijännitettä säädetään.
- ② **!** Yleishälytyksen merkkivalo
Ilmaisee mahdollisen suojalaitteiden laukeamisen, esimerkkinä lämpösuoja.
- ③ **!** Aktiivisen tehon merkkivalo
Ilmaisee jännitteen olemassaolon laitteen lähtöliitännöissä.
- ④ **123** 7-segmenttinäyttö
Mahdollistaa hitsauskoneen parametrien näytön käynnistyksen aikana, asetusten, virta- ja jännitelukemien näytön hitsauksen aikana sekä hälytysten ilmaisen.
- ⑤ **!** Pääsäätvipu
Mahdollistaa hitsausvirran portaattoman säädön.
Mahdollistaa pääsyn asetustilaan hitsausparametrien valintaa ja asettamista varten.
Parametrien valinta
- ① **φ** Langan nopeus
Mahdollistaa langan syöttönopeuden säädön.
- ② **A** Hitsausvirta
Hitsausvirran asetus ja näyttö.
- ③ **z** Kappaleen paksuus
Mahdollistaa hitsattavan osan paksuuden asettamisen.
Mahdollistaa järjestelmän asettamisen hitsattavan osan säätöihin.

6

Pääsäättövipu

Mahdollistaa kaarijännitteen säädön.

Mahdollistaa kaaren pituuden säädön hitsauksen aikana.

Korkea jännite = pitkä kaari

Matala jännite = lyhyt kaari

Manuaalinen MIG/MAG-prosessi

| Minimi | Maksimi |
|--------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

Synerginen MIG/MAG-prosessi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7

Työohjelman näppäin

Ohjelman tallennus

Siirry ohjelman tallennusvalikkoon ("program storage") painamalla painiketta yli sekunnin ajan.

Valitse haluttu ohjelma (tai tyhjä muistipaikka) kiertämällä säätönuppia.

Vahvista toimenpide painamalla kooderinäppäintä.


Ohjelman hakeminen

Hae 1. olemassa oleva ohjelma painamalla painiketta.

Valitse haluttu ohjelma painamalla painiketta.

Valitse haluttu ohjelma säätönuppia kiertämällä.

Vain muistipaikat, joissa on ohjelma, näkyvät näytöllä; tyhjät paikat ohitetaan automaattisesti.

8

Induktanssi

Mahdollistaa hitsauspiirin sarjainduktanssin elektronisen säädön.

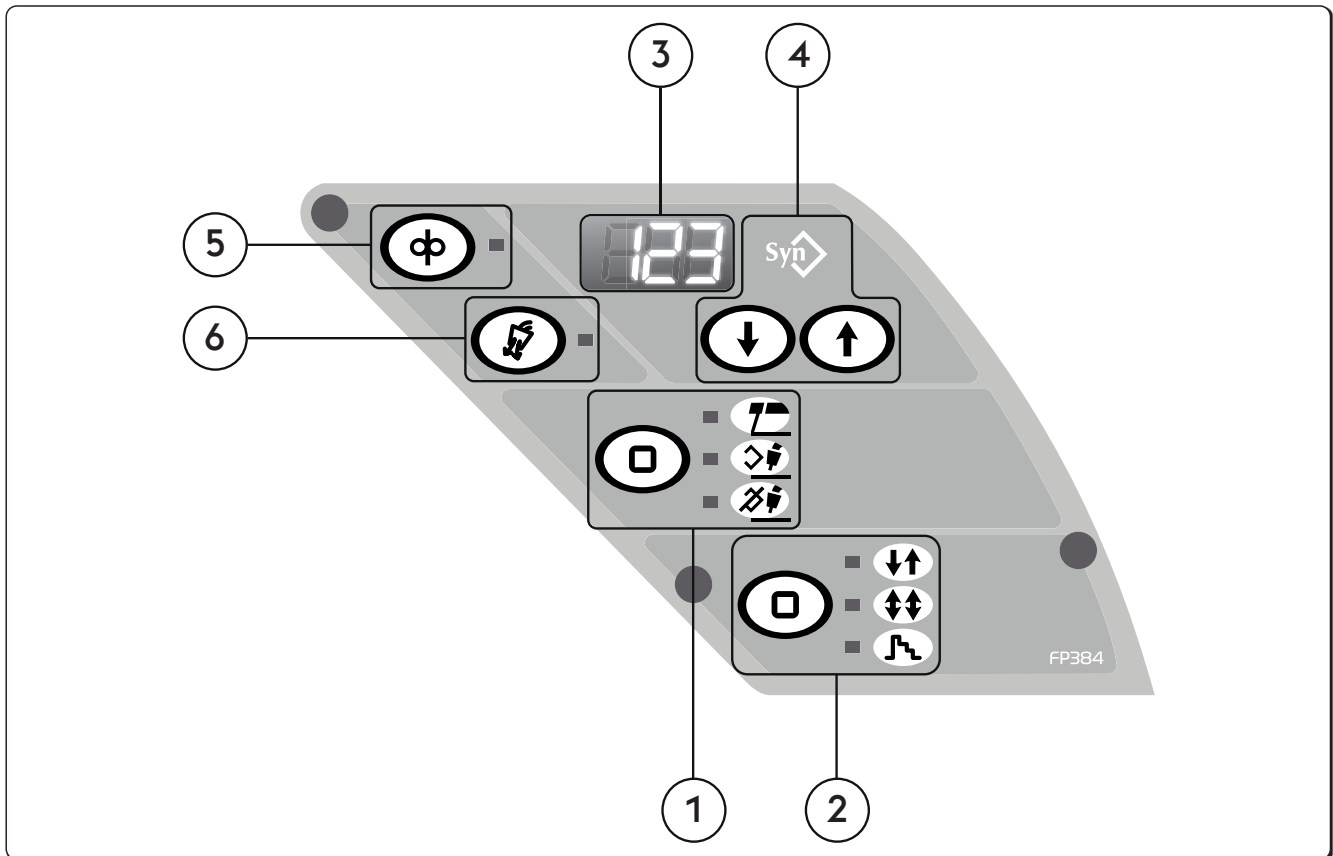
Mahdollistaa nopeamman tai hitaamman kaaren saavuttamisen hitsaajan liikkeiden ja hitsauksen luonnollisen epävakauden kompensoimiseksi.

Matala induktanssi = herkästi reagoiva kaari (enemmän roiskeita).

Korkea induktanssi = hitaammin reagoiva kaari (vähemmän roiskeita).




| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.9 Etuohjauspaneeli WF NX 230 SteelDrive



1  **Hitsausprosessi**

Mahdollistaa hitsausmenetelmän valinnan.

-  MMA (elektrodilla)
-  Synerginen MIG/MAG-prosessi
-  Manuaalinen MIG/MAG-prosessi

2

Hitsausmenetelmät

2 vaihetta

Kahdessa vaiheessa painikkeen painaminen käynnistää kaasuvirtauksen, kytkee jännitteen lankaan ja käynnistää langansyötön; vapautettaessa painike kaasu, jännite ja langansyöttö katkeavat.


4 vaihetta

Neljässä vaiheessa painikkeen ensimmäinen painallus käynnistää kaasuvirtauksen, jolloin annetaan manuaalinen esikaasu; painikkeen vapauttaminen kytkee jännitteen lankaan ja käynnistää langansyötön. Seuraava painallus pysäyttää langansyötön ja käynnistää lopetusprosessin, jolloin virta palautuu noltaan; painikkeen vapauttaminen katkaisee lopuksi kaasuvirtauksen.


Crater filler

Mahdollistaa hitsaamisen kolmella eri tehotasolla, jotka hitsaaja voi valita ja säätää suoraan polttimen painikkeesta.

Painikkeen ensimmäinen painallus käynnistää kaasuvirtauksen, kytkee jännitteen lankaan ja syöttää lankaa "alkunopeus"-parametrilla (alkuasetuksissa) ja suhteellisilla synergiaparametreilla asetetulla nopeudella.

Kun polttimen painike vapautetaan, langan nopeus ja suhteelliset synergiaparametrit vaihtuvat automaattisesti ohjauspaneelistä asetettuihin pääarvoihin.

Seuraava polttimen painikkeen painallus asettaa langan nopeuden ja suhteelliset synergiaparametrit esiasetettuihin (alkuasetuksissa) kraatterintäytön parametriarvoihin.

Polttimen painikkeen vapauttaminen pysäyttää langansyötön ja antaa virtaa takaisinpolto- ja jälkikaasuvaiheisiin.

3

7-segmentinäyttö

Mahdollistaa hitsauskoneen parametrien näytön käynnistyksen aikana, asetusten, virta- ja jännitelukemien näytön hitsauksen aikana sekä hälytysten ilmaisun.

4

Työohjelman näppäin


Mahdollistaa esiasetetun hitsausohjelman valinnan valitsemalla muutamia yksinkertaisia asetuksia

- Langan tyyppi
- Kaasun tyyppi
- Langan halkaisija

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
RapiDeep UniversalArc (rd) "r."
PulsDrive UniversalArc (Pd) "P."
QuickPulse UniversalArc (qP) "q."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."
PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P."
QuickPulse BohlerArc (qPb) "q."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
RapiDeep UniversalArc (rd) "r."
PulsDrive UniversalArc (Pd) "P."
QuickPulse UniversalArc (qP) "q."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."
PulsDrive BohlerArc (Pdb) "P."
QuickPulse BohlerArc (qPb) "q."

5

Langansyöttö

Mahdollistaa langan käsisyötön ilman kaasua ja virtaa langassa.

Mahdollistaa langan asettamisen poltinkoon hitsauksen valmisteluvaiheissa.

6

Kaasutestipainike

Mahdollistaa kaasupiirin tyhjentämisen epäpuhtauksista sekä kaasun paineen ja virtauksen esisäädön hitsaustehoa kytkemättä.

4. LAITTEIDEN KÄYTTÖ

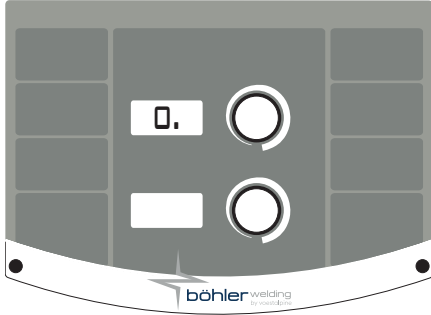
Kun virta kytketään, generaattori suorittaa itsetestausjakson järjestelmän ja kytkettyjen laitteiden oikean toiminnan varmistamiseksi. Tässä vaiheessa suoritetaan myös kaasutesti kaasunsyötön oikean toiminnan tarkastamiseksi. Katso kappale "Etuohjauspaneeli-näyttö" "Set up".

5. SETUP

5.1 Set up ja parametrien säätö

Sen avulla voidaan suorittaa lisäparametrien asetus ja säätö hitsauslaitteen käytön helpottamiseksi ja tarkentamiseksi. Set up parametrit on järjestetty valitun hitsausmenetelmän mukaisesti, ja niillä on numeerinen koodi.

Set up:iin pääsy



- ▶ Paina 5 sekuntia kooderinäppäintä.
- ▶ 7-segmenttinäytön keskellä oleva 0 vahvistaa pääsyn

Halutun parametrin valinta ja säätö

- ▶ käännä kooderia, kunnes haluttua parametria vastaava numerokoodi tulee näkyviin.
- ▶ Parametrissa numeron oikealla puolella on "." -merkki.
- ▶ Kun nyt painetaan kooderi-näppäintä, saadaan näyttöön valitun parametrin asetusarvo ja säätö.
- ▶ Parametrin alavalikon avaus vahvistetaan "."-merkin häviämällä numeron oikealta puolelta.

Poistuminen set up'ista

- ▶ säätö lohkoista poistutaan painamalla uudelleen kooderi-näppäintä.
- ▶ Set up'ista poistutaan siirtymällä parametrin "0" kohdalle (tallenna ja poistu) painaen kooderi-näppäintä.

5.1.1 Set up parametrien luettelo (MMA) **SteelDrive**

0

Tallenna ja poistu

Sen avulla voidaan tallentaa muutokset ja poistua set up'ista.

1

Reset

Sen avulla kaikki parametrit voidaan asettaa uudelleen Oletusihin.

3

Hot start

Kuumakäynnistyksen (Hot start) arvon säätö puikkohitsauksessa.

Sillä saadaan "kuuma" käynnistys kaaren sytytysvaiheessa, mikä helpottaa aloitustoimenpiteitä.

Emäspuikko elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 80% |

Selluloosa elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 150% |

CrNi-elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 100% |

Alumiini elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 120% |

Valurauta elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 100% |

Rutiilielektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 80% |

7

Hitsausvirta

Hitsausvirran säätö.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 3 A | Imax | 100 A |

8
Arc force

Kaaritehon (Arc force) arvon säätö puikkohitsauksessa.

Sen avulla hitsauksessa saadaan energinen dynaaminen vastus, mikä tekee hitsaamisen helpoksi.

Kaarivoiman arvon lisääminen vähentää elektrodin tarttumisriskiä.

Emäspuikko elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 30% |

Selluloosa elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 350% |

CrNi-elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 30% |

Alumiini elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 100% |

Valurauta elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 70% |

Rutiilielektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 500% | 80% |

204
Dynamic power control (DPC)

Mahdollistaa halutun V/I-käyrän valinnan.

I=C Vakiovirta

Kaaren korkeuden lisäämisellä tai vähentämisellä ei ole vaikutusta vaadittavaan hitsausvirtaan.

Suositellaan elektrodille: Emäspuikko, Rutiili, Haponkestävä puikko, Teräs, Valurauta

1:20 Laskevan rampin ohjaus

Kaaren korkeuden lisääminen aiheuttaa hitsausvirran pienenemisen (ja päinvastoin) annetun arvon mukaisesti välillä 1 - 20 ampeeria voltille.

Suositellaan elektrodille: Selluloosa, Alumiini

P=C Vakioteho

Kaaren korkeuden lisääminen aiheuttaa hitsausvirran pienenemisen (ja päinvastoin) seuraavan kaavan mukaisesti: $V \cdot I = K$

Suositellaan elektrodille: Selluloosa, Alumiini

205
Synergia MMA

Voidaan asettaa paras valokaaren dynamiikka valitsemalla elektrodityyppi.

Kaaren oikean dynamiikan valinta mahdollistaa Maksimihyödyn saamisen laitoksen potentiaalista parhaan mahdollisen hitsaustehon saavuttamiseksi.

| Arvo | Toiminnon | Oletus |
|------|------------------------------|--------|
| 1 | Standard (Emäksinen/Rutiili) | X |
| 2 | Selluloosa | - |
| 3 | Teräs | - |
| 4 | Alumiini | - |
| 5 | Valurauta | - |



Täydellistä hitsattavuutta käytettävällä elektrodilla ei voida taata.

Hitsattavuus riippuu tarvikkeiden laadusta ja niiden säilytyksestä, käyttö- ja hitsausolosuhteista, useista mahdollisista käyttökohteista jne.

312
Valokaaren irrotusjännite

Voidaan asettaa jännitteen arvo, jossa sähköinen valokaari sammuu.

Helpottaa toimintoja eri olosuhteissa.

Esimerkiksi pistehitsausvaiheessa, valokaaren alhaisen irrotusjännitteen ansiosta liekki sammuu vähemmän elektrodin irtantuessa kappaleesta. Näin roiskeet, palamiset ja kappaleen hapettuminen ovat vähäisempiä.

Korkeaa jännitettä vaativia elektrodeja käytettäessä, tulee sen sijaan asettaa korkea raja, jotta valokaari ei sammua hitsauksen aikana.



Älä koskaan aseta generaattorin tyhjäkäyntijännitettä korkeampaa irrotusjännitettä.

Emäspuikko elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 99.9 V | 57.0 V |

Selluloosa elektrodi

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 99.9 V | 70.0 V |

399 Leikkausnopeus

Mahdollistaa hitsausnopeuden asettamisen.
Default cm/min: referenssinopeus käsin hitsattaessa.
Syn: Sinergic arvo.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|----------|------------|-----------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500 Laitteen asetus

Mahdollistaa halutun graafisen käyttöliittymän valinnan.
Mahdollistaa pääsyn korkeammille asetustasoille.
Katso kappale "Käyttöliittymän mukauttaminen (Set up 500)"

| Arvo | Käyttöliittymä | |
|------|-----------------------|--------------|
| XE | Easy-toiminto | |
| XA | Advanced-toiminto | |
| XM | Medium-toiminto | Smart |
| XP | Professional-toiminto | |

| Arvo | Valittu taso |
|------|--------------|
| USER | Käyttäjä |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Mahdollistaa paneelin säätimien lukitsemisen ja salasanan asettamisen.
Katso kappale "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Säätöaskel

Mahdollistaa parametrin säädön käyttäjän haluamin säätöaskelin.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Ulkoisen parametrin vähimmäisarvon asettaminen CH1

Sallii ulkoisen parametrin vähimmäisarvon asettamisen CH1.

603 Ulkoisen parametrin maksimiarvon asettaminen CH1

Sallii ulkoisen parametrin maksimiarvon asettamisen CH1.

705 Piirin resistanssin kalibrointi

Mahdollistaa järjestelmän kalibroinnin.
Katso kappale "Piirin resistanssin kalibrointi (set up 705)".

751 Virtalukema

Mahdollistaa hitsausvirran todellisen arvon näytön.

752 Jännitelukema

Mahdollistaa hitsausjännitteen todellisen arvon näytön.

768 Lämmötuoton arvo HI

Mahdollistaa hitsauksen lämmötuoton mittausrvon lukemisen.

851 ARC-AIR salliminen

Kytkee ARC-AIR-toiminnon päälle.

| Arvo | Oletus | ARC-AIR |
|--------|--------|---------------|
| päällä | - | KYTKETTYNÄ |
| off | X | EI KYTKETTYNÄ |

852 TIG DC LIFT START salliminen

Kytkee toiminnon päälle/pois.

| Arvo | Oletus | TIG DC LIFT START |
|--------|--------|-------------------|
| päällä | - | KYTKETTYNÄ |
| off | X | EI KYTKETTYNÄ |

903 Ohjelman peruutus **SteelDrive**

Valitse haluttu ohjelma säätönuppia kiertämällä 1.
Poista valittu ohjelma painamalla painiketta-kiertämällä 2.

5.1.2 Asetusparametrien (MIG/MAG) luettelo

0 Tallenna ja poistu

Sen avulla voidaan tallentaa muutokset ja poistua set up'ista.

1 Reset

Sen avulla kaikki parametrit voidaan asettaa uudelleen Oletusihin.

2 Hitsausohjelmat **SteelDrive**

Mahdollistaa esiasetetun hitsausohjelman valinnan (synergia) valitsemalla muutamia yksinkertaisia asetuksia:

Langan tyyppi

Kaasun tyyppi

Langan halkaisija

Katso kappale "Etuhjauspaneeli WF NX 230 Classic".

3 Langan nopeus

Mahdollistaa langan syöttönopeuden säädön.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|-----------|------------|--------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4 Virta **Smart** **SteelDrive**

Hitsausvirran säätö.

| Minimi | Maksimi |
|--------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5 Kappaleen paksuus **Smart** **SteelDrive**

Mahdollistaa hitsattavan osan paksuuden asettamisen.

Mahdollistaa järjestelmän asettamisen hitsattavan osan säätöihin.

6 Kulmapalko "a" **Smart** **SteelDrive**

Mahdollistaa palon syvyyden valinnan kulmahitsiä varten.

7 Jännite - Kaaren pituus

Mahdollistaa kaarijännitteen säädön.

Mahdollistaa kaaren pituuden säädön hitsauksen aikana.

Korkea jännite = pitkä kaari

Matala jännite = lyhyt kaari

Synerginen toimintomuoto **Smart** **SteelDrive**

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

Käsihitsaus

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10 Kaasun esivirtaus

Sen avulla voidaan asettaa ja säätää kaasun virtaus ennen valokaaren sytytystä.

Sen avulla voidaan ladata kaasu polttimeen ja valmistella työskentelytila hitsausta varten.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 99.9 s | 0.1 s |

11 Soft start

Sen avulla voidaan säätää langansyöttönopeus sytytystä edeltävissä vaiheissa.

Mahdollistaa hitaamman aloituksen, joka on pehmeämpi ja lähes roiskeeton.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12 Moottorin ramppi

Sen avulla voidaan asettaa asteittainen kulku langan nopeuden välille sytytyksessä ja hitsauksessa.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 1.0 s | 0/off |

15 Burn back

Sen avulla voidaan säätää langan palamisnopeus, estäen kiinnitarttumisen hitsauksen lopussa. Polttimen ulkopuolisen langan pituutta voidaan säätää.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16 Kaasun jälkivirtaus

Kaasun virtauksen säätö hitsaustapahtuman lopussa.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0/off | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) SteelDrive

Kaksitasoisen langan nopeus bilevel-hitsausmuodossa.

Jos hitsaaja painaa liipasinta ja vapauttaa sen taas nopeasti, siirrytään “ Φ ”-een.

Painamalla ja vapauttamalla liipasinta nopeasti, siirrytään taas “ Φ ”-een, j.n.e.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 1 % | 200 % | 0/off |

25 Alkuaskel SteelDrive

Mahdollistaa langan nopeuden säädön hitsauksen ensimmäisen “kraatterintäyttövaiheen” aikana.

Mahdollistaa osaan kohdistuvan energiamäärän lisäämisen, kun (edelleen kylmä) materiaali vaatii enemmän lämpöä sulaakseen tasaisesti.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler SteelDrive

Mahdollistaa langan nopeuden säädön hitsauksen loppuvaiheessa.

Mahdollistaa osaan kohdistuvan energiamäärän pienentämisen vaiheessa, jolloin materiaali on jo hyvin kuumaa, ja näin ei-toivottujen muodonmuutosten vähentämisen.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Alkuaskelen aika SteelDrive

Mahdollistaa alkuaskelen ajan asettamisen.

Mahdollistaa “kraatterintäytön” automatisoinnin.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

28 Kraatterin täyttöaika SteelDrive

Mahdollistaa “kraatterin täyttöajan” asettamisen.

Mahdollistaa “kraatterintäytön” automatisoinnin.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

30 Pistehitsaus

Mahdollistaa “pistehitsausprosessin” käytön ja hitsausajan asettamisen.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

31 Pysähdyspiste

Sen avulla voidaan käynnistää “pysähdyspiste” sekä määritellä hitsausten välinen tauko aika.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/off |

32
Toisiojännite (Bilevel MIG) Smart SteelDrive

Mahdollistaa toisen pulssitason jännitteen säädön.

Mahdollistaa vakaamman kaaren saavuttamisen eri pulssivaiheissa.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33
Toisioinduktanssi (Bilevel MIG) Smart SteelDrive

Mahdollistaa toisen pulssitason induktanssi säädön.

Mahdollistaa nopeamman tai hitaamman kaaren saavuttamisen hitsaajan liikkeiden ja hitsauksen luonnollisen epävakauden kompensoimiseksi.

Matala induktanssi = herkästi reagoiva kaari (enemmän roiskeita).

Korkea induktanssi = hitaammin reagoiva kaari (vähemmän roiskeita).

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34
Aloitusvirran nousu SteelDrive

Asettaa aloitusvirran asteittaisen kasvun hitsausvirtaan.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

35
Kraatterin täyttöaika SteelDrive

Asettaa asteittaisen siirtymisen hitsausvirrasta kraatterintäyttövirtaan.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 0 s | 10 s | 0/off |

202
Induktanssi

Mahdollistaa hitsauspiirin sarjainduktanssin elektronisen säädön.

Mahdollistaa nopeamman tai hitaamman kaaren saavuttamisen hitsaajan liikkeiden ja hitsauksen luonnollisen epävakauden kompensoimiseksi.

Matala induktanssi = herkästi reagoiva kaari (enemmän roiskeita).

Korkea induktanssi = hitaammin reagoiva kaari (vähemmän roiskeita).

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207
Synergia salliminen (G3/4 Si1 - 100% CO₂) Smart

| Arvo | Oletus | Soittotoiminto |
|--------|--------|---|
| päällä | - | Synergia (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) pois päältä |
| off | X | Synergia (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) päällä (sen sijaan G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331
Kompensoitu keskijännite Smart SteelDrive

Mahdollistaa hitsausjännitteen asettamisen.

398
Siirtonopeuden referenssivakio

Kaikkien hitsausprosessien referenssivakio

Siirtonopeusarvo polttimelle, johon järjestelmä viittaa hitsausparametrien laskelmia varten

399
Leikkausnopeus

Mahdollistaa hitsausnopeuden asettamisen.

Default cm/min: referenssinopeus käsin hitsattaessa.

Syn: Sinergic arvo.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|---------|---------|-----------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500

Laitteen asetus

Mahdollistaa halutun graafisen käyttöliittymän valinnan.

Mahdollistaa pääsyn korkeammille asetustasoille.

Katso kappale "Käyttöliittymän mukauttaminen (Set up 500)"

| Arvo | Käyttöliittymä | |
|------|-----------------------|--------------|
| XE | Easy-toiminto | |
| XA | Advanced-toiminto | |
| XM | Medium-toiminto | Smart |
| XP | Professional-toiminto | |

| Arvo | Valittu taso |
|------|--------------|
| USER | Käyttäjä |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551

Lock/unlock

Mahdollistaa paneelin säätimien lukitsemisen ja salasanan asettamisen.

Katso kappale "Lock/unlock (Set up 551)".

601

Säätöaskel

Mahdollistaa parametrin säädön käyttäjän haluamin säätöaskelin.

Toimintaa ohjataan polttimen ylös / alas-painikkeella.

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|--------|---------|--------|
| 1 | Imax | 1 |

602

Ulkaisen parametrin vähimmäisarvon asettaminen CH1

Sallii ulkoisen parametrin vähimmäisarvon asettamisen CH1.

603

Ulkaisen parametrin maksimiarvon asettaminen CH1

Sallii ulkoisen parametrin maksimiarvon asettamisen CH1.

604

Ulkaisen parametrin vähimmäisarvon asettaminen CH2

Sallii ulkoisen parametrin vähimmäisarvon asettamisen CH2.

605


Ulkaisen parametrin maksimiarvon asettaminen CH2

Sallii ulkoisen parametrin maksimiarvon asettamisen CH2.

606

U/D torch **SteelDrive**

Mahdollistaa ulkoisen parametrin (U/D).

| Arvo | Oletus | Soittotoiminto |
|---|--------|--------------------|
| 0/off | - | off |
| 1/11 | X | Virta |
|  | - | Ohjelman hakeminen |

607

Ulkaisen parametrin vähimmäisarvon asettaminen CH3

Sallii ulkoisen parametrin vähimmäisarvon asettamisen CH3.

608

Ulkaisen parametrin maksimiarvon asettaminen CH3

Sallii ulkoisen parametrin maksimiarvon asettamisen CH3.

653

Langan nopeus

Mahdollistaa langan syöttönopeuden säädön (kuormauksen aikana vaiheen).

| Minimi | Maksimi | Oletus |
|-----------|------------|-----------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

705

Piirin resistanssin kalibrointi

Mahdollistaa järjestelmän kalibroinnin.

Katso kappale "Piirin resistanssin kalibrointi (set up 705)".

751

Virtalukema

Mahdollistaa hitsausvirran todellisen arvon näytön.

752

Jännitelukema

Mahdollistaa hitsausjännitteen todellisen arvon näytön.

755

Kaasuvirtauksen lukema

Mahdollistaa kaasun todellisen virtauksen näytön.

757

Langan nopeus

Moottorin 1 kooderin lukema.

758

Robotin liikenopeus

Mahdollistaa robotin tai automaatiolaitteen varren liikenopeuden näytön.

760

Virtalukema (moottori 1)

Mahdollistaa moottorin todellisen arvon näytön (moottori 1).

768

Lämmöntuoton arvo HI

Mahdollistaa hitsauksen lämmöntuoton mittausarvon lukemisen.

770

Hitsiaineentuoton arvo Smart SteelDrive

Näyttää hitsiaineentuoton arvon.

903

Ohjelman peruutus SteelDrive

Valitse haluttu ohjelma säätönuppia kiertämällä 1.

Poista valittu ohjelma painamalla painiketta-kiertämällä 2.

5.2 Parametrien erityiset käyttötoimenpiteet

5.2.1 Käyttöliittymän mukauttaminen (Set up 500)

Mahdollistaa parametrien mukauttamisen päävalikossa.

500

Laitteen asetus

Mahdollistaa halutun graafisen käyttöliittymän valinnan.



| Arvo | Käyttöliittymä | |
|------|-----------------------|--------------------|
| XE | Easy-toiminto | |
| XA | Advanced-toiminto | |
| XM | Medium-toiminto | Smart |
| XP | Professional-toiminto | |

Classic-varustus

Toiminto XE

Ei käytössä

Toiminto XA

Hitsaus käsisäädöllä.

Mahdollistaa hitsausparametrien käsisäädön.

Toiminto XP

Mahdollistaa hitsausparametrien käsisäädön.

Mahdollistaa järjestelmän muistissa olevien esiasetusten käytön.

Järjestelmän tarjoamien alkuasetusten muuttaminen ja korjaaminen on mahdollista.

Smart-varustus

Toiminto XE

Manuaalinen MIG-hitsaus moottorin rampin säädöllä.

Toiminto XM

Mahdollistaa manuaalisen MIG prosessin valinnan asettamalla hitsattava materiaali.

Asetukset pysyvät muuttumattomina hitsaustapahtuman eri vaiheiden aikana.

Toiminto XA

Manuaalinen MIG-hitsaus sekä MIG-synergia hitsaus.

Asetukset pysyvät muuttumattomina hitsaustapahtuman eri vaiheiden aikana.

Toiminto XP

Manuaalinen MIG-hitsaus sekä MIG-synergia hitsaus.

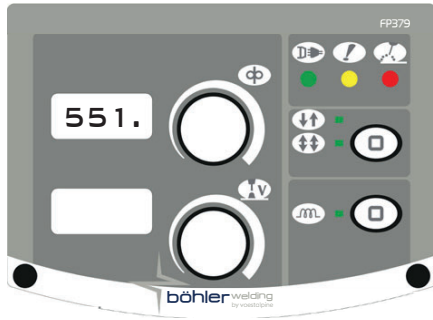
Synerginen säätö pysyy aktiivituna hitsaustapahtuman eri vaiheiden aikana.

Hitsausparametrien seuranta on jatkuvaa ja niitä korjataan tarpeen mukaan valokaaren ominaisuuksien tarkan analyysin perusteella!

Synergistä arvoa voidaan korjata prosenteissa hitsaajan käyttötarpeiden mukaisesti.

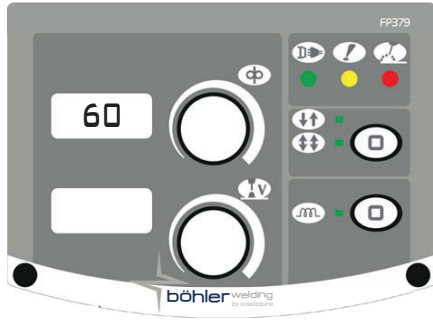
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Mahdollistaa paneelin säätimien lukitsemisen ja salasanan asettamisen.



Parametrin valinta

- ▶ Siirry set-up-tilaan painamalla säätönupin painiketta vähintään 5 sekunnin ajan.
- ▶ Valitse haluttu parametri (551.).
- ▶ Aktivoi valitun parametrin säätö painamalla säätönupin painiketta.



Salasanan asetus

- ▶ Aseta numerokoodi (salasana) kiertämällä säätönuppia.
- ▶ Vahvista toimenpide painamalla kooderinäppäintä.
- ▶ Set up'ista poistutaan siirtymällä parametrin "0." kohdalle (tallenna ja poistu) painaen kooderi-näppäintä.

Paneelin toiminnot

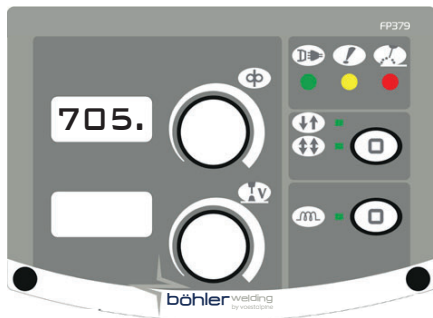


Lukitun ohjauspaneelin toimintojen käyttöyritys tuo näkyviin erityisen näytön.

- ▶ Voit vapauttaa toiminnot tilapäisesti (5 minuutiksi) antamalla oikean salasanan säätönuppia kiertämällä.
- ▶ Vahvista toimenpide painamalla kooderinäppäintä.
- ▶ Voit vapauttaa ohjauspaneelin kokonaan siirtymällä set-up-tilaan (seuraa edellä annettuja ohjeita) ja palauttamalla parametrin 551 arvoksi "0".
- ▶ Vahvista toimenpide painamalla kooderinäppäintä.
- ▶ Set up'ista poistutaan siirtymällä parametrin "0." kohdalle (tallenna ja poistu) painaen kooderi-näppäintä.

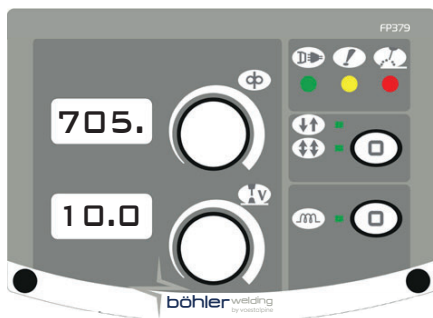
5.2.3 Piirin resistanssin kalibrointi (set up 705)

Mahdollistaa virtalähteen kalibroinnin hitsauspiirin nykyisen vastuksen mukaan.



Parametrin valinta

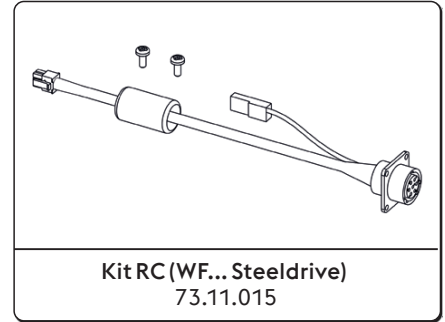
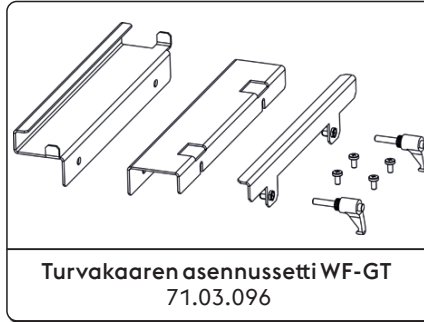
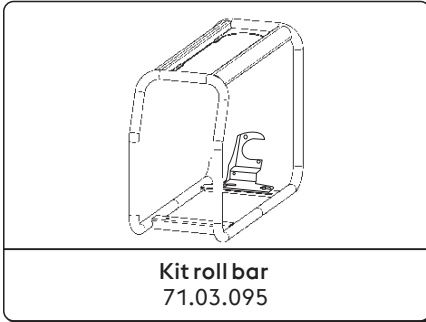
- ▶ Aseta virtalähde seuraavaan tilaan: **MIG/MAG**
- ▶ Siirry set-up-tilaan painamalla säätönupin painiketta vähintään 5 sekunnin ajan.
- ▶ Valitse haluttu parametri (705.).
- ▶ Poista suojahattu paljastaaksesi polttimen suuttimen kärjen. (**MIG/MAG**)
- ▶ Aktivoi valitun parametrin säätö painamalla säätönupin painiketta.



Kalibrointi

- ▶ Aseta langanohjaimen kärki sähköiseen kosketukseen työkappaleen kanssa. (**MIG/MAG**)
- ▶ Säilytä kosketus vähintään sekunnin ajan.
- ▶ Näytöllä näkyvä arvo päivitetään, kun kalibrointi on suoritettu.
- ▶ Vahvista toimenpide painamalla kooderinäppäintä.
- ▶ säätö lohkoista poistutaan painamalla uudelleen kooderi-näppäintä.
- ▶ Toimenpiteen jälkeen järjestelmä siirtää näytön näkyvän parametrin avaussivulle.
- ▶ Set up'ista poistutaan siirtymällä parametrin "0." kohdalle (tallenna ja poistu) painaen kooderi-näppäintä.

6. LISÄVARUSTEET



*Tehtaan kokoonpano
Katso kappale "Asennus kit/lisävarusteet".

7. HUOLTO



Laitteessa tulee suorittaa normaalihuolto valmistajan antamien ohjeiden mukaisesti. Kun laite on toimiva, kaikki laitteen suojapellit ja luukut on suljettava. Laitteeseen ei saa tehdä minkäänlaisia muutoksia. Estä metallipölyä kasaantumisesta lähelle tuuletusaukkoja tai niiden päälle.



Huoltotoimia voi tehdä vain niihin pätevöitynyt henkilö. Takuun voimassaolo lakkaa, mikäli valtuuttamattomat henkilöt ovat suorittaneet laitteen korjaus- tai osien vaihtotoimenpiteitä. Ainoastaan ammattitaitoiset teknikot saavat suorittaa laitteen mahdolliset korjaus- tai osien vaihtotoimenpiteet.



Irrota laite sähköverkosta ennen huoltotoimenpiteitä.

7.1 Suorita seuraavat määräaikaiset tarkastukset virtalähteelle



Puhdista virtalähde sisältä matalapaineisella paineilmasuihkulla ja pehmeällä harjalla. Tarkista sähköiset kytkennät ja kytkentäkaapelit.

7.2 Räspundere



Ellei huoltoa suoriteta, kaikkien takuiden voimassaolo lakkaa eikä valmistaja vastaa aiheutuneista vahingoista. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka ovat aiheutuneet siitä, ettei ylläolevia ohjeita ole noudatettu. Jos sinulla on epäselvyyksiä tai ongelmia, älä epäröi ottaa yhteyttä lähimpään huoltokeskukseen.

8. HÄLYTYSKOODIT



HÄLYTYS

Hälytyksen laukeamisesta tai kriittisen turvallisuusrajan ylityksestä ilmoitetaan ohjauspaneelin merkkivalolla. Se aiheuttaa hitsaustoimenpiteiden välittömän eston.



HUOMIO

Turvallisuusrajan ylityksestä ilmoitetaan ohjauspaneelin merkkivalolla. Se ei estä hitsaustoimenpiteiden jatkamista.

Seuraavassa luetellaan kaikki järjestelmää koskevat hälytykset ja turvallisuusrajat.

| | | | | | |
|-----|------------------|--|-----|---|--|
| E01 | Ylikuumentuminen | | E02 | Ylikuumentuminen | |
| E05 | Ylivirta | | E07 | Langansyöttölaitteen moottorin sähköjärjestelmän vika | |
| E08 | Estetty moottori | | E10 | Tehomodulin ylivirta (Inverter) | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
|  E12.1 | Yhteysvirhe WF1 |  |  E13 | Yhteysvirhe (FP) |  |
|  E14.xx | Virheellinen ohjelma virheen alakoodi ilmoittaa poistetun työohjelman numeron |  |  E15 | Virheellinen ohjelma |  |
|  E16.1 | Yhteysvirhe RI 1000/2000/3000 (CAN bus) |  |  E16.2 | Yhteysvirhe RI 3000 (Modbus) |  |
|  E16.3 | Yhteysvirhe RI 1000/2000 |  |  E18.xx | Virheellinen ohjelma virheen alakoodi ilmoittaa poistetun työohjelman numeron |  |
|  E19 | Järjestelmän konfigurointivirhe |  |  E19.1 | Järjestelmän konfigurointivirhe |  |
|  E19.11 | Järjestelmän konfigurointivirhe (WF) |  |  E20 | Muistivirhe |  |
|  E21 | Datan menetys |  |  E23 | Hitsausohjelmat puuttuvat |  |
|  E27 | Muistivirhe (RTC) |  |  E32 | Datan menetys |  |
|  E33.1 | Järjestelmän konfigurointivirhe (LCD 3.5") |  |  E33.3 | Yhteysvirhe (ACTIVATION KEY) |  |
|  E33.4 | Yhteysvirhe (ACTIVATION KEY) |  |  E40 | Laitteen sähkönsyötön vika |  |
|  E43 | Jäähdytysneste puuttuu |  |  E44 | Kaasu puuttuu |  |
|  E48 | Lanka puuttuu (Automaatio ja robotiikka) |  |  E50 | Lanka juuttunut (Automaatio ja robotiikka) |  |
|  E54 | Virtataso ylittynyt (Alaraja) |  |  E55 | Virtataso ylittynyt (Yläraja) |  |
|  E56 | Jännitetaso ylittynyt (Alaraja) |  |  E57 | Jännitetaso ylittynyt (Yläraja) |  |
|  E58 | Kaasun virtaustaso ylittynyt (Alaraja) |  |  E59 | Kaasun virtaustaso ylittynyt (Yläraja) |  |
|  E62 | Virtataso ylittynyt (Alaraja) |  |  E63 | Virtataso ylittynyt (Yläraja) |  |
|  E64 | Jännitetaso ylittynyt (Alaraja) |  |  E65 | Jännitetaso ylittynyt (Yläraja) |  |

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|---|
|  E66 | Kaasun virtaustaso ylittynyt (Alaraja) |  |  E67 | Kaasun virtaustaso ylittynyt (Yläraja) |  |
|  E71 | Jäähdytysnesteen ylikuumentuminen |  |  E74 | Moottorin 1 virtataso ylittynyt |  |
|  E76 | Jäähdytysnesteen virtaustaso ylittynyt |  |  E77 | Jäähdytysnesteen lämpötilataso |  |
|  E80 | Lanka puuttuu (wire end) |  |  E81 | Ylivirta (WU-pumppu) |  |
|  E82 | Yhteysvirhe (WU) |  |  E83 | Pumppu pysähtynyt |  |
|  E99.2 | Järjestelmän konfigurointihälytys (inverter) |  |  E99.3 | Järjestelmän konfigurointihälytys (FP) |  |
|  E99.4 | Järjestelmän konfigurointihälytys (FP) |  |  E99.5 | Järjestelmän konfigurointihälytys (FP) |  |
|  E99.6 | Järjestelmän konfigurointihälytys |  |  E99.10 | Järjestelmän konfigurointihälytys |  |
|  E99.11 | Muistivirhe |  |  E99.12 | Järjestelmän konfigurointivirhe |  |

9. VIANMÄÄRITYS JA RATKAISUT

Langansyöttöjumissa

Syy

- » Polttimen liipaisin virheellinen.
- » Rullat virheelliset tai kuluneet.
- » Vaihdemoottori viallinen.
- » Polttimen suoja viallinen.
- » Langansyöttölaitteessa ei ole virtaa.
- » Kelaus epätasaista kelalla.
- » Polttimen suutin sulanut (lanka tarttunut kiinni).

Toimenpide

- » Vaihda viallinen osa.
- » Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.
- » Vaihda rullat.
- » Vaihda viallinen osa.
- » Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.
- » Vaihda viallinen osa.
- » Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.
- » Tarkista kytkentä generaattoriin.
- » Katso ohjeet kappaleesta "KytKentä".
- » Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.
- » Palauta kelan normaalitoimintaolosuhteet tai vaihda se uuteen.
- » Vaihda viallinen osa.

Langansyöttö on epätasainen

| Syy | Toimenpide |
|--|---|
| » Polttimen liipaisin virheellinen. | » Vaihda viallinen osa. » Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten. |
| » Rullat virheelliset tai kuluneet. | » Vaihda rullat. |
| » Vaihdemoottori viallinen. | » Vaihda viallinen osa. » Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten. |
| » Polttimen suoja viallinen. | » Vaihda viallinen osa. » Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten. |
| » Kelan kitka tai rullien lukituslaitteet säädetty väärin. | » Löysennä kitkaa. » Lisää painetta rulliin. |

Kuonasulkeumat

| Syy | Toimenpide |
|---------------------------------------|---|
| » Puutteellinen kuonanpoisto. | » Puhdista kappaleet huolellisesti ennen hitsaamista. |
| » Elektroodin halkaisija liian suuri. | » Käytä ohuempaa elektroodia. |
| » Reunojen valmistelu väärä. | » Paranna railomuotoa. |
| » Hitsauksen suoritustapa väärä. | » Pienennä elektroodin ja kappaleen välistä etäisyyttä. » Etene säännöllisesti kaikkien hitsausvaiheiden aikana. |

Huokoisuus

| Syy | Toimenpide |
|-----------------------|---|
| » Huono kaasusuojaus. | » Säädä oikea kaasun virtaus. » Tarkista, että polttimen hajotin ja kaasusuulake ovat hyväkuntoisia. |

Takertuminen

| Syy | Toimenpide |
|---|---|
| » Pitkä valokaari. | » Lisää elektroodin ja työkappaleen välistä etäisyyttä. » Lisää hitsausjännitettä. |
| » Hitsausparametrit väärä. | » Suurena hitsausvirtaa. » Lisää hitsausjännitettä. |
| » Hitsauksen suoritustapa väärä. | » Kallista poltinta mahdollisimman paljon kulman suuntaiseksi. |
| » Huomattavan kokoiset hitsattavat kappaleet. | » Suurena hitsausvirtaa. » Lisää hitsausjännitettä. |
| » Valokaaren dynamiikka väärä. | » Kohota piirin induktiivista arvoa. |

Reunhaavat

| Syy | Toimenpide |
|----------------------------------|---|
| » Hitsausparametrit väärä. | » Pienennä hitsausvirtaa. » Käytä ohuempaa elektroodia. |
| » Pitkä valokaari. | » Pienennä elektroodin ja kappaleen välistä etäisyyttä. » Pienennä hitsattavien kappaleiden. |
| » Hitsauksen suoritustapa väärä. | » Pienennä sivun värähtelynopeutta täytettäessä. » Pienennä hitsauksen etenemisnopeutta. |
| » Huono kaasusuojaus. | » Käytä hitsattaviin materiaaleihin soveltuvia kaasuja. |

Hapettuma

| Syy | Toimenpide |
|-----------------------|---|
| » Huono kaasusuojaus. | » Säädä oikea kaasun virtaus. » Tarkista, että polttimen hajotin ja kaasusuulake ovat hyväkuntoisia. |

Huokoisuus
Syy

- » Rasvaa, maalia, ruostetta tai likaa hitsattavissa kappaleissa.
- » Öljyinen, maallinen, ruosteinen tai likainen lisäaine.
- » Kosteaa lisäaine.
- » Pitkä valokaari.
- » Hitsauskaasussa on kosteutta.
- » Huono kaasusuojaus.
- » Hitsisulan liian nopea jäähmettyminen.

Toimenpide

- » Puhdista kappaleet huolellisesti ennen hitsaamista.
- » Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.
- » Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.
- » Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.
- » Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.
- » Pienennä elektrodin ja kappaleen välistä etäisyyttä.
- » Pienennä hitsattavien kappaleiden.
- » Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.
- » Pidä kaasunsyöttöjärjestelmä aina hyvässä kunnossa.
- » Säädä oikea kaasun virtaus.
- » Tarkista, että polttimen hajotin ja kaasusuulake ovat hyväkuntoisia.
- » Pienennä hitsauksen etenemisnopeutta.
- » Esikuumenna hitsattavat kappaleet.
- » Suurena hitsausvirtaa.

Kuumahalkeamat
Syy

- » Hitsausparametrit väärä.
- » Rasvaa, maalia, ruostetta tai likaa hitsattavissa kappaleissa.
- » Öljyinen, maallinen, ruosteinen tai likainen lisäaine.
- » Hitsauksen suoritustapa väärä.
- » Hitsattavat kappaleet toisistaan eroavilla ominaisuuksilla.

Toimenpide

- » Pienennä hitsausvirtaa.
- » Käytä ohuempaa elektrodia.
- » Puhdista kappaleet huolellisesti ennen hitsaamista.
- » Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.
- » Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.
- » Suorita toimenpiteet oikeassa järjestyksessä hitsattavan sauman mukaisesti.
- » Rasvaa ennen hitsaamista.

Kylmähalkeamat
Syy

- » Kosteaa lisäaine.
- » Hitsattavan liitoksen erikoinen muoto.

Toimenpide

- » Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.
- » Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.
- » Esikuumenna hitsattavat kappaleet.
- » Suorita jälkilämpökäsittely.
- » Suorita toimenpiteet oikeassa järjestyksessä hitsattavan sauman mukaisesti.

10. KÄYTTÖOHJEET

10.1 Puikkohitsaus (MMA)

Reunojen viimeistely

Jotta saavutettaisiin hyvä hitsaussauma tulee liitospalleiden olla puhtaita liasta ja ruosteesta.

Puikon valinta

Käytettävän hitsauspuikon halkaisija riippuu materiaalin paksuudesta, asennosta, liitoksen tyypistä sekä hitsattavan kappaleen valmistustavasta.

Suuremman läpimitan omaavat hitsauspuikot vaativat suuremman hitsausvirran ja tuottavat paljon lämpöä hitsatessa.

| Hitsauspuikon tyyppi | Puikon ominaisuus | Käyttökohde |
|----------------------|-------------------------|-------------|
| Rutiilipuikko | Helppo hitsattavuus | Kaikkiin |
| Haponkestävä puikko | Suuri sulamisnopeus | Tasaisiin |
| Emäspuikko | Mekaaniset ominaisuudet | Kaikkiin |

Hitsausvirran valinta

Hitsauspuikon valmistaja on määritellyt oikean hitsausvirran alueen kullekin puikkotyypille erikseen. Ohjeet sopivan hitsausvirran raja-arvoista löytyvät hitsauspuikkopakauksesta.

Valokaaren sytytys ja sen ylläpito

Hitsausvalokaari sytytetään raapimalla hitsauspuikon päätä maadoitettuun työkappaleeseen. Hitsauspuikon päätä vedetään pois päin työkappaleesta normaaliin työetäisyyteen heti, kun valokaari on syttynyt.

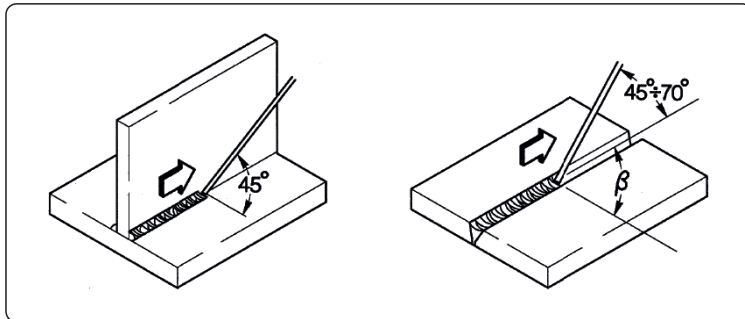
Hitsauspuikon sytyttämisen helpottamiseksi hitsauskoneessa on toiminto, joka kohottaa hitsausjännitettä hetkellisesti (Hot Start)

Kun valokaari on syttynyt, hitsauspuikon sisäosa sulaa ja siirtyy pisaroiden muodossa työkappaleeseen.

Hitsauspuikossa ulompana oleva lisäaineosa kaasuntuu ja muodostaa suojakaasun ja mahdollistaa korkeatasoisen hitsaussauman.

Hitsauskoneessa on toiminto, joka ehkäisee sulan metallin roiskeiden aiheuttaman valokaaren sammumisen (Arc Force).

Siinä tapauksessa, että hitsauspuikko juuttuu kiinni hitsattavaan kappaleeseen tulee oikosulkuvirta vähentää minimiin (antisticking).



Hitsaaminen

Hitsauspuikon kulma työkappaleeseen nähdessä vaihtelee sen mukaan, kuinka moneen kertaan sauma hitsataan; normaalisti hitsauspuikkoa heilutetaan sauman puolelta toiselle pysähtyen sauman reunalla. Näin vältetään täyteaineen kasautuminen sauman keskelle.

Kuonan poisto

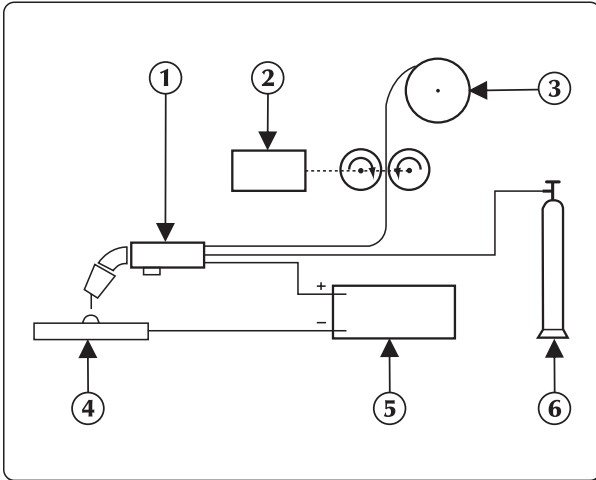
Puikkohitsaukseen sisältyy kuonan poisto jokaisen hitsausvaiheen jälkeen.

Kuona poistetaan kuonahakulla ja teräsharjalla.

10.2 Hitsauksesta lankaliittämisellä (MIG/MAG)

Johdanto

MIG-järjestelmässä käytetään tasavirtageneraattoria, syöttökoneistoa ja puolaa, poltinta ja kaasua.



Manuaalinen hitsauslaite

Virta siirretään kaareen sulavan elektrodin kautta (lanka liitetty positiiviseen napaan);

Näin sulanut metalli siirtyy hitsattavaan palaan kaaren kautta.

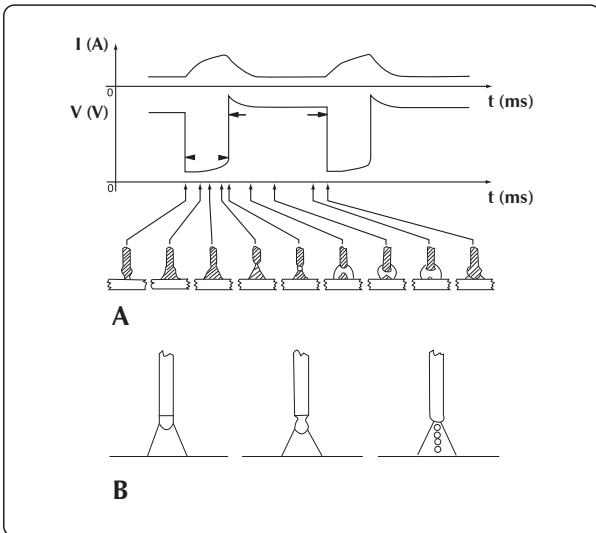
Langan syöttö on tarpeellista sulaneen hitsausmateriaalin langan palauttamiseksi hitsauksen aikana.

1. Torch
2. Langansyöttölaite
3. Hitsauslanka
4. Hitsattava kappale
5. Generaattori
6. Kaasupullo

Etenemistavat

Suojakaasulla hitsattaessa tapa, jolla pisarat irtoavat elektrodista, määrittelee kaksi eri siirtotapaa.

Ensimmäinen tapa, nimeltään "SIIRTO LYHYTKAARIHITSAUKSELLA (SHORT-ARC)", saattaa elektrodin suoraan kosketukseen hitsisulan kanssa. Näin syntyy lyhytkaari, joka aiheuttaa langan sulamisen. Tällöin lanka katkeaa, jonka jälkeen kaari käynnistyy uudelleen ja jakso toistuu.



Jakso LYHYT (SHORT) ja hitsaus KUUMAKAARI (SPRAY ARC)

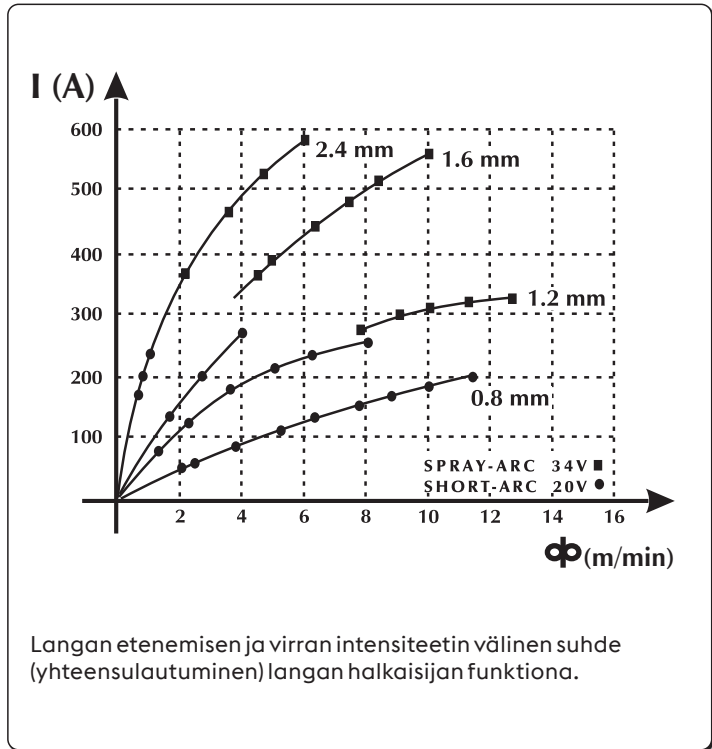
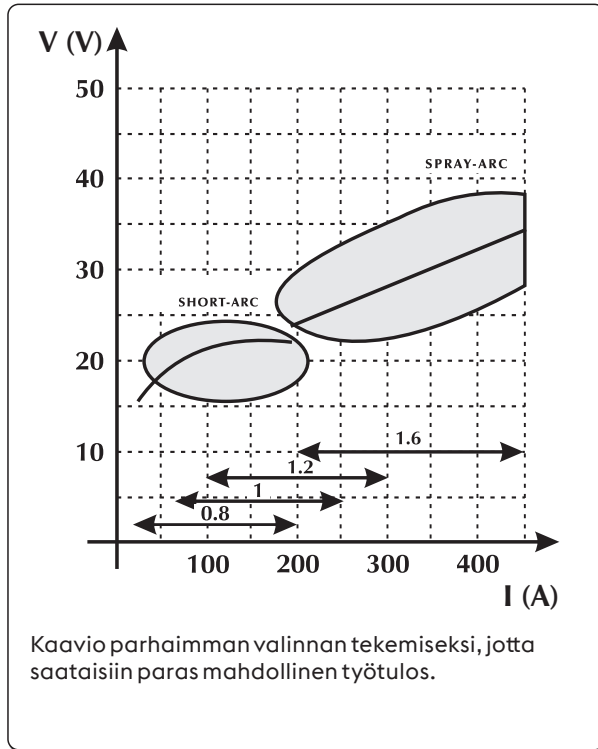
Toinen tapa siirtää roiskeita on "SIIRTO KUUMAKAARIHITSAUKSELLA (SPRAY-ARC)", joka mahdollistaa roiskeiden irtoamisen elektrodista ja sen jälkeen ne saavuttavat hitsisulan.

Hitsausparametrit

Kaaren näkyvyys vähentää käyttäjän tarvetta seurata jäykästi säätötaulukoita, koska hän pystyy suoraan tarkkailemaan hitsisulaa.

- Jännite vaikuttaa suoraan hitsauksen ulkonäköön, mutta hitsattavien pintojen mittasuhteet voidaan muuttaa tarpeen mukaan käyttäen poltinta manuaalisesti siten, että saadaan vaihtelevia kerrostumia vakaalla jännitteellä.
- Langan etenemisnopeus on suhteessa hitsausjännitteeseen.

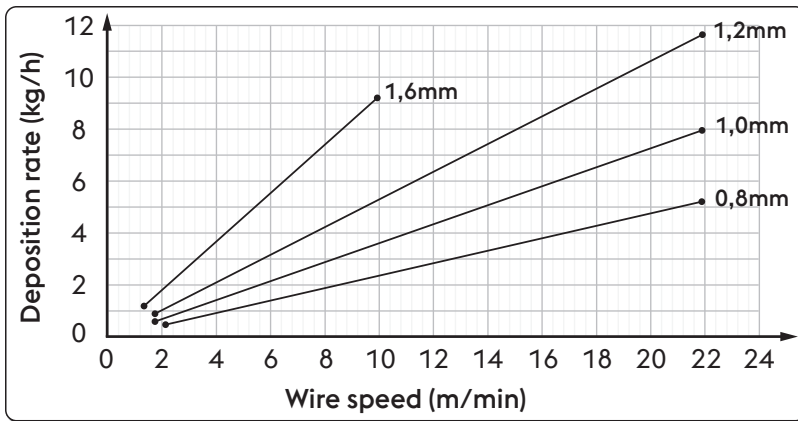
Seuraavissa kahdessa kuvassa esitetään eri hitsausparametrien väliset suhteet.



Opastava taulukko hitsausparametrien valitsemiseksi. tyypillisimmille sovelluksille ja yleisimmin käytetyille langoille

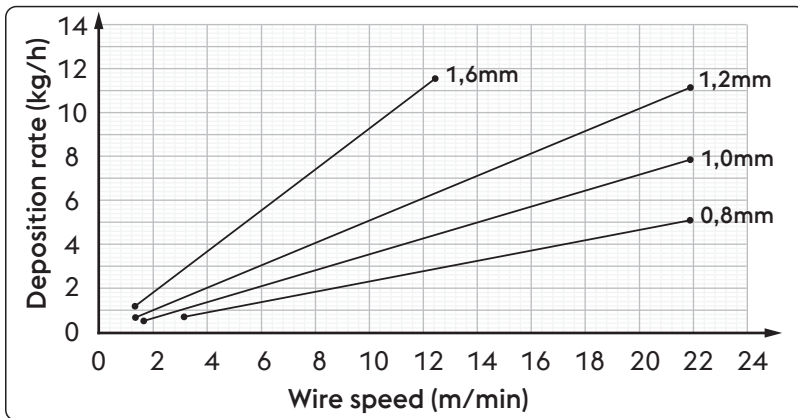
| Kaaren jännite | Ø 0,8 mm | Ø 1,0-1,2 mm | Ø 1,6 mm | Ø 2,4 mm |
|--|---|--|--|---|
| 16V - 22V SHORT - ARC | 60 - 160 A Pienten kiilojen alhainen läpäisevyys | 100 - 175 A Hyvä läpäisevyyden ja sulautumisen kontrolli | 120 - 180 A Hyvä yhteensulautuminen vaakaja pystysuunnassa | 150 - 200 A Ei käytössä |
| 24V - 28V PUOLILYHYTKAARI (SEMI SHORT-ARC) (Siirtoalue) | 150 - 250 A Kulmien automaattihitsaus | 200 - 300 A Automaattinen hitsaus korkeajännitteellä | 250 - 350 A Automaattinen hitsaus Ylhäältä alas | 300 - 400 A Ei käytössä |
| 30V - 45V SPRAY - ARC | 150 - 250 A Alhainen läpäisevyys 200 A säätelyllä | 200 - 350 A Automaattihitsaus moniohituksella | 300 - 500 A Hyvä läpäisevyys laskeutuessa | 500 - 750 A Hyvä läpäisevyys, korkea tallennus suurille kiiloille |

Unalloyed steel



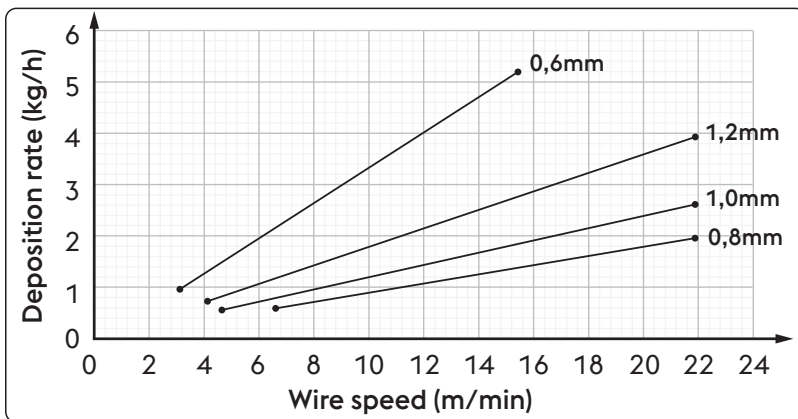
| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

Käytettävät kaasut

MIG-MAG -hitsauksen ominaispiirteet syntyvät käytettävästä kaasusta. Ei käytössä MIG-hitsauksessa (Metal Inert Gas) ja käytössä MAG-hitsauksessa (Metal Active Gas).

- Hiilidioksidi (CO₂)

Käytettäessä hiilidioksidia suojakaasuna saadaan korkeat läpäisyt suurella etenemisnopeudella ja hyvät mekaaniset ominaisuudet halvoilla käyttökustannuksilla. Tämän kaasun käyttö tosin aiheuttaa ongelmia liitosten lopullisessa kemiallisessa palamisessa, johtuen helposti hapettuvien osien hävikistä, ja samalla tapahtuu hiilen rikastumista hitsisulaan. Hitsaus hiilidioksidilla aiheuttaa myös muita ongelmia, kuten liikaa roiskeita ja hiilidioksidin aiheuttamaa huokoisuutta.

- Argon

Tätä kaasua käytetään ainoastaan hitsattaessa kevyitä seoksia, kun taas hitsattaessa krominikkelisiä hapettumattomia teräksiä suositellaan lisättäväksi happea ja hiilidioksidia 2%. Tämä edesauttaa kaaren tasaisuutta ja antaa paremman muodon hitsaukselle.

- Helium

Tätä kaasua käytetään vaihtoehtona argonille ja mahdollistaa paremman läpäisevyyden (suurille kiiloille) ja nopeamman etenemisen.

- Argon-helium seos

Saadaan vakaampi kaari puhtaaseen heliumiin verrattuna, parempi läpäisevyys ja nopeus argoniin verrattuna.

- Argon- CO₂ ja Argon- CO₂ -Happi seos

Näitä seoksia käytetään hitsattaessa rautapitoisia tuotteita LYHYTKAARIHITSAUKSELLA (SHORT-ARC), koska ne parantavat hitsattavan materiaalin termisyyttä.

Tämä ei poissulje käyttöä KUUMAKAARIHITSAUKSESSA (SPRAY-ARC).

Tavallisesti seos sisältää hiili-dioksidia 8% - 20% ja happea O₂ noin 5%.

Katso lisätietoja järjestelmän käyttöohjekirjasta.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|----------------|----------------|----------------|
| Hitsausvirta | Kaasun virtaus | Hitsausvirta | Kaasun virtaus |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

11. TEKNISET OMINAISUUDET

| Langansyöttölaitteen ominaisuudet WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|--|---------------|
| Hammaspyörämootorin tyyppi | SL 2R (2T) | |
| Hammaspyörämootorin teho | 90 | W |
| N° pyöräisellä | 2 | |
| Langan halkaisija / Vakiorulla | 1.0-1.2 | mm |
| Käytettävien lankojen halkaisija / Vetävät rullat | Syöttönopeuden säädön 0.8-1.6 alumiinilanka 1.2-2.4 täytelanka | mm/materiaali |
| Kaasun tyhjennyspainike | kyllä | |
| Langan etenemispainike | kyllä | |
| Langan paluusyöttöpainike | no | |
| Langan nopeus | 0.5-22 | m/min |
| Synergiat | no | |
| Ulkoiset laitteet | no | |
| Polttimen vuorovaihe painike (Push-Pull) | no | |
| Kelan halkaisija | 200 | mm |
| Kaasun virtaus | 10-30 | l/min |

| Sähköiset ominaisuudet WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|--------------|------|
| Syöttöjännite U1 | 48 | Vdc |
| Tiedonsiirtoväily | DIGITAALINEN | |
| Maksimi ottovirta I1max | 4.5 | A |


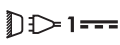

| Käyttökerroin WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|-----|------|
| Käyttökerroin (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Käyttökerroin (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Fyysiset ominaisuudet WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|--|------|
| IP-luokitus | IP23S | |
| Mitat (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Paino | 8.8 | Kg |
| Standardit | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |


| Langansyöttölaitteen ominaisuudet WF NX 230 Smart | | U.M. |
|---|--|---------------|
| Hammaspyörämootorin tyyppi | SL 2R (2T) | |
| Hammaspyörämootorin teho | 90 | W |
| N° pyöräisellä | 2 | |
| Langan halkaisija / Vakiorulla | 1.0-1.2 | mm |
| Käytettävien lankojen halkaisija / Vetävät rullat | Syöttönopeuden säädön 0.8-1.6 alumiinilanka 1.2-2.4 täytelanka | mm/materiaali |
| Kaasun tyhjennyspainike | kyllä | |
| Langan etenemispainike | kyllä | |
| Langan paluusyöttöpainike | no | |
| Langan nopeus | 0.5-22 | m/min |
| Synergiat | kyllä | |
| Ulkoiset laitteet | no | |
| Polttimen vuorovaihe painike (Push-Pull) | no | |
| Kelan halkaisija | 200 | mm |
| Kaasun virtaus | 10-30 | l/min |
| Sähköiset ominaisuudet WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Syöttöjännite U1 | 48 | Vdc |
| Tiedonsiirtoväylä | DIGITAALINEN | |
| Maksimi ottovirta I1max | 4.5 | A |
| Käyttökerroin WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Käyttökerroin (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Käyttökerroin (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Fyysiset ominaisuudet WF NX 230 Smart | | U.M. |
| IP-luokitus | IP23S | |
| Mitat (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Paino | 8.8 | Kg |
| Standardit | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Langansyöttölaitteen ominaisuudet WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|--|---------------|
| Hammaspyörämootorin tyyppi | SL2R (2T) | |
| Hammaspyörämootorin teho | 120 | W |
| N° pyöräisellä | 2 | |
| Langan halkaisija / Vakiorulla | 1.0-1.2 | mm |
| Käytettävien lankojen halkaisija / Vetävät rullat | Syöttönopeuden säädön 0.8-1.6 alumiinilanka 1.2-2.4 täytelanka | mm/materiaali |
| Kaasun tyhjennyspainike | kyllä | |
| Langan etenemispainike | kyllä | |
| Langan paluusyöttöpainike | no | |
| Langan nopeus | 0.5-22 | m/min |
| Synergiat | kyllä | |
| Ulkoiset laitteet | kyllä (valinnainen) | |
| Polttimen vuorovaihe painike (Push-Pull) | no | |
| Kelan halkaisija | 200 | mm |
| Kaasun virtaus | 10-30 | l/min |
| Sähköiset ominaisuudet WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Syöttöjännite U1 | 48 | Vdc |
| Tiedonsiirtoväylä | DIGITAALINEN | |
| Maksimi ottovirta I1max | 4.5 | A |
| Käyttökerroin WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| Käyttökerroin (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Käyttökerroin (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Fyysiset ominaisuudet WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
| IP-luokitus | IP23S | |
| Mitat (lxdxh) | 470x170x340 | mm |
| Paino | 8.8 | Kg |
| Standardit | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

12. ARVOKILPI

| | | | |
|--|--------------------------|-----------------------------------|-------------|
|  VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN 60974-5:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A | | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I₂ | 500A | 400A |
|  | U₁ 48V | I_{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY  | | | |

13. KILVEN SISÄLTÖ

| | | | |
|---|----------|-----------------------------------|-----------|
| 1 | | 2 | |
| 3 | | 4 | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY  | | | |

- 1 Kaupallinen merkki
- 2 Valmistajan nimi ja osoite
- 3 Laitteen malli
- 4 Sarjanro
- XXXXXXXXXXXXXX Valmistusvuosi
- 5 Viittaus rakennestandardeihin
- 6 Katkohitsausjakson symboli
- 7 Nimellishitsausvirran symboli
- 6A Katkohitsausjakson arvot
- 6B Katkohitsausjakson arvot
- 7A Nimellishitsausvirran arvot
- 7B Nimellishitsausvirran arvot
- 8 Virtalähteen symboli
- 9 Nimellisliitännätännite
- 10 Suurin nimellisliitännätännite
- 11 Suojausluokka

CE EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus
 EAC EAC-vaatimustenmukaisuusvakuutus
 UKCA UKCA-vaatimustenmukaisuusvakuutus

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΥ

Ο οικοδόμος

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

δηλώνει με αποκλειστική ευθύνη ότι το ακόλουθο προϊόν:

| | |
|-----------------------------|------------------|
| WF NX 230 CLASSIC | 71.01.071 |
| WF NX 230 SMART | 71.01.072 |
| WF NX 230 STEELDRIVE | 71.01.073 |

είναι κατασκευασμένη σε συμμόρφωση με τις Ευρωπαϊκές Οδηγίες:

| | |
|-------------------|------------------------------|
| 2014/35/EU | LOW VOLTAGE DIRECTIVE |
| 2014/30/EU | EMC DIRECTIVE |
| 2011/65/EU | RoHS DIRECTIVE |

και ότι έχουν εφαρμοστεί τα ακόλουθα εναρμονισμένα πρότυπα:

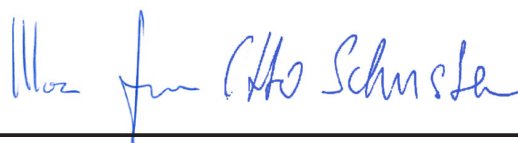
| | |
|----------------------------|---|
| EN IEC 60974-5:2019 | WIRE FEEDERS |
| EN 60974-10/A1:2015 | ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS |

Η τεκμηρίωση που πιστοποιεί τη συμμόρφωση με τις οδηγίες θα παραμείνει διαθέσιμη για επιθεωρήσεις στον προαναφερόμενο κατασκευαστή.

Τυχόν επεμβάσεις ή τροποποιήσεις που θα γίνουν χωρίς την εξουσιοδότηση της **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.**, θα προκαλέσουν την παύση ισχύος της παραπάνω δήλωσης.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson **Otto Schuster**
Managing Directors

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

| | |
|---|------------|
| 1. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ | 467 |
| 1.1 Περιβάλλον χρήσης | 467 |
| 1.2 Ατομική προστασία και ασφάλεια τρίτων | 467 |
| 1.3 Προστασία από καπνούς και αέρια | 468 |
| 1.4 Πρόληψη πυρκαγιάς/έκρηξης | 468 |
| 1.5 Προληπτικά μέτρα για τη χρήση φιαλών αερίου | 469 |
| 1.6 Προστασία από ηλεκτροπληξία | 469 |
| 1.7 Ηλεκτρομαγνητικά πεδία και παρεμβολές | 469 |
| 1.8 Βαθμός προστασίας IP | 470 |
| 1.9 Διάθεση | 470 |
| 2. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ | 471 |
| 2.1 Τρόπος ανύψωσης, μεταφοράς και εκφόρτωσης | 471 |
| 2.2 Τοποθέτηση της διάταξης | 471 |
| 2.3 Σύνδεση | 471 |
| 2.4 Θέση σε λειτουργία | 471 |
| 3. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΔΙΑΤΑΞΗΣ | 474 |
| 3.1 Πίσω πάνελ | 474 |
| 3.2 Πίνακας υποδοχών WF NX 230 Classic/Smart | 474 |
| 3.3 Πίνακας υποδοχών WF NX 230 SteelDrive | 474 |
| 3.4 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 Classic | 475 |
| 3.5 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 Classic | 476 |
| 3.6 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 Smart | 477 |
| 3.7 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 Smart | 479 |
| 3.8 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 SteelDrive | 480 |
| 3.9 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 SteelDrive | 482 |
| 4. ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ | 484 |
| 5. SETUP | 484 |
| 5.1 Set up και τη ρύθμιση των παραμέτρων | 484 |
| 5.2 Ειδικές διαδικασίες χρήσης των παραμέτρων | 491 |
| 6. ΑΞΕΣΟΥΑΡ | 493 |
| 7. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ | 493 |
| 7.1 Περιοδικοί έλεγχοι | 493 |
| 7.2 Ευθύνη | 494 |
| 8. ΚΩΔΙΚΟΙ ΣΥΝΑΓΕΡΜΩΝ (ΑΛΑΡΜ) | 494 |
| 9. ΔΙΑΓΝΩΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ ΚΑΙ ΛΥΣΕΙΣ | 496 |
| 10. ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ | 498 |
| 10.1 Συγκόλληση με επενδυμένο ηλεκτρόδιο (MMA) | 498 |
| 10.2 Συγκόλλησης με συνεχές συρμα (mig/mag) | 499 |
| 11. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ | 503 |
| 12. ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ | 506 |
| 13. ΣΗΜΑΣΙΑ ΠΙΝΑΚΙΔΑΣ ΧΑΡ ΑΚΤΗΡΙΟΤΙΚΩΝ | 506 |
| 14. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ | 507 |
| 15. ΣΥΝΔΕΤΗΡΕΣ | 510 |
| 16. ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ | 512 |
| 17. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΚΙΤ/ ΑΞΕΣΟΥΑΡ | 523 |

ΣΥΜΒΟΛΑ



Άμεσοι κίνδυνοι που προκαλούν σοβαρούς τραυματισμούς ή επικίνδυνες ενέργειες που μπορούν να προκαλέσουν σοβαρούς τραυματισμούς.



Ενέργειες που μπορούν να προκαλέσουν μη σοβαρούς τραυματισμούς ή βλάβες σε αντικείμενα.



Οι σημειώσεις που ακολουθούν αυτό το σύμβολο, έχουν τεχνικό χαρακτήρα και διευκολύνουν τις ενέργειες.

1. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ



Πριν προβείτε σε οποιαδήποτε ενέργεια, πρέπει να διαβάσετε και να είστε βέβαιοι ότι κατανοήσατε το παρόν εγχειρίδιο. Μην κάνετε μετατροπές και ενέργειες συντήρησης που δεν περιγράφονται στο παρόν. Ο κατασκευαστής δε φέρει καμία ευθύνη για τυχόν βλάβες, σε πρόσωπα ή πράγματα, που οφείλονται σε πλημμελή ανάγνωση και/ή μη εφαρμογή των οδηγιών του παρόντος εγχειριδίου. Διατηρείτε πάντα τις οδηγίες χρήσης στον τόπο χρήσης της συσκευής. Εκτός από τις οδηγίες χρήσης, τηρείτε τους γενικούς κανόνες και τους ισχύοντες τοπικούς κανονισμούς για την πρόληψη των ατυχημάτων και την προστασία του περιβάλλοντος.



Όλοι οι υπεύθυνοι για τη θέση σε λειτουργία, τη χρήση, τη συντήρηση και την επισκευή της συσκευής πρέπει:

- να διαθέτουν κατάλληλη εξειδίκευση
- να διαθέτουν τις αναγκαίες δεξιότητες για τις συγκολλήσεις
- να έχουν διαβάσει πλήρως και να τηρούν σχολαστικά τις παρούσες οδηγίες χρήσης

Για κάθε αμφιβολία ή πρόβλημα σχετικά με τη χρήση της διάταξης, έστω κι αν δεν περιγράφεται εδώ, συμβουλευτείτε κάποιον εξειδικευμένο τεχνικό.

1.1 Περιβάλλον χρήσης



Κάθε διάταξη πρέπει να χρησιμοποιείται αποκλειστικά και μόνο για τις λειτουργίες που σχεδιάστηκε, με τους τρόπους και το εύρος τιμών που αναγράφονται στην πινακίδα χαρακτηριστικών και/ή στο παρόν εγχειρίδιο, και σύμφωνα με τους εθνικούς και διεθνείς κανονισμούς ασφαλείας. Οποιαδήποτε άλλη χρήση, που διαφέρει από αυτές που δηλώνει ρητά ο Κατασκευαστής, θεωρείται απολύτως ανάρμοστη και επικίνδυνη, και, στην περίπτωση αυτή, ο Κατασκευαστής δε φέρει καμία ευθύνη.



Η συσκευή πρέπει να προορίζεται μόνο για επαγγελματική χρήση, σε βιομηχανικό περιβάλλον. Ο κατασκευαστής δε φέρει καμία ευθύνη για βλάβες που ενδεχομένως προκληθούν εξαιτίας της χρήσης της διάταξης μέσα σε κατοικίες.



Η διάταξη πρέπει να χρησιμοποιείται σε χώρους με θερμοκρασία μεταξύ -10°C και +40°C (+14°F και +104°F). Η διάταξη πρέπει να μεταφέρεται και να αποθηκεύεται σε χώρους με θερμοκρασία μεταξύ -25°C και +55°C (-13°F και 131°F). Η διάταξη πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιβάλλον χωρίς σκόνη, οξέα, αέρια ή άλλες διαβρωτικές ουσίες. Η διάταξη πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιβάλλον με σχετική υγρασία μικρότερη του 50%, στους 40°C (40,00°C). Η διάταξη πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιβάλλον με σχετική υγρασία μικρότερη του 90%, στους 20°C (68°F). Το μέγιστο επιτρεπόμενο υψόμετρο για τη χρήση της διάταξης είναι 2000 μ. (6500 πόδια).



Μη χρησιμοποιείτε αυτή τη συσκευή για να ξεπαγώνετε σωληνώσεις.
Μη χρησιμοποιείτε τη συσκευή για φόρτιση μπαταριών ή/και συσσωρευτών.
Μη χρησιμοποιείτε τη συσκευή για την εκκίνηση κινητήρων.

1.2 Ατομική προστασία και ασφάλεια τρίτων



Η διαδικασία συγκόλλησης αποτελεί πηγή βλαβερών ακτινοβολιών, θορύβου, θερμότητας και εκπομπής αερίων. Τοποθετήστε διαχωριστικό πυρίμαχο τοίχωμα, για να προστατεύεται η ζώνη συγκόλλησης από ακτίνες, σπινθήρες και πυρακτωμένα κομμάτια σκουριάς. Κάντε συστάσεις στους παρόντες να μην κοιτάζουν τη συγκόλληση και να προστατεύονται από τις ακτίνες του τόξου ή το πυρακτωμένο μέταλλο.



Φοράτε κατάλληλο ρουχισμό, που να προστατεύει το δέρμα από την ακτινοβολία του τόξου, τους σπινθήρες και/ή το πυρακτωμένο μέταλλο. Τα ρούχα που φοράτε πρέπει να καλύπτουν όλο το σώμα και πρέπει να είναι:

- Ακέραια και σε καλή κατάσταση
- Πυρίμαχα
- Μονωτικά και στεγνά
- Εφαρμοστά στο σώμα και χωρίς ρεβέρ



Φοράτε πάντοτε υποδήματα εγκεκριμένα σύμφωνα με τα σχετικά πρότυπα, ανθεκτικά και ικανά να εξασφαλίσουν τη μόνωση από το νερό. Φοράτε πάντοτε γάντια, εγκεκριμένα με βάση τα σχετικά πρότυπα, που να εξασφαλίζουν την ηλεκτρική και θερμική μόνωση.



Για την προστασία των ματιών, χρησιμοποιείτε μάσκες με πλευρική προστασία για το πρόσωπο και κατάλληλο βαθμό προστασίας (Β.Π. 10 ή ανώτερος).



Φοράτε πάντα προστατευτικά γυαλιά με πλευρικά καλύμματα, ειδικά κατά τις ενέργειες χειροκίνητης ή μηχανικής απομάκρυνσης της σκουριάς συγκόλλησης (κοπή).



Μη φοράτε φακούς επαφής!



Φοράτε ωτοασπίδες, σε περίπτωση που η διαδικασία συγκόλλησης παρουσιάζει επικίνδυνη στάθμη θορύβου. Αν η στάθμη θορύβου υπερβαίνει τα όρια του νόμου, οριοθετήστε τη ζώνη εργασίας και βεβαιωθείτε ότι οι παρόντες προστατεύονται με ωτοασπίδες ή ωτοβύσματα.



Διατηρείτε πάντα τα πλευρικά τοιχώματα κλειστά, κατά τη διάρκεια των εργασιών συγκόλλησης. Απαγορεύεται οποιαδήποτε μετατροπή της διάταξης. Αποφύγετε την επαφή χεριών, μαλλιών, ρούχων, εργαλείων... και κινούμενων εξαρτημάτων, όπως: ανεμιστήρες, γρανάζια, ράουλα και άξονες, καρούλια σύρματος. Μη επεμβαίνετε στους οδοντωτούς τροχούς (γρανάζια), όταν λειτουργεί ο τροφοδότης σύρματος. Η απενεργοποίηση των προστατευτικών διατάξεων στους τροφοδότες σύρματος δημιουργεί μία εξαιρετικά επικίνδυνη κατάσταση και απαλλάσσει τον κατασκευαστή από κάθε ευθύνη για τυχόν βλάβες και ατυχήματα.



Κρατάτε το κεφάλι μακριά από την τσιμπίδα MIG/MAG, κατά τη διάρκεια της φόρτωσης και προώθησης του σύρματος. Το σύρμα, κατά την έξοδο, μπορεί να προκαλέσει σοβαρούς τραυματισμούς στα χέρια, στο πρόσωπο και στα μάτια.



Αποφύγετε την επαφή με κομμάτια, αμέσως μετά τη συγκόλληση. Η υψηλή θερμοκρασία μπορεί να προκαλέσει σοβαρά εγκαύματα. Οι παραπάνω προφυλάξεις πρέπει να τηρούνται και στις εργασίες μετά τη συγκόλληση, γιατί μπορεί να αποκολλούνται κομμάτια σκουριάς από τα επεξεργασμένα κομμάτια που ψύχονται.



Πριν κάνετε κάποια ενέργεια πάνω στην τσιμπίδα ή προβείτε στη συντήρησή της, βεβαιωθείτε ότι έχει κρυώσει.



Πριν αποσυνδέσετε τους σωλήνες προσαγωγής και επιστροφής του ψυκτικού υγρού, βεβαιωθείτε ότι η μονάδα ψύξης είναι σβηστή. Το θερμό υγρό που βγαίνει μπορεί να προκαλέσει σοβαρά εγκαύματα.



Προμηθευτείτε τα απαραίτητα μέσα πρώτων βοηθειών. Μην παραμελείτε τυχόν εγκαύματα ή τραυματισμούς.



Πριν εγκαταλείψετε τη θέση εργασίας, πάρτε τα απαραίτητα μέτρα ασφαλείας, για να αποφευχθούν ακούσιες βλάβες και ατυχήματα.

1.3 Προστασία από καπνούς και αέρια



Οι καπνοί, τα αέρια και οι σκόνης που παράγονται από τη διαδικασία συγκόλλησης, μπορεί να αποδειχθούν επιβλαβή για την υγεία. Υπό ορισμένες συνθήκες, οι καπνοί που παράγονται από τη συγκόλληση μπορεί να προκαλέσουν καρκίνο ή, στις έγκυες γυναίκες, βλάβες στο έμβρυο.

- Κρατάτε το κεφάλι μακριά από τα αέρια και τους καπνούς της συγκόλλησης.
- Η ζώνη εργασίας πρέπει να διαθέτει κατάλληλο σύστημα φυσικού ή βεβιασμένου αερισμού.
- Σε περίπτωση ανεπαρκούς αερισμού, χρησιμοποιήστε μάσκες με αναπνευστήρες.
- Σε περίπτωση συγκολλήσεων σε χώρους μικρών διαστάσεων, σας συνιστούμε την επίβλεψη του συγκολλητή από κάποιο συνάδελφο, που βρίσκεται έξω από το συγκεκριμένο χώρο.
- Μη χρησιμοποιείτε οξυγόνο για τον εξαερισμό.
- Για να ελέγχετε την αποτελεσματικότητα της αναρρόφησης, συγκρίνετε κατά περιόδους την ποσότητα των εκπομπών επιβλαβών αερίων με τις επιτρεπτές τιμές που αναγράφονται στους κανονισμούς ασφαλείας.
- Η ποσότητα και η επικινδυνότητα των παραγόμενων καπνών εξαρτάται από το βασικό υλικό που χρησιμοποιείται, από το υλικό συγκόλλησης και από ενδεχόμενες ουσίες που χρησιμοποιούνται για καθαρισμό και απολίπανση των κομματιών που συγκολλούνται. Ακολουθήστε πιστά τις οδηγίες του κατασκευαστή και των σχετικών τεχνικών δελτίων.
- Μην κάνετε συγκολλήσεις (κοπές) κοντά σε χώρους απολίπανσης ή βαφής.
- Τοποθετείτε τις φιάλες αερίου σε ανοικτούς χώρους ή σε χώρους με καλή κυκλοφορία του αέρα.

1.4 Πρόληψη πυρκαγιάς/έκρηξης



Η διαδικασία συγκόλλησης μπορεί να αποτελέσει αιτία πυρκαγιάς και/ή έκρηξης.

- Απομακρύνετε, από τη ζώνη εργασίας και τη γύρω περιοχή, τα εύφλεκτα ή καύσιμα υλικά και αντικείμενα.
- Τα εύφλεκτα υλικά πρέπει να βρίσκονται σε απόσταση τουλάχιστον 11 μέτρων (35 ποδιών) από το χώρο συγκόλλησης ή πρέπει να προστατεύονται κατάλληλα.
- Οι σπινθήρες και τα πυρακτωμένα σωματίδια που εκσφενδονίζονται μπορούν να φτάσουν εύκολα στις γύρω περιοχές ακόμη και από πολύ μικρά ανοίγματα. Προσέξτε ιδιαίτερα την ασφάλεια πραγμάτων και ατόμων.
- Μην κάνετε συγκολλήσεις πάνω ή κοντά σε δοχεία που βρίσκονται υπό πίεση.
- Μην εκτελείτε εργασίες συγκόλλησης σε κλειστά δοχεία ή σωλήνες. Επίσης, ιδιαίτερη προσοχή απαιτείται κατά τη συγκόλληση σωλήνων ή δοχείων, έστω και αν αυτά είναι ανοιχτά, άδεια και προσεκτικά καθαρισμένα. Τυχόν υπολείμματα αερίων, καυσίμων, λαδιού ή παρόμοιων ουσιών, μπορεί να προκαλέσουν εκρήξεις.
- Μην κάνετε συγκολλήσεις σε ατμόσφαιρα που περιέχει σκόνη, εκρηκτικά αέρια ή αναθυμιάσεις.
- Μετά τη συγκόλληση, βεβαιωθείτε ότι το ηλεκτρικό κύκλωμα δεν ακουμπά κατά λάθος σε επιφάνειες συνδεδεμένες με το κύκλωμα της γείωσης.
- Κοντά στη ζώνη εργασίας πρέπει να υπάρχει εξοπλισμός ή σύστημα πυρασφαλείας.

1.5 Προληπτικά μέτρα για τη χρήση φιαλών αερίου



Οι φιάλες αδρανούς αερίου περιέχουν αέριο υπό πίεση και μπορούν να εκραγούν, σε περίπτωση που δεν τηρούνται οι ελάχιστες συνθήκες ασφαλείας μεταφοράς, αποθήκευσης και χρήσης.

- Οι φιάλες πρέπει να είναι σταθερά στερεωμένες, σε κατακόρυφη θέση, πάνω σε τοίχους ή με άλλα κατάλληλα μέσα, για να αποφεύγονται πτώσεις ή τυχαία χτυπήματα.
- Βιδώνετε το κάλυμμα προστασίας της βαλβίδας κατά τη μεταφορά και την τοποθέτηση, καθώς και κάθε φορά που ολοκληρώνονται οι διαδικασίες συγκόλλησης.
- Αποφύγετε την έκθεση των φιαλών στην άμεση ηλιακή ακτινοβολία και σε απότομες μεταβολές θερμοκρασίας. Μην εκτίθετε τις φιάλες σε πολύ χαμηλές ή πολύ υψηλές θερμοκρασίες.
- Αποφύγετε την επαφή των φιαλών με ελεύθερες φλόγες, ηλεκτρικά τόξα,τσιμπίδες συγκόλλησης ή ηλεκτροδίων και πυρακτωμένων θραυσμάτων που παράγονται από τη συγκόλληση.
- Κρατήστε τις φιάλες μακριά από τα κυκλώματα συγκόλλησης και από ηλεκτρικά κυκλώματα γενικότερα.
- Κρατάτε το κεφάλι μακριά από το σημείο εξόδου του αερίου, όταν ανοίγετε τη βαλβίδα της φιάλης.
- Κλείνετε πάντα τη βαλβίδα της φιάλης, αφού ολοκληρώσετε τις εργασίες συγκόλλησης.
- Μην εκτελείτε ποτέ συγκολλήσεις σε φιάλες αερίου που βρίσκονται υπό πίεση.
- Μην συνδέετε ποτέ τη φιάλη πεπιεσμένου αέρα απευθείας στο μειωτήρα πίεσης του μηχανήματος! Η πίεση μπορεί να υπερβεί την ισχύ του μειωτήρα πίεσης και, κατά συνέπεια, να προκαλέσει έκρηξη!

1.6 Προστασία από ηλεκτροπληξία



Η ηλεκτροπληξία μπορεί να προκαλέσει θάνατο.

- Αποφύγετε την επαφή με τα σημεία που βρίσκονται συνήθως υπό τάση, στο εσωτερικό ή στο εξωτερικό της διάταξης συγκόλλησης, όταν η διάταξη έχει ρεύμα (οι τσιμπίδες, τα σώματα γείωσης, τα καλώδια γείωσης, τα ηλεκτρόδια, τα καλώδια, τα ράουλα και τα καρούλια συνδέονται με το ηλεκτρικό κύκλωμα συγκόλλησης).
- Εξασφαλίστε την ηλεκτρική μόνωση της εγκατάστασης και του χειριστή, χρησιμοποιώντας στεγνές επιφάνειες και βάσεις, με επαρκή μόνωση από το δυναμικό του εδάφους και της γείωσης.
- Βεβαιωθείτε ότι η εγκατάσταση συνδέεται σωστά, σε κάποια πρίζα και σε δίκτυο που διαθέτουν αγωγό γείωσης.
- Ο χειριστής δεν πρέπει να αγγίζει ταυτόχρονα δύο τσιμπίδες ηλεκτροδίων.
- Διακόψτε αμέσως τη συγκόλληση, εάν νιώσετε ότι σας διαπερνά ηλεκτρικό ρεύμα.

1.7 Ηλεκτρομαγνητικά πεδία και παρεμβολές



Η διέλευση του ρεύματος από τα εσωτερικά και εξωτερικά καλώδια της διάταξης, δημιουργεί ηλεκτρομαγνητικό πεδίο κοντά στα καλώδια συγκόλλησης και στην ίδια τη διάταξη.

- Τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία μπορεί να έχουν (άγνωστες μέχρι σήμερα) επιπτώσεις στην υγεία, μετά από παρατεταμένη έκθεση.
- Τα ηλεκτρικά πεδία μπορούν να προκαλέσουν παρεμβολές σε άλλες ηλεκτρικές συσκευές, όπως στους βηματοδότες ή στα ακουστικά βαρηκοΐας.



Τα άτομα με ζωτικές ηλεκτρονικές συσκευές (βηματοδότες), πρέπει να συμβουλευθούν έναν ιατρό πριν πλησιάσουν κοντά σε εργασίες συγκόλλησης τόξου.

1.7.1 Ταξινόμηση ΗΜΣ σύμφωνα με το πρότυπο: EN 60974-10/A1:2015.



Η συσκευή κατηγορίας B είναι κατασκευασμένη σε συμμόρφωση με τις απαιτήσεις συμβατότητας σε βιομηχανικούς χώρους ή κατοικίες, συμπεριλαμβανομένων των κατοικημένων περιοχών όπου η ηλεκτρική ενέργεια παρέχεται από κάποιο δημόσιο σύστημα χαμηλής τάσης.



Η συσκευή κατηγορίας A δεν προορίζεται για χρήση σε κατοικημένες περιοχές όπου η ηλεκτρική ενέργεια παρέχεται από κάποιο δημόσιο σύστημα χαμηλής τάσης. Θα ήταν δυνητικά δύσκολο να εξασφαλιστεί η ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα των συσκευών κατηγορίας A σε αυτές τις περιοχές, εξαιτίας των παρεμβολών που εκπέμπονται και προσάγονται.

Δείτε το κεφάλαιο για περισσότερες πληροφορίες: ΠΙΝΑΚΊΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ ή ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ.

1.7.2 Εγκατάσταση, χρήση και αξιολόγηση του χώρου

Η συσκευή αυτή κατασκευάζεται σύμφωνα με τις οδηγίες του εναρμονισμένου προτύπου EN 60974-10/A1:2015 και κατατάσσεται στην “ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ Α”. Η συσκευή πρέπει να προορίζεται μόνο για επαγγελματική χρήση, σε βιομηχανικό περιβάλλον. Ο κατασκευαστής δε φέρει καμία ευθύνη για βλάβες που ενδεχομένως προκληθούν εξαιτίας της χρήσης της διάταξης μέσα σε κατοικίες.



Ο χρήστης πρέπει να έχει εμπειρία στον τομέα αυτό και θεωρείται υπεύθυνος για την εγκατάσταση και τη χρήση της συσκευής, σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Αν παρατηρηθούν ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές, ο χρήστης πρέπει να λύσει το πρόβλημα με την τεχνική υποστήριξη του κατασκευαστή.



Σε όλες τις περιπτώσεις, οι ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές πρέπει να ελαττωθούν έως το βαθμό στον οποίο που δεν προκαλούν ενόχληση.



Πριν την εγκατάσταση της συσκευής, ο χρήστης πρέπει να εκτιμήσει τα πιθανά ηλεκτρομαγνητικά προβλήματα που θα μπορούσαν να παρουσιαστούν στη γύρω ζώνη και ιδιαίτερα στην υγεία των παρόντων. Για παράδειγμα: άτομα με βηματοδότη (pace-maker) και ακουστικά βαρηκοΐας.

1.7.3 Προληπτικά μέτρα σχετικά με τα καλώδια

Για την ελαχιστοποίηση των επιπτώσεων από τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία, ακολουθείτε τους εξής κανόνες:

- Τυλίγεται και στερεώνεται μαζί, όπου αυτό είναι δυνατό, το καλώδιο γείωσης με το καλώδιο ισχύος.
- Αποφεύγετε το τύλιγμα των καλωδίων γύρω από το σώμα.
- Μη στέκεστε μεταξύ καλωδίου γείωσης και καλωδίου ισχύος (τα δύο καλώδια πρέπει να βρίσκονται από την ίδια πλευρά).
- Τα καλώδια πρέπει να έχουν το μικρότερο δυνατό μήκος, να τοποθετούνται κοντά μεταξύ τους και να μετακινούνται πάνω ή κοντά στην επιφάνεια του δαπέδου.
- Τοποθετείτε την διάταξη σε κάποια απόσταση από το σημείο συγκόλλησης.
- Τα καλώδια πρέπει να είναι τοποθετημένα μακριά από ενδεχόμενα άλλα καλώδια.

1.7.4 Ισοδυναμική σύνδεση (γείωση)

Πρέπει να εκτιμήσετε αν είναι απαραίτητη η γείωση όλων των μεταλλικών εξαρτημάτων της εγκατάστασης συγκόλλησης και της γύρω περιοχής. Τηρήστε τους τοπικούς τεχνικούς κανονισμούς περί ισοδυναμικής σύνδεσης (γείωσης).

1.7.5 γείωση του κατεργαζόμενου κομματιού

Όπου το υπό επεξεργασία κομμάτι δεν είναι γειωμένο, για λόγους ηλεκτρικής ασφαλείας ή εξαιτίας των διαστάσεων και της θέσης του, η σύνδεση γείωσης μεταξύ τεμαχίου και εδάφους μπορεί να μειώσει τις εκπομπές. Απαιτείται προσοχή, ώστε η γείωση του κατεργαζόμενου κομματιού να μην αυξάνει τον κίνδυνο ατυχήματος για το χειριστή ή να προκαλεί βλάβες σε άλλες ηλεκτρικές συσκευές. Τηρήστε τους τοπικούς τεχνικούς κανονισμούς περί ισοδυναμικής σύνδεσης (γείωσης).

1.7.6 Θωράκιση

Η επιλεκτική θωράκιση άλλων καλωδίων και συσκευών στη γύρω περιοχή μπορεί να μειώσει τα προβλήματα παρεμβολών. Σε ειδικές εφαρμογές, θα μπορούσε να ληφθεί υπόψη η θωράκιση όλης της διάταξης συγκόλλησης.

1.8 Βαθμός προστασίας IP



IP23S

- Περίβλημα που αποτρέπει την τυχαία πρόσβαση σε επικίνδυνα μέρη κάποιου δάχτυλου ή κάποιου ξένου σώματος με διάμετρο ίση ή μεγαλύτερη από 12,5 mm.
- Περίβλημα προστατευμένο από βροχή που πέφτει με γωνία 60°.
- Περίβλημα που αποτρέπει τις βλαβερές συνέπειες της εισόδου νερού, όταν τα κινούμενα μέρη της συσκευής είναι ακίνητα.

1.9 Διάθεση



Μην απορρίπτετε την ηλεκτρική συσκευή με τα κοινά απόβλητα!

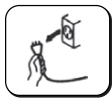
Σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2012/19/ΕΕ σχετικά με τα απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού, και για την εφαρμογή της βάσει της εθνικής νομοθεσίας, ο ηλεκτρικός εξοπλισμός που φτάνει στο τέλος του κύκλου ζωής του, πρέπει να συλλέγεται χωριστά και να παραδίδεται σε κέντρο ανάκτησης και διάθεσης. Ο ιδιοκτήτης της συσκευής οφείλει να αναζητήσει τα εξουσιοδοτημένα κέντρα συλλογής απευθυνόμενος στις τοπικές αρχές. Η εφαρμογή της Ευρωπαϊκής Οδηγίας θα επιτρέψει την καλύτερη προστασία του περιβάλλοντος και της υγείας του ανθρώπου.

» Για περισσότερες πληροφορίες, επισκεφθείτε την ιστοσελίδα.

2. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ



Η εγκατάσταση μπορεί να γίνει μόνο από έμπειρο προσωπικό, εξουσιοδοτημένο από τον κατασκευαστή.



Πριν την εγκατάσταση, βεβαιωθείτε ότι η γεννήτρια είναι αποσυνδεδεμένη από το ηλεκτρικό δίκτυο.

2.1 Τρόπος ανύψωσης, μεταφοράς και εκφόρτωσης

- Η διάταξη διαθέτει μια χειρολαβή, που επιτρέπει τη μετακίνησή της με το χέρι.
- Η διάταξη δεν διαθέτει ειδικά εξαρτήματα για την ανύψωση.
- Χρησιμοποιήστε ένα κλαρκ εκτελώντας προσεκτικά τη μετακίνηση, έτσι ώστε να αποφευχθεί η ανατροπή της γεννήτριας.



Μην υποτιμάτε το βάρος της διάταξης (βλ. τεχνικά χαρακτηριστικά).

Κατά την ανύψωση, κανένα άτομο δεν πρέπει να βρίσκεται κάτω από το φορτίο.

Αποφύγετε την πτώση της διάταξης και μην την αποθέτετε με δύναμη στο δάπεδο.

2.2 Τοποθέτηση της διάταξης



Τηρήστε τους εξής κανόνες:

- Εύκολη πρόσβαση στα όργανα ελέγχου και τις συνδέσεις.
- Μην τοποθετείτε τον εξοπλισμό σε στενούς χώρους.
- Μην τοποθετείτε ποτέ τη διάταξη πάνω σε μια επιφάνεια με κλίση μεγαλύτερη από 10° ως προς το οριζόντιο επίπεδο.
- Τοποθετήστε τη διάταξη σε χώρο στεγνό, καθαρό και με επαρκή εξαερισμό.
- Προστατέψτε τη διάταξη από τη βροχή και τον ήλιο.

2.3 Σύνδεση



Οι κινητές μονάδες τροφοδοτούνται αποκλειστικά με χαμηλή τάση.

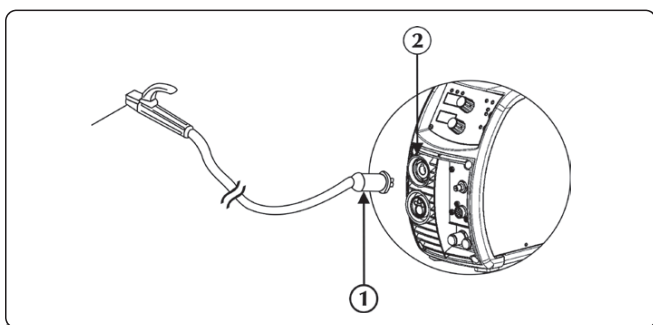
2.4 θέση σε λειτουργία

2.4.1 Σύνδεση για συγκόλληση MMA



Η σύνδεση που απεικονίζεται έχει σαν αποτέλεσμα συγκόλληση με ανάστροφη πολικότητα.

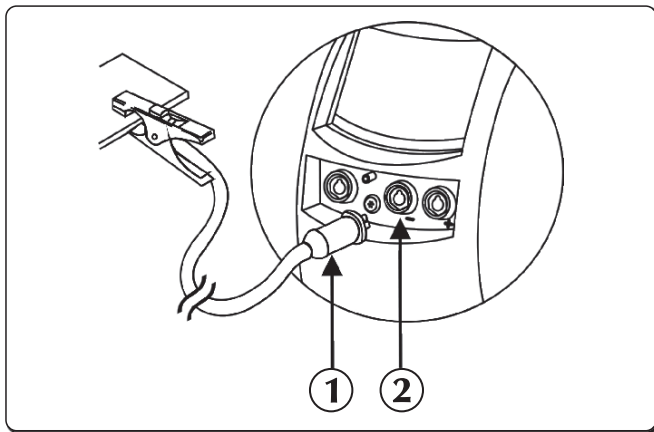
Για να εκτελέσετε μία συγκόλληση με κανονική (άμεση) πολικότητα, αντιστρέψτε τη σύνδεση.



① Βύσμα τσιμπίδας ηλεκτροδίου

② θετική υποδοχή ισχύος (+)

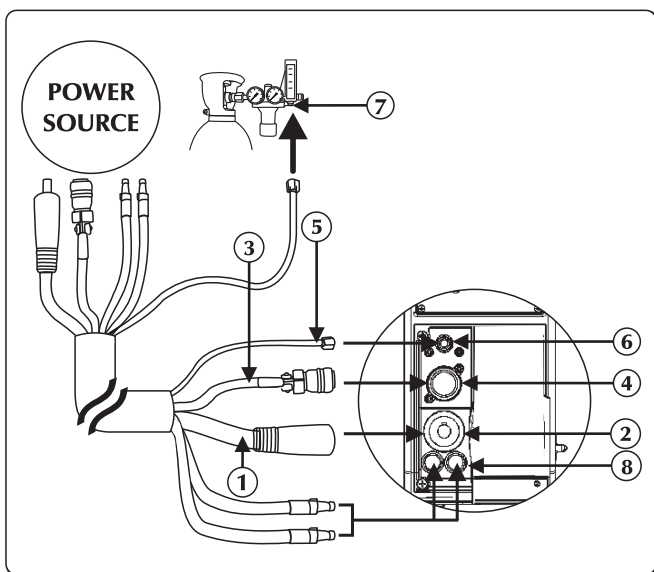
- ▶ Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου της τσιμπίδας ηλεκτροδίου στη θετική υποδοχή (+) του WF. Βάλτε το βύσμα και γυρίστε δεξιόστροφα, έως ότου ασφαλισουν τα δύο μέρη.





- ① Βύσμα τσιμπίδας γείωσης
- ② αρνητική υποδοχή ισχύος (-)

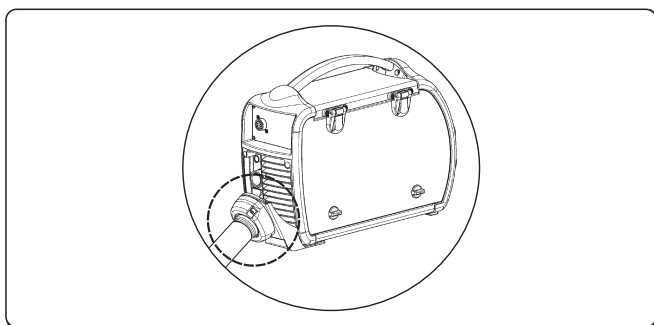
► Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου της τσιμπίδας σώματος στην αρνητική υποδοχή (-) της γεννήτριας. Βάλτε το βύσμα και γυρίστε δεξιόστροφα, έως ότου ασφαλίσουν τα δύο μέρη.

2.4.2 Σύνδεση για συγκόλληση MIG/MAG

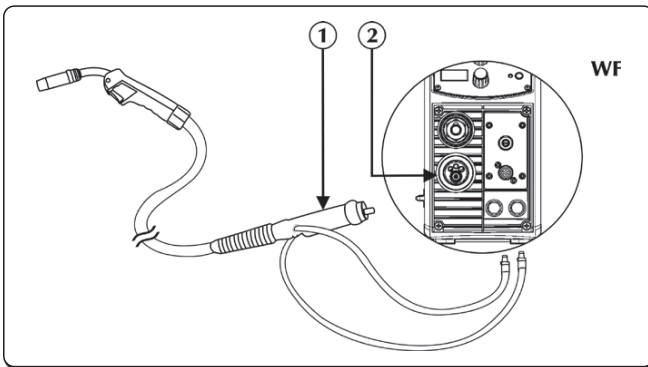


- ① Καλωδίου ισχύος
- ② θετική υποδοχή ισχύος (+)
- ③ Καλώδιο σήματος
- ④ είσοδος καλωδίου σήματος
- ⑤ Σωλήνας αερίου
- ⑥ Αερίου ρακόρ/σύνδεσμο
- ⑦ Ρακόρ τροφοδοσίας αερίου
- ⑧ Ρακόρ ψυκτικού υγρού



- Συνδέστε το καλώδιο ισχύος της δέσμης καλωδίων στην ειδική υποδοχή. Βάλτε το βύσμα και γυρίστε δεξιόστροφα, έως ότου ασφαλίσουν τα δύο μέρη.
- Συνδέστε το καλώδιο σήματος, της δέσμης καλωδίων, στο ειδικό βύσμα σύνδεσης. Βάλτε το βύσμα και γυρίστε το δακτύλιο δεξιόστροφα, έως ότου ασφαλίσουν τα δύο μέρη.
- Συνδέστε το σωλήνα αερίου της δέσμης καλωδίων στο μειωτήρα πίεσης της φιάλης ή στο ρακόρ τροφοδοσίας αερίου. Ρυθμίστε τη ροή αερίου από 10 έως 30 λίτρα/λεπτό.
- Συνδέστε το σωλήνα προσαγωγής ψυκτικού υγρού, της δέσμης καλωδίων (μπλε χρώματος), στο ειδικό ρακόρ/σύνδεσμο (μπλε χρώματος - σύμβολο )
- Συνδέστε το σωλήνα επιστροφής ψυκτικού υγρού, της δέσμης καλωδίων (κόκκινου χρώματος), στο ειδικό ρακόρ/σύνδεσμο (κόκκινου χρώματος - σύμβολο )

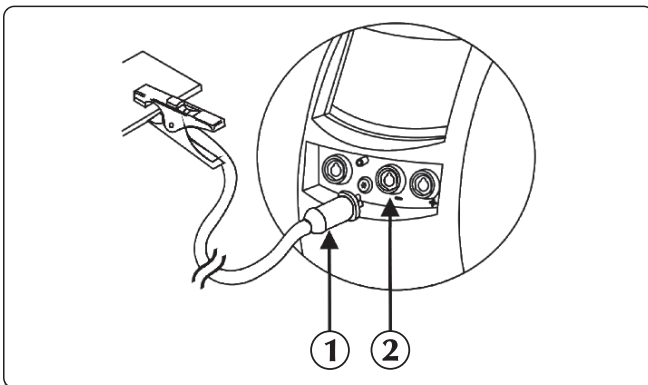


βλ. παράγραφο «Εγκατάσταση αξεσουάρ».



- ① υποδοχή σύνδεσης τσιμπίδας
- ② Συνδετήρας

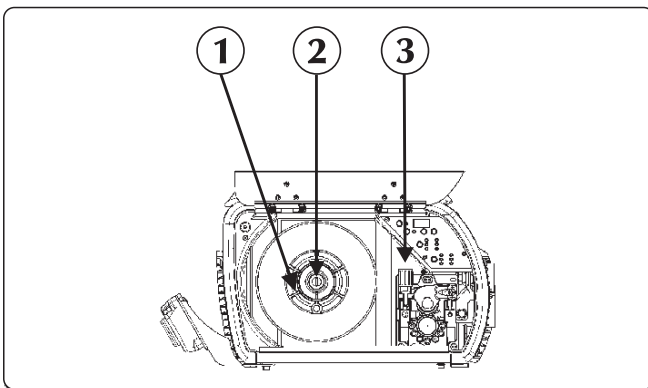
- ▶ Συνδέστε το σωλήνα επιστροφής ψυκτικού υγρού της τσιμπίδας (κόκκινου χρώματος), στο ειδικό ρακόρ/σύνδεσμο (κόκκινου χρώματος - σύμβολο ).
- ▶ Συνδέστε το σωλήνα προσαγωγής ψυκτικού υγρού της τσιμπίδας (μπλε χρώματος), στο ειδικό ρακόρ/σύνδεσμο (μπλε χρώματος - σύμβολο ).
- ▶ Συνδέστε την τσιμπίδα MIG/MAG στην υποδοχή, προσέχοντας ιδιαίτερα, ώστε να βιδώσετε εντελώς το δακτύλιο στερέωσης.



- ① Βύσμα τσιμπίδας γείωσης
- ② αρνητική υποδοχή ισχύος (-)

- ▶ Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου της τσιμπίδας σώματος στην αρνητική υποδοχή (-) της γεννήτριας. Βάλτε το βύσμα και γυρίστε δεξιόστροφα, έως ότου ασφαλίσουν τα δύο μέρη.

Χώρος κινητήρα

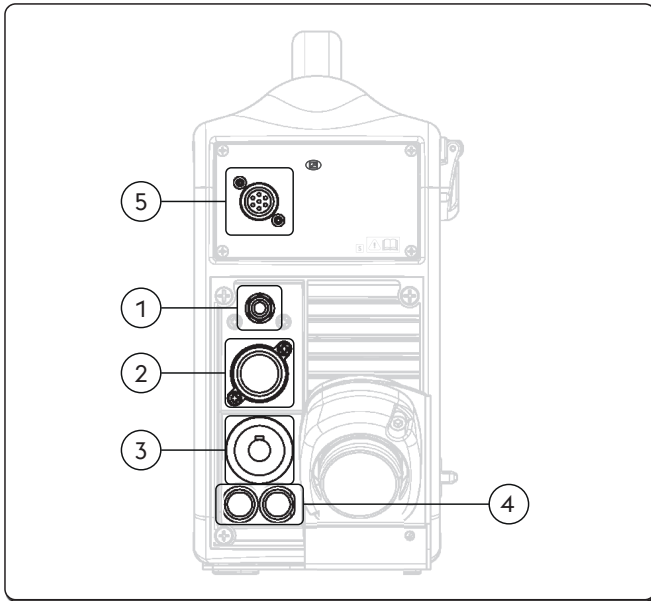


- ① Δακτύλιο
- ② βίδα φρένου
- ③ στήριγμα προώθησης του ηλεκτρομειωτήρα

- ▶ Ανοίξτε το δεξιό πλευρικό τοίχωμα.
- ▶ Βεβαιωθείτε ότι ο λαιμός του ράουλου είναι κατάλληλος για τη διάμετρο του σύρματος που θέλετε να χρησιμοποιήσετε.
- ▶ Ξεβιδώστε το δακτύλιο, από τη βάση του καρουλιού, και τοποθετήστε το καρούλι.
- ▶ Βάλτε τον πείρο του άξονα μέσα στην υποδοχή του, τοποθετήστε το καρούλι, τοποθετήστε ξανά το δακτύλιο και ρυθμίστε τη βίδα φρένου.
- ▶ Ξεμπλοκάρτε το στήριγμα προώθησης του ηλεκτρομειωτήρα. Περάστε την άκρη του σύρματος μέσα από το δακτύλιο-οδηγό, συνεχίστε πάνω από το ραουλάκι και μετά στη υποδοχή της τσιμπίδας. Μπλοκάρτε στη θέση του το στήριγμα προώθησης, αφού βεβαιωθείτε ότι το σύρμα έχει μπει στο λαιμό των ράουλων.
- ▶ Πατήστε το πλήκτρο προώθησης του σύρματος, για να φορτώσετε το σύρμα στην τσιμπίδα.
- ▶ Ρυθμίστε τη ροή αερίου από 10 έως 30 λίτρα/λεπτό.

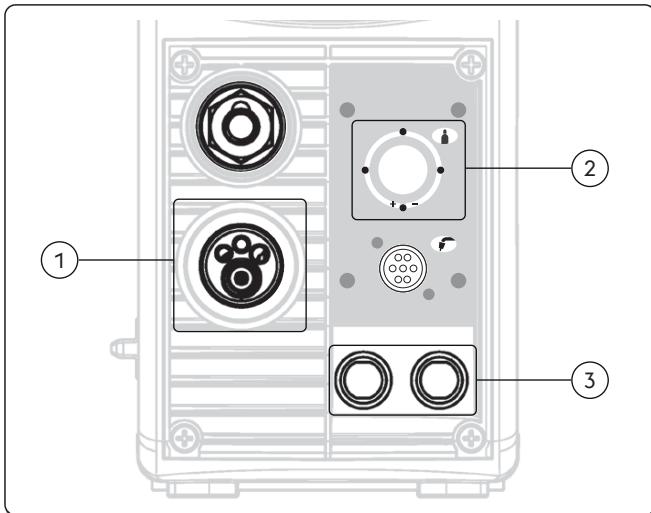
3. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΔΙΑΤΑΞΗΣ

3.1 Πίσω πάνελ



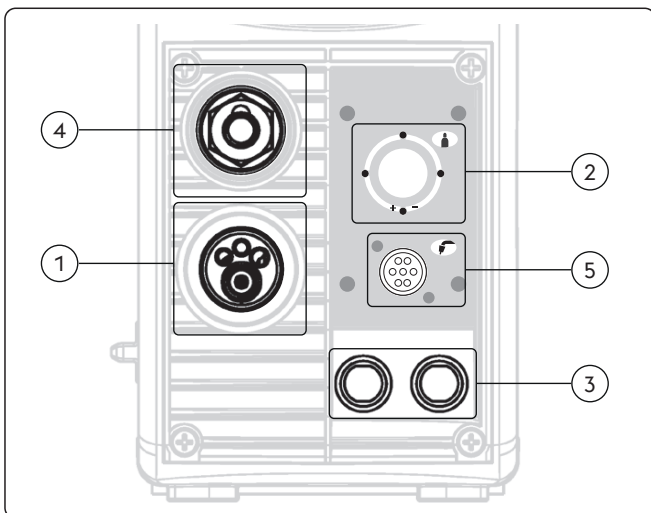
- ① Σύνδεση αερίου
- ② Είσοδος καλωδίου σήματος (CAN-BUS) (Δέσμη καλωδίων)
- ③ Είσοδος καλωδίου ισχύος (Δέσμη καλωδίων)
- ④ Είσοδος/έξοδος ψυκτικού υγρού
- ⑤ Εξωτερικές διατάξεις (RC)

3.2 Πίνακας υποδοχών WF NX 230 Classic/Smart



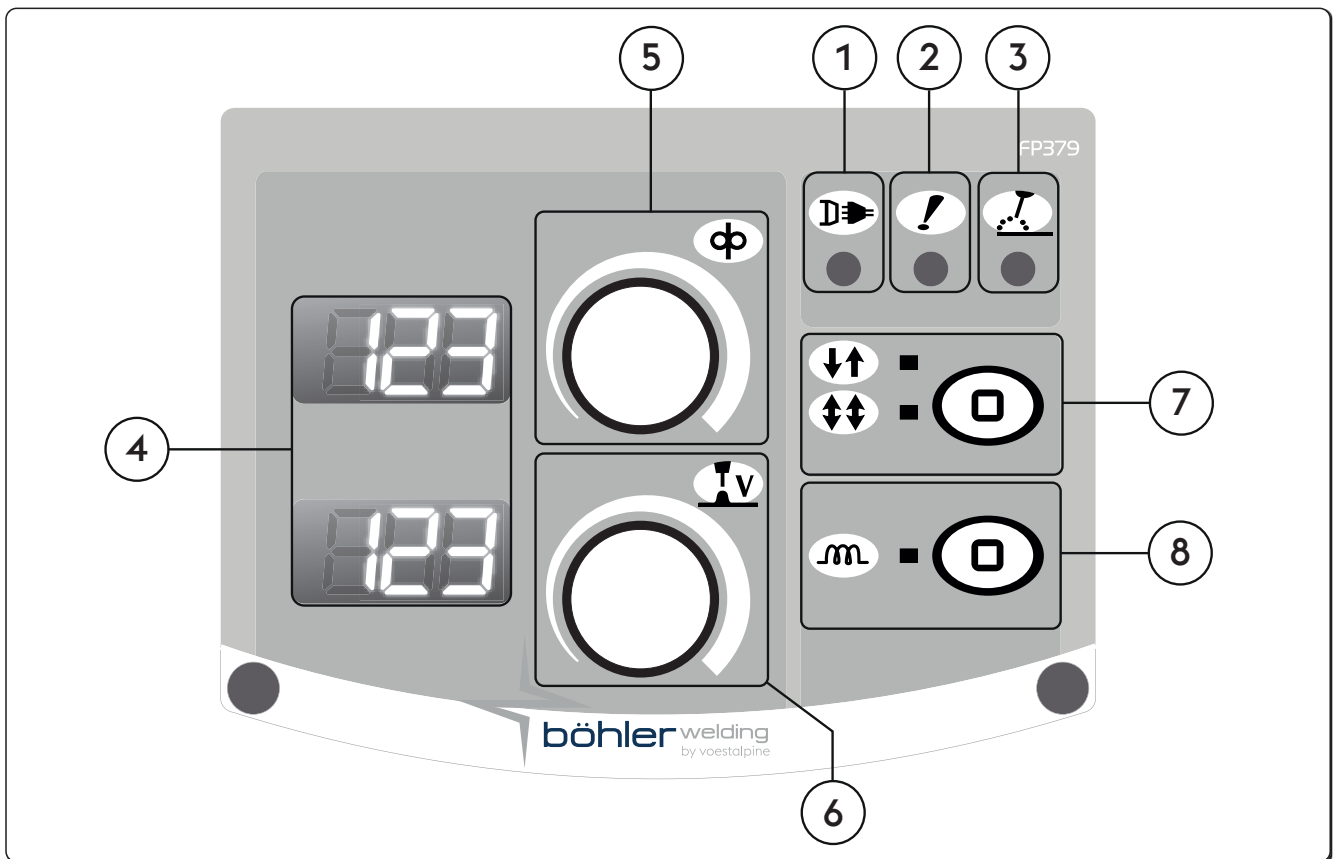
- ① υποδοχή σύνδεσης τσιμπίδας
Επιτρέπει τη σύνδεση της τσιμπίδας MIG/MAG.
- ② Ρυθμιστής ροής αερίου
- ③ Ρακόρ ψυκτικού υγρού

3.3 Πίνακας υποδοχών WF NX 230 SteelDrive



- ① υποδοχή σύνδεσης τσιμπίδας
Επιτρέπει τη σύνδεση της τσιμπίδας MIG/MAG.
- ② Ρυθμιστής ροής αερίου
- ③ Ρακόρ ψυκτικού υγρού
- ④ θετική υποδοχή ισχύος (+)
- ⑤ είσοδος καλωδίου σήματος

3.4 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 Classic



- 1 **LED τροφοδοσίας**
Υποδεικνύει ότι η διάταξη είναι συνδεδεμένη με το δίκτυο και τροφοδοτείται κανονικά.
- 2 **LED γενικού συναγερμού**
Υποδεικνύει ότι επενέβη κάποια διάταξη ασφαλείας (π.χ., θερμικό).
- 3 **LED ενεργοποιημένης ισχύος**
Υποδεικνύει την παρουσία τάσης στις υποδοχές εξόδου της διάταξης.
- 4 **Οθόνη 7 τμημάτων**
Επιτρέπει την εμφάνιση των γενικών στοιχείων την μηχανής συγκόλλησης, κατά την εκκίνηση, τις ρυθμίσεις και τις καταγραφόμενες τιμές του ρεύματος και της τάσης, κατά τη συγκόλληση, καθώς και τους κωδικούς συναγερμού.
- 5 **Κύριος διακόπτης ρύθμισης**
Επιτρέπει την αδιάλειπτη τροφοδοσία του ρεύματος συγκόλλησης.
Επιτρέπει την είσοδο στο set up, την επιλογή και τη ρύθμιση των παραμέτρων συγκόλλησης.
Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος.
- 6 **Κύριος διακόπτης ρύθμισης**
Επιτρέπει τη ρύθμιση της τάσης του τόξου.
Επιτρέπει τη ρύθμιση του μήκους του τόξου, κατά τη συγκόλληση.
Υψηλή τάση = μακρύ τόξο
Χαμηλή τάση = κοντό τόξο

| Ελάχιστη | Μέγιστη |
|----------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Τρόπος συγκόλλησης



2 Χρόνοι

Σε δύο χρόνους, το πάτημα του πλήκτρου προκαλεί τη ροή του αερίου, ενεργοποιεί την τάση πάνω στο σύρμα και το προωθεί.

Μόλις αφεθεί, το αέριο, η τάση και η πρόωση του σύρματος απενεργοποιούνται.



4 Χρόνοι

Κατά τον τρόπο "4 Χρόνοι", το πρώτο πάτημα του πλήκτρου προκαλεί τη ροή του αερίου, πραγματοποιώντας ένα χειροκίνητο pre-gas. Μόλις αφεθεί, ενεργοποιείται η τάση στο σύρμα και η πρόωσή του. Με το επόμενο πάτημα του πλήκτρου, σταματάει το σύρμα και αρχίζει η τελική διαδικασία, που μηδενίζει το ρεύμα. Με την οριστική απελευθέρωση του πλήκτρου, σταματάει η ροή του αερίου.

8 Επαγωγή

Επιτρέπει την ηλεκτρονική ρύθμιση της επαγωγής σειράς του κυκλώματος συγκόλλησης.

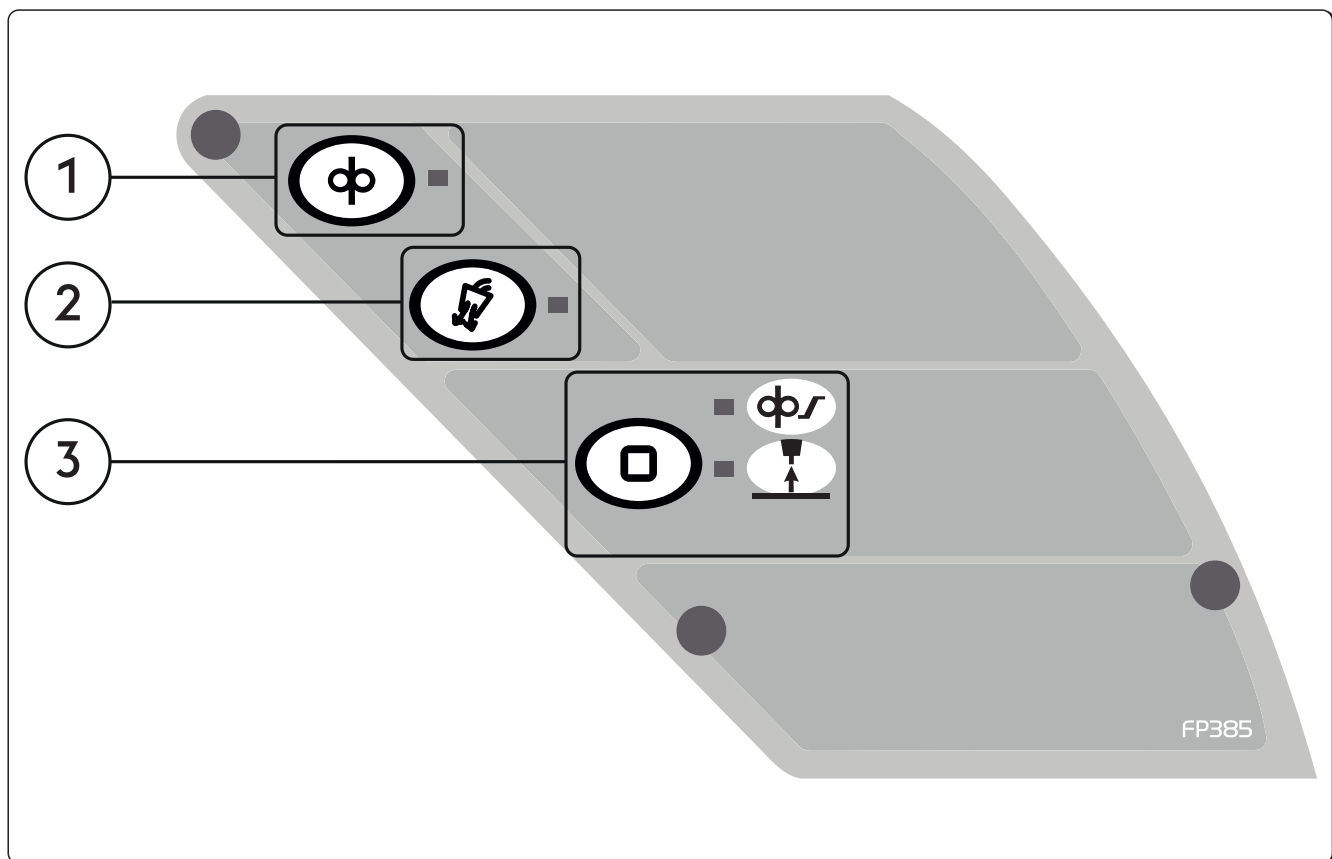
Επιτρέπει την επίτευξη ενός πολύ ή λίγο γρήγορου τόξου, έτσι ώστε να αντισταθμίζει τις κινήσεις του συγκολλητή και της φυσιολογικής αστάθειας της συγκόλλησης.

Χαμηλή επαγωγή = αντιδραστικό τόξο (περισσότερα πιτσιλίσματα).

Υψηλή επαγωγή = λίγο αντιδραστικό τόξο (περιορισμένα πιτσιλίσματα).

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.5 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 Classic



1 Προώθηση σύρματος

Επιτρέπει την χειροκίνητη προώθηση του σύρματος, χωρίς ροή αερίου και τάση στο σύρμα.

Επιτρέπει την εισαγωγή του σύρματος μέσα στο περίβλημα της τοιμπίδας, κατά τα στάδια προετοιμασίας της συγκόλλησης.

2 **Πλήκτρο τεστ αερίου**

Επιτρέπει την απομάκρυνση των ακαθαρσιών από το κύκλωμα του αερίου και την πραγματοποίηση, χωρίς ισχύ στην έξοδο, των απαραίτητων προκαταρκτικών ρυθμίσεων πίεσης και παροχής του αερίου.

3 **Soft start**

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος, κατά τα στάδια πριν την έναυση. Επιτρέπει την έναυση με μειωμένη ταχύτητα, έτσι ώστε να είναι ομαλότερη και με λιγότερα πιτσιλίσματα. Τιμή παραμέτρου σε ποσοστό προγραμματισμένης ταχύτητας σύρματος (%)

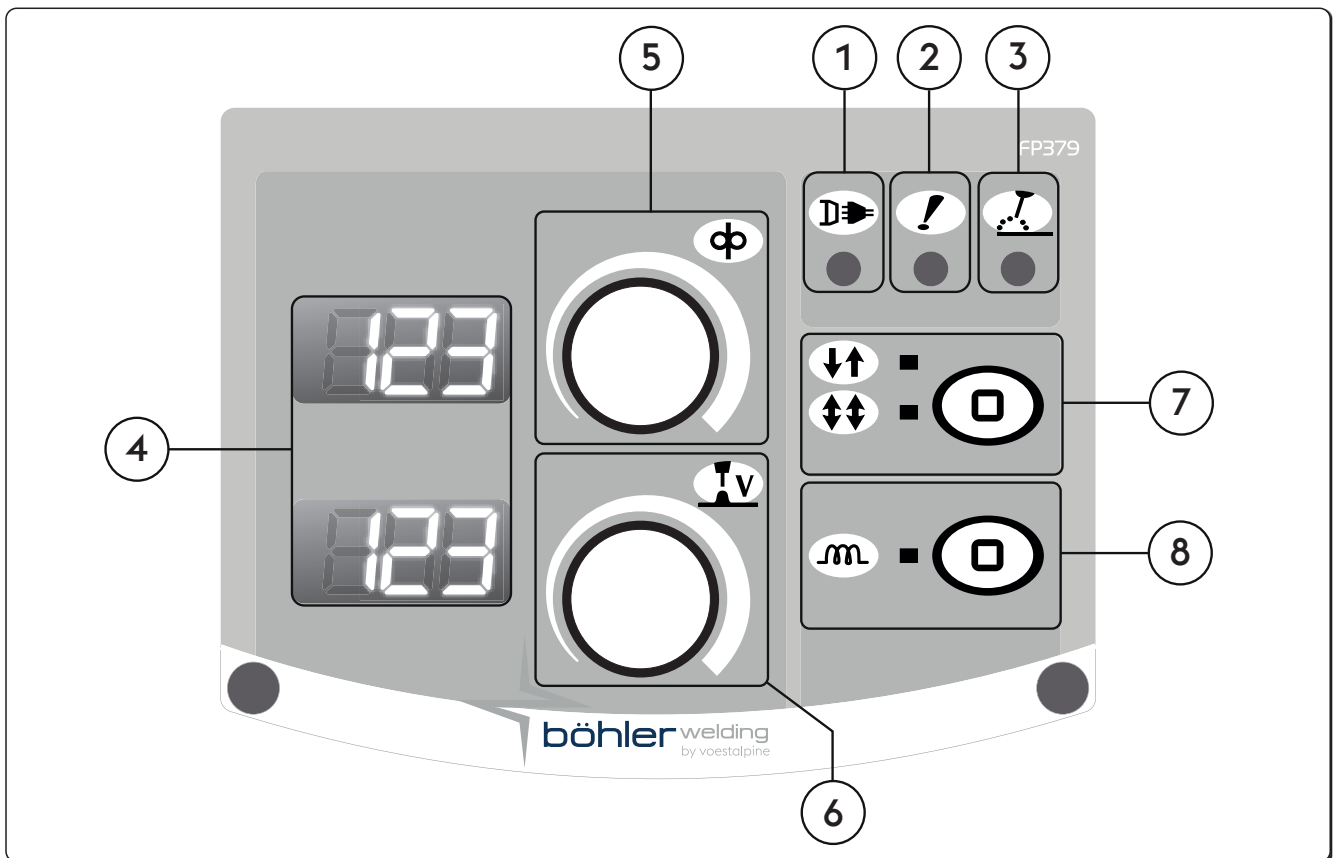
| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

Burn back

Επιτρέπει τη ρύθμιση του χρόνου θέρμανσης του σύρματος, αποτρέποντας την προσκόλληση στο τέλος της συγκόλλησης.

Επιτρέπει τη ρύθμιση του μήκους του σύρματος που προεξέχει από την τσιμπίδα.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

3.6 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 Smart

1 **LED τροφοδοσίας**

Υποδεικνύει ότι η διάταξη είναι συνδεδεμένη με το δίκτυο και τροφοδοτείται κανονικά.

2 **LED γενικού συναγερμού**

Υποδεικνύει ότι επενέβη κάποια διάταξη ασφαλείας (π.χ., θερμικό).

3 **LED ενεργοποιημένης ισχύος**

Υποδεικνύει την παρουσία τάσης στις υποδοχές εξόδου της διάταξης.

4 Οθόνη 7 τμημάτων

Επιτρέπει την εμφάνιση των γενικών στοιχείων την μηχανής συγκόλλησης, κατά την εκκίνηση, τις ρυθμίσεις και τις καταγραφόμενες τιμές του ρεύματος και της τάσης, κατά τη συγκόλληση, καθώς και τους κωδικούς συναγερμού.

5 Κύριος διακόπτης ρύθμισης

Επιτρέπει την αδιάλειπτη τροφοδοσία του ρεύματος συγκόλλησης.

Επιτρέπει την είσοδο στο set up, την επιλογή και τη ρύθμιση των παραμέτρων συγκόλλησης.

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος.

6 Κύριος διακόπτης ρύθμισης

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τάσης του τόξου.

Επιτρέπει τη ρύθμιση του μήκους του τόξου, κατά τη συγκόλληση.

Υψηλή τάση = μακρύ τόξο

Χαμηλή τάση = κοντό τόξο

| Ελάχιστη | Μέγιστη |
|----------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

7 Τρόπος συγκόλλησης



2 Χρόνοι

Σε δύο χρόνους, το πάτημα του πλήκτρου προκαλεί τη ροή του αερίου, ενεργοποιεί την τάση πάνω στο σύρμα και το προωθεί.

Μόλις αφεθεί, το αέριο, η τάση και η πρόωση του σύρματος απενεργοποιούνται.



4 Χρόνοι

Κατά τον τρόπο “4 Χρόνοι”, το πρώτο πάτημα του πλήκτρου προκαλεί τη ροή του αερίου, πραγματοποιώντας ένα χειροκίνητο pre-gas. Μόλις αφεθεί, ενεργοποιείται η τάση στο σύρμα και η πρόωσή του. Με το επόμενο πάτημα του πλήκτρου, σταματάει το σύρμα και αρχίζει η τελική διαδικασία, που μηδενίζει το ρεύμα. Με την οριστική απελευθέρωση του πλήκτρου, σταματάει η ροή του αερίου.

8 Επαγωγή

Επιτρέπει την ηλεκτρονική ρύθμιση της επαγωγής σειράς του κυκλώματος συγκόλλησης.

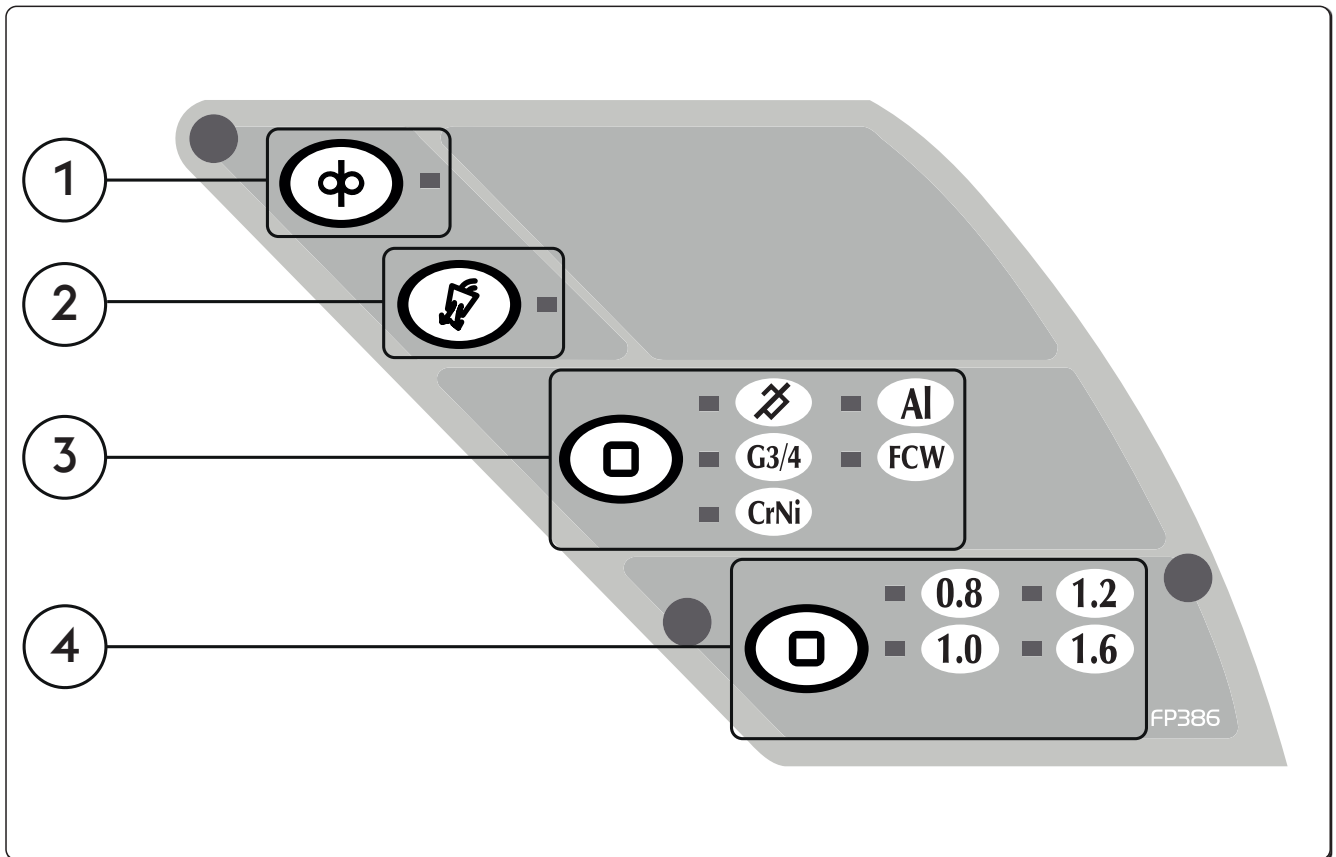
Επιτρέπει την επίτευξη ενός πολύ ή λίγο γρήγορου τόξου, έτσι ώστε να αντισταθμίζει τις κινήσεις του συγκολλητή και της φυσιολογικής αστάθειας της συγκόλλησης.

Χαμηλή επαγωγή = αντιδραστικό τόξο (περισσότερα πιτσιλίσματα).

Υψηλή επαγωγή = λίγο αντιδραστικό τόξο (περιορισμένα πιτσιλίσματα).

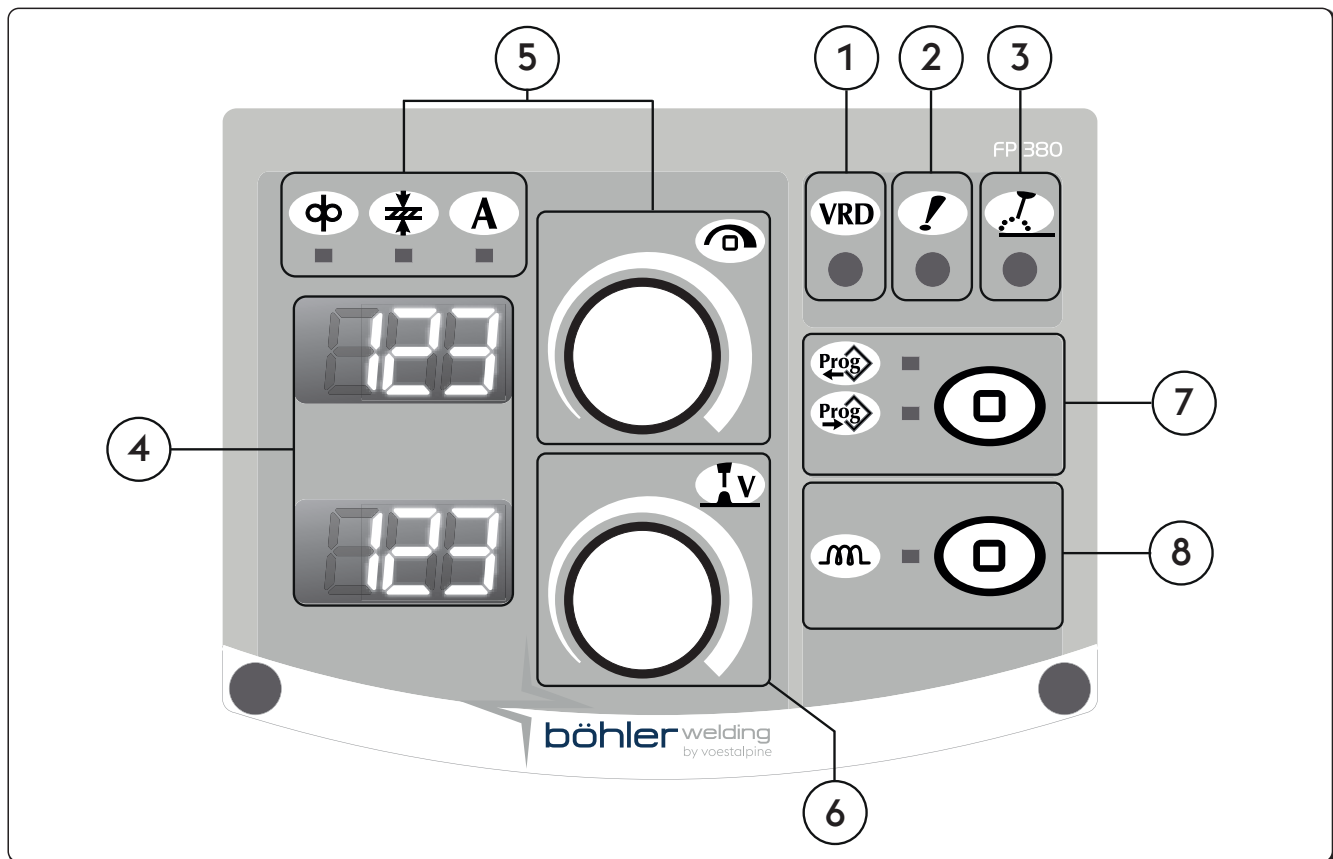
| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.7 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 Smart



- 1 **Πρώθηση σύρματος**
 Επιτρέπει την χειροκίνητη πρόωση του σύρματος, χωρίς ροή αερίου και τάση στο σύρμα.
 Επιτρέπει την εισαγωγή του σύρματος μέσα στο περίβλημα της τσιμπίδας, κατά τα στάδια προετοιμασίας της συγκόλλησης.
- 2 **Πλήκτρο τεστ αερίου**
 Επιτρέπει την απομάκρυνση των ακαθαρσιών από το κύκλωμα του αερίου και την πραγματοποίηση, χωρίς ισχύ στην έξοδο, των απαραίτητων προκαταρκτικών ρυθμίσεων πίεσης και παροχής του αερίου.
- 3 **Πλήκτρο συνεργικής λειτουργίας**
 Επιτρέπει τη επιλογή της διαδικασίας χειροκίνητου MIG (off) ή συνεργικού MIG (6), καθορίζοντας το προς συγκόλληση υλικό.
- Διαδικασία χειροκίνητου MIG
 - Διαδικασία συνεργικού MIG, συγκόλληση ανθρακούχου χάλυβα
 - Διαδικασία συνεργικού MIG, συγκόλληση ανοξειδωτου χάλυβα
 - Διαδικασία συνεργικού MIG, συγκόλληση αλουμινίου
 - Συνεργική διαδικασία MIG, συγκόλληση συρμάτων με πυρήνα
- 4 **Διάμετρος σύρματος**
 Επιτρέπει την επιλογή της διαμέτρου το χρησιμοποιούμενου σύρματος (mm).
-

3.8 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 SteelDrive



- ① **VRD (Voltage Reduction Device)**
 Διάταξη μείωσης τάσης
 Επισημαίνει ότι η τάση εν κενώ της διάταξης είναι υπό έλεγχο.
- ② **LED γενικού συναγερμού**
 Υποδεικνύει ότι επενέβη κάποια διάταξη ασφαλείας (π.χ., θερμικό).
- ③ **LED ενεργοποιημένης ισχύος**
 Υποδεικνύει την παρουσία τάσης στις υποδοχές εξόδου της διάταξης.
- ④ **0000** **Οθόνη 7 τμημάτων**
 Επιτρέπει την εμφάνιση των γενικών στοιχείων την μηχανής συγκόλλησης, κατά την εκκίνηση, τις ρυθμίσεις και τις καταγραφόμενες τιμές του ρεύματος και της τάσης, κατά τη συγκόλληση, καθώς και τους κωδικούς συναγερμού.
- ⑤ **Κύριος διακόπτης ρύθμισης**
 Επιτρέπει την αδιάλειπτη τροφοδοσία του ρεύματος συγκόλλησης.
 Επιτρέπει την είσοδο στο set up, την επιλογή και τη ρύθμιση των παραμέτρων συγκόλλησης.
Επιλογή παραμέτρων

 - φ** **Ταχύτητα σύρματος**
 Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος.
 - A** **Ρεύμα συγκόλλησης**
 Επιτρέπει τη ρύθμιση και την εμφάνιση του ρεύματος συγκόλλησης.
 - ⚡** **Πάχος κομματιού**
 Επιτρέπει τον προγραμματισμό του πάχους του προς συγκόλληση κομματιού.
 Επιτρέπει τη ρύθμιση της διάταξης ανάλογα με τα χαρακτηριστικά του προς συγκόλληση κομματιού.

6



Κύριος διακόπτης ρύθμισης

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τάσης του τόξου.
Επιτρέπει τη ρύθμιση του μήκους του τόξου, κατά τη συγκόλληση.
Υψηλή τάση = μακρύ τόξο
Χαμηλή τάση = κοντό τόξο

Χειροκίνητο MIG/MAG

| Ελάχιστη | Μέγιστη |
|----------|---------|
| 5 V | 55.5 V |

Συνεργικό MIG/MAG

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

7



Πλήκτρο job



Αποθήκευση προγράμματος στη μνήμη

Μπείτε στη σελίδα "αποθήκευση προγράμματος στη μνήμη", πατώντας το πλήκτρο για 1 τουλάχιστον δευτερόλεπτο. Έξτε το πρόγραμμα (ή την κενή θέση μνήμης) που θέλετε, περιστρέφοντας το encoder. Επιβεβαιώστε την ενέργεια πιέζοντας το πλήκτρο encoder.



Ανοιγμα προγραμμάτων

Ανοίξτε το 1° διαθέσιμο πρόγραμμα, πατώντας το πλήκτρο, πατώντας το πλήκτρο. Επιλέξτε το επιθυμητό πρόγραμμα, πατώντας το πλήκτρο. Επιλέξτε το πρόγραμμα που θέλετε, περιστρέφοντας το encoder. Εμφανίζονται μόνο οι θέσεις μνήμης που περιέχουν κάποιο πρόγραμμα (οι κενές θέσεις παραλείπονται αυτόματα).

8

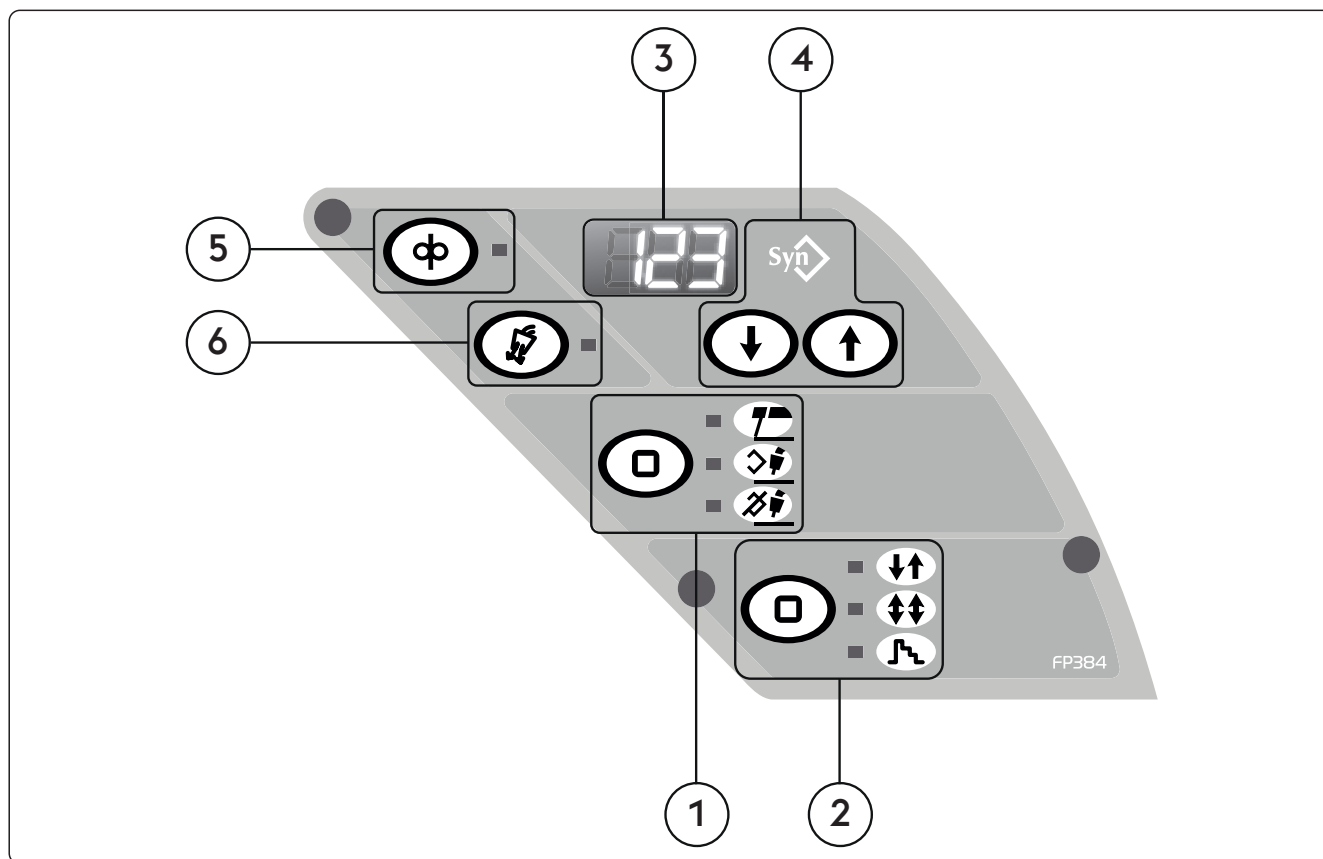


Επαγωγή

Επιτρέπει την ηλεκτρονική ρύθμιση της επαγωγής σειράς του κυκλώματος συγκόλλησης.
Επιτρέπει την επίτευξη ενός πολύ ή λίγο γρήγορου τόξου, έτσι ώστε να αντισταθμίζει τις κινήσεις του συγκολλητή και της φυσιολογικής αστάθειας της συγκόλλησης.
Χαμηλή επαγωγή = αντιδραστικό τόξο (περισσότερα πιτσιλίσματα).
Υψηλή επαγωγή = λίγο αντιδραστικό τόξο (περιορισμένα πιτσιλίσματα).




| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

3.9 Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 SteelDrive



1 Διαδικασία συγκόλλησης

Επιτρέπει την επιλογή της διαδικασίας συγκόλλησης

-  MMA (με ηλεκτρόδιο)
-  Συνεργικό MIG/MAG
-  Χειροκίνητο MIG/MAG

2 **Τρόπος συγκόλλησης**

2 Χρόνοι

Σε δύο χρόνους, το πάτημα του πλήκτρου προκαλεί τη ροή του αερίου, ενεργοποιεί την τάση πάνω στο σύρμα και το προωθεί. Μόλις αφεθεί, το αέριο, η τάση και η πρόωση του σύρματος απενεργοποιούνται.


4 Χρόνοι

Κατά τον τρόπο "4 Χρόνοι", το πρώτο πάτημα του πλήκτρου προκαλεί τη ροή του αερίου, πραγματοποιώντας ένα χειροκίνητο pre-gas. Μόλις αφεθεί, ενεργοποιείται η τάση στο σύρμα και η πρόωσή του. Με το επόμενο πάτημα του πλήκτρου, σταματάει το σύρμα και αρχίζει η τελική διαδικασία, που μηδενίζει το ρεύμα. Με την οριστική απελευθέρωση του πλήκτρου, σταματάει η ροή του αερίου.


Crater filler

Επιτρέπει την πραγματοποίηση μία συγκόλλησης με τρεις διαφορετικές κλίμακες ισχύος, η επιλογή και η διαχείριση των οποίων γίνεται απευθείας από το συγκολλητή, από το κουμπί της τσιμπίδας. Με το πρώτο πάτημα του κουμπιού της τσιμπίδας αρχίζει η ροή αερίου, ενεργοποιείται η τάση πάνω στο σύρμα και αυτό προωθείται με την ταχύτητα που καθορίστηκε στην παράμετρο "αρχική αύξηση" (στο set up) και με τις σχετικές συνεργικές τιμές των παραμέτρων συγκόλλησης. Μόλις αφεθεί το κουμπί της τσιμπίδας, η ταχύτητα σύρματος και οι σχετικές συνεργικές παράμετροι μεταβαίνουν αυτόματα στις αρχικές τιμές που καθορίστηκαν στον πίνακα ελέγχου. Με το επόμενο πάτημα του κουμπιού της τσιμπίδας, η ταχύτητα σύρματος και οι σχετικές συνεργικές παράμετροι προσαρμόζονται στις τιμές που προκαθορίστηκαν στην παράμετρο (στο set up) crater filler. Μόλις αφεθεί το κουμπί της τσιμπίδας, σταματάει η πρόωση του σύρματος και η παροχή ισχύος, και εκτελείται το burn back και το post gas.

3 **Οθόνη 7 τμημάτων**

Επιτρέπει την εμφάνιση των γενικών στοιχείων την μηχανής συγκόλλησης, κατά την εκκίνηση, τις ρυθμίσεις και τις καταγραφόμενες τιμές του ρεύματος και της τάσης, κατά τη συγκόλληση, καθώς και τους κωδικούς συναγερμού.

4 **Πλήκτρο job**


Επιτρέπει την επιλογή του επιθυμητού προγράμματος συγκόλλησης, μέσω της εισαγωγής μερικών απλών πληροφοριών

- Τύπος σύρματος
- Τύπος αερίου
- Διάμετρος σύρματος

| TERRA NX PME | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
RapiDeep UniversalArc (rd) "r."
PulsDrive UniversalArc (Pd) "p."
QuickPulse UniversalArc (qP) "q."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."
PulsDrive BohlerArc (Pdb) "p."
QuickPulse BohlerArc (qPb) "q."

| TERRA NX MSE | | | | |
|----------------------------|------|-----|-----|-----|
| Material | Ø mm | | | |
| | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| G3/4 Si1 CO2 | 01 | 02 | 03 | 04 |
| G3/4 Si1 Ar 18%CO2 | 05 | 06 | 07 | 08 |
| G3/4 Si1 Ar 8%CO2 | 09 | 10 | 11 | 12 |
| BOHLER EMK 8 Ar 18%CO2 | 13 | 14 | 15 | - |
| BOHLER EMK 8 Ar 8%CO2 | 16 | 17 | 18 | - |
| diamondspark52RC Ar 18%CO2 | - | - | 19 | - |
| diamondspark52MC Ar 18%CO2 | - | 20 | 21 | - |
| diamondspark52MC Ar 8%CO2 | - | 22 | 23 | - |
| CrNi 19 9 Ar 2%CO2 | 24 | 25 | 26 | 27 |
| CrNi 19 12 3 Ar 2%CO2 | 28 | 29 | 30 | 31 |
| Union AlMg5 Ar | - | 32 | 33 | 34 |

ArcDrive UniversalArc (Ad) "A."
RapiDeep UniversalArc (rd) "r."

ArcDrive BohlerArc (Adb) "A."
RapiDeep BohlerArc (rdb) "r."

5 **Πρόωση σύρματος**

Επιτρέπει την χειροκίνητη πρόωση του σύρματος, χωρίς ροή αερίου και τάση στο σύρμα. Επιτρέπει την εισαγωγή του σύρματος μέσα στο περίβλημα της τσιμπίδας, κατά τα στάδια προετοιμασίας της συγκόλλησης.

6 **Πλήκτρο τεστ αερίου**

Επιτρέπει την απομάκρυνση των ακαθαρσιών από το κύκλωμα του αερίου και την πραγματοποίηση, χωρίς ισχύ στην έξοδο, των απαραίτητων προκαταρκτικών ρυθμίσεων πίεσης και παροχής του αερίου.

4. ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Με το άναμμα, η γεννήτρια εκτελεί μία σειρά αυτόματων ελέγχων, για να εξακριβώσει την ορθή λειτουργία του συστήματος και όλων των συσκευών που είναι συνδεδεμένες με αυτήν. Κατά το στάδιο αυτό πραγματοποιείται και το τεστ αερίου, για να διαπιστωθεί η σωστή σύνδεση του συστήματος τροφοδοσίας αερίου.

βλ. παράγραφο "οθόνη Μπροστινός πίνακας ελέγχου" "Set up".

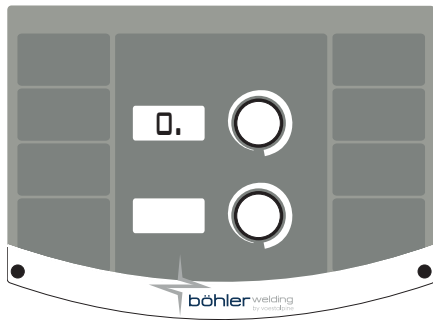
5. SETUP

5.1 Set up και τη ρύθμιση των παραμέτρων

Επιτρέπει τον προγραμματισμό και τη ρύθμιση μιας σειράς πρόσθετων παραμέτρων, για καλύτερη και ακριβέστερη διαχείριση της διάταξης συγκόλλησης.

Οι παράμετροι που εμφανίζονται στο set up είναι οργανωμένες ως προς την επιλεγμένη διαδικασία συγκόλλησης και διαθέτουν αριθμητική κωδικοποίηση.

Είσοδος στο set up



- ▶ Επιτυγχάνεται πατώντας για 5 δευτερόλεπτα το πλήκτρο encoder.
- ▶ Το μηδέν στο κέντρο της οθόνης 7 χαρακτήρων επιβεβαιώνει την είσοδο

Επιλογή και ρύθμιση της επιθυμητής παραμέτρου

- ▶ Γυρίστε το encoder, έως ότου εμφανιστεί ο αριθμητικός κωδικός της επιθυμητής παραμέτρου.
- ▶ Η παράμετρος υποδεικνύεται με το "." στα δεξιά του αριθμού.
- ▶ Στο σημείο αυτό, με το πάτημα του πλήκτρου encoder, εμφανίζεται η προγραμματισμένη τιμή και η ρύθμιση της επιλεγμένης παραμέτρου.
- ▶ Η είσοδος στο υπομενού της παραμέτρου επιβεβαιώνεται με το σβήσιμο της ένδειξης "." δεξιά του αριθμού

Έξοδος από το set up

- ▶ Για να βγείτε από τις "ρυθμίσεις", πατήστε πάλι το πλήκτρο encoder.
- ▶ Για έξοδο από το set up επιλέξτε την παράμετρο "0" (αποθήκευση και έξοδος) και πατήστε το πλήκτρο encoder.

5.1.1 Κατάλογος παραμέτρων set up (MMA) **SteelDrive**

0 Αποθήκευση και έξοδος

Επιτρέπει την αποθήκευση των αλλαγών και την έξοδο από το set up.

1 Επαναφέρω

Επιτρέπει την επαναφορά όλων των παραμέτρων στις προκαθορισμένες τιμές (default).

3 Hot start

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τιμής hot start σε MMA.

Επιτρέπει την επιλογή περισσότερο ή λιγότερο "θερμής" εκκίνησης στις φάσεις έναυσης του τόξου, διευκολύνοντας τη διαδικασία εκκίνησης (start).

Ηλεκτρόδιο βασικό

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 80% |

Ηλεκτρόδιο κυτταρίνης

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 150% |

Ηλεκτρόδιο CrNi

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 100% |

Ηλεκτρόδιο αλουμινίου

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 120% |

Ηλεκτρόδιο χυτοσιδήρου

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 100% |

Rutile ηλεκτρόδιο

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 80% |

7
Ρεύμα συγκόλλησης

Επιτρέπει τη ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|------------------|-------------|
| 3 A | I _{max} | 100 A |

8
Arc force

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τιμής Arc force σε MMA.

Επιτρέπει την επιλογή περισσότερο ή λιγότερο έντονης δυναμικής απόκρισης στη συγκόλληση, διευκολύνοντας τις εργασίες του συγκολλητή.

Αυξήστε την τιμή του Arc force για να ελαττωθούν οι πιθανότητες να κολλήσει το ηλεκτρόδιο.

Ηλεκτρόδιο βασικό

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 30% |

Ηλεκτρόδιο κυτταρίνης

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 350% |

Ηλεκτρόδιο CrNi

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 30% |

Ηλεκτρόδιο αλουμινίου

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 100% |

Ηλεκτρόδιο χυτοσιδήρου

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 70% |

Rutile ηλεκτρόδιο

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 500% | 80% |

204
Dynamic power control (DPC)

Επιτρέπει την επιλογή του επιθυμητού χαρακτηριστικού V/I.

I=C Ρεύμα σταθερό

Η αυξομείωση του ύψους του τόξου δεν επηρεάζει καθόλου το παρεχόμενο ρεύμα συγκόλλησης.

Συνιστάται για ηλεκτρόδιο: Βασικό, Ρουτιλίου, Ώξινη, Χάλυβα, Χυτοσιδήρου

1:20 Πτωτικό χαρακτηριστικό με ρύθμιση σταδιακής καθόδου (ράμπας)

Η αύξηση του ύψους του τόξου προκαλεί τη μείωση του ρεύματος συγκόλλησης (και αντίστροφα), ανάλογα με την τιμή ρύθμισης, από 1 έως 20 Ampere, ανά Volt.

Συνιστάται για ηλεκτρόδιο: Κυτταρίνης, Αλουμινίου

P=C Σταθερή ισχύς

 Η αύξηση του ύψους του τόξου προκαλεί την μείωση του ρεύματος συγκόλλησης (και αντίστροφα), με βάση τον κανόνα: $V \cdot I = K$

Συνιστάται για ηλεκτρόδιο: Κυτταρίνης, Αλουμινίου

205
Συnergία MMA

Επιτρέπει τη ρύθμιση της καλύτερης δυναμικής τόξου, επιλέγοντας τον τύπο του χρησιμοποιούμενου ηλεκτροδίου.

Η επιλογή της σωστής δυναμικής τόξου επιτρέπει την πλήρη εκμετάλλευση των δυνατοτήτων της διάταξης και την επίτευξη της καλύτερης δυνατής απόδοσης στη συγκόλληση.

| Τιμή | Λειτουργίας | Προκαθορισμ |
|------|-----------------------------|-------------|
| 1 | Standard (Βασικό/Ρουτιλίου) | X |
| 2 | Κυτταρίνης | - |
| 3 | Χάλυβα | - |
| 4 | Αλουμινίου | - |
| 5 | Χυτοσιδήρου | - |



Δεν εξασφαλίζεται η τέλεια συγκολλητικότητα του χρησιμοποιούμενου ηλεκτροδίου.

Η συγκολλητικότητα εξαρτάται από την ποιότητα των αναλώσιμων υλικών και από τον τρόπο αποθήκευσης/φύλαξής τους, από τις συνθήκες εργασίας και συγκόλλησης, από τις πολυάριθμες δυνατές εφαρμογές, κτλ.

312 Τάση βεβιασμένου σβησίματος τόξου

Επιτρέπει τον προγραμματισμό της τιμής τάσης στην οποία σβήνει βεβιασμένα το ηλεκτρικό τόξο.

Επιτρέπει την καλύτερη διαχείριση των διαφόρων συνθηκών λειτουργίας που παρουσιάζονται.

Για παράδειγμα, κατά το ποντάρισμα (σημειακή συγκόλληση), η χαμηλή τάση βεβιασμένου σβησίματος τόξου επιτρέπει μικρότερη φλόγα κατά την απομάκρυνση του ηλεκτροδίου από το κομμάτι, μειώνοντας τα πισιλίσματα, τα καψίματα και την οξείδωση του τεμαχίου.

Αντιθέτως, αν χρησιμοποιούνται ηλεκτρόδια που απαιτούν υψηλές τάσεις, σας συνιστούμε την επιλογή υψηλής τιμής, έτσι ώστε να αποφεύγεται το σβήσιμο του τόξου κατά τη συγκόλληση.



Μην επιλέγετε ποτέ μία τάση βεβιασμένου σβησίματος τόξου μεγαλύτερη από την τάση εν κενώ της γεννήτριας.

Ηλεκτρόδιο βασικό

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 99.9 V | 57.0 V |

Ηλεκτρόδιο κυτταρίνης

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 99.9 V | 70.0 V |

399 Ταχύτητα μετατόπισης

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας εκτέλεσης της συγκόλλησης.

Default cm/min: ταχύτητα αναφοράς για τη χειροκίνητη συγκόλληση.

Syn: Sinergic αξία.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|------------|-------------|
| 1 cm/min | 200 cm/min | 15 cm/min |

500 Προγραμματισμός μηχανήματος

Επιτρέπει την επιλογή της επιθυμητής γραφικής διεπαφής.

Επιτρέπει την πρόσβαση στα ανώτερα επίπεδα του set up.

βλ. παράγραφο "Εξατομίκευση οθόνης (Set up 500)"

| Τιμή | Διεπαφή Χρήστη | |
|------|---------------------|--------------|
| XE | Τρόπος Easy | |
| XA | Τρόπος Advanced | |
| XM | Λειτουργία Medium | Smart |
| XP | Τρόπος Professional | |

| Τιμή | Επιλεγμένο επίπεδο |
|------|--------------------|
| USER | Χρήστης |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Επιτρέπει το μπλοκάρωμα των οργάνων ελέγχου και την εισαγωγή ενός κωδικού ασφαλείας.

βλ. παράγραφο "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Βήμα ρύθμισης

Επιτρέπει τη ρύθμιση μιας παραμέτρου, με βήμα που μπορεί να επιλεγεί από το χρήστη.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| 1 | Imax | 1 |

602 Ρύθμιση της ελάχιστης εξωτερικής τιμής παραμέτρου CH1

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ελάχιστης τιμής για την εξωτερική παράμετρο CH1.

603 Ρύθμιση της μέγιστη τιμή παραμέτρου CH1

Επιτρέπει τη ρύθμιση της μέγιστη τιμή για την εξωτερική παράμετρο CH1.

705 Διακρίβωση αντίστασης κυκλώματος

Επιτρέπει τη βαθμονόμηση της εγκατάστασης.

βλ. παράγραφο "Διακρίβωση αντίστασης κυκλώματος (set up 705)".

751 Καταγραφή ρεύματος

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής του ρεύματος συγκόλλησης.

752 Καταγραφή τάσης

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής της τάσης συγκόλλησης.

768 Μέτρηση θερμικής παροχής HI

Επιτρέπει την εμφάνιση της τιμής μέτρησης της θερμικής παροχής σε συγκόλληση.

851 Ενεργοποίηση ARC-AIR

Ενεργοποιεί τη λειτουργία ARC-AIR.

| Τιμή | Προκαθορισμ | ARC-AIR |
|------------|-------------|----------------|
| on | - | ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ |
| μακριά από | X | ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ |

852 Ενεργοποίηση TIG DC LIFT START

Ενεργοποιεί ή απενεργοποιεί τη λειτουργία.

| Τιμή | Προκαθορισμ | TIG DC LIFT START |
|------------|-------------|-------------------|
| on | - | ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ |
| μακριά από | X | ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ |

903 Διαγραφή προγραμμάτων **SteelDrive**

Επιλέξτε το πρόγραμμα που θέλετε, περιστρέφοντας το encoder 1.

Διαγράψτε το πρόγραμμα που επιλέξατε, πατώντας το πλήκτρο-encoder 2.

5.1.2 Κατάλογος παραμέτρων στο set up (MIG/MAG)
0 Αποθήκευση και έξοδος

Επιτρέπει την αποθήκευση των αλλαγών και την έξοδο από το set up.

1 Επαναφέρω

Επιτρέπει την επαναφορά όλων των παραμέτρων στις προκαθορισμένες τιμές (default).

2 Προγραμμάτων συγκόλλησης **SteelDrive**

Επιτρέπει την επιλογή του επιθυμητού προγράμματος συγκόλλησης (συνεργία), μέσω της εισαγωγής μερικών απλών πληροφοριών:

Τύπος σύρματος

Τύπος αερίου

Διάμετρος σύρματος

βλ. παράγραφο "Μπροστινός πίνακας ελέγχου WF NX 230 Classic".

3 Ταχύτητα σύρματος

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|-----------|------------|-------------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | - |

4 Ένταση (ρεύμα) **Smart **SteelDrive****

Επιτρέπει τη ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης.

| Ελάχιστη | Μέγιστη |
|----------|------------------|
| 3 A | I _{max} |

5 Πάχος κομματιού **Smart **SteelDrive****

Επιτρέπει τον προγραμματισμό του πάχους του προς συγκόλληση κομματιού.

Επιτρέπει τη ρύθμιση της διάταξης ανάλογα με τα χαρακτηριστικά του προς συγκόλληση κομματιού.

6 Ραφή γωνίας "a" **Smart **SteelDrive****

Επιτρέπει τη ρύθμιση του βάθους της ραφής σε ένα γωνιακό σημείο σύνδεσης.

7 Τάση - Μήκος τόξου

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τάσης του τόξου.

Επιτρέπει τη ρύθμιση του μήκους του τόξου, κατά τη συγκόλληση.

Υψηλή τάση = μακρύ τόξο

Χαμηλή τάση = κοντό τόξο

Συνεργικός τρόπος **Smart **SteelDrive****

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

Χειροκίνητος τρόπος ελέγχου

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| 5.0 V | 55.5 V | 5.0 V |

10 Pre gas

Επιτρέπει τον προγραμματισμό και τη ρύθμιση της ροής αερίου πριν την έναυση του τόξου.
Επιτρέπει την αποστολή αερίου στην τσιμπίδα και την προετοιμασία του περιβάλλοντος για τη συγκόλληση.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 99.9 s | 0.1 s |

11 Soft start

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος, κατά τα στάδια πριν την έναυση.
Επιτρέπει την έναυση με μειωμένη ταχύτητα, έτσι ώστε να είναι ομαλότερη και με λιγότερα πιτσιλίσματα.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| 10 % | 100 % | 50 % |

12 Επιτάχυνση μοτέρ

Επιτρέπει τη σταδιακή μετάβαση της ταχύτητας σύρματος από την έναυση στη συγκόλληση.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|--------------|
| 0/μακριά από | 1.0 s | 0/μακριά από |

15 Burn back

Επιτρέπει τη ρύθμιση του χρόνου θέρμανσης του σύρματος, αποτρέποντας την προσκόλληση στο τέλος της συγκόλλησης.

Επιτρέπει τη ρύθμιση του μήκους του σύρματος που προεξέχει από την τσιμπίδα.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| -2.00 | +2.00 | 0/syn |

16 Post gas

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ροής αερίου, στο τέλος της συγκόλλησης.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|--------------|---------|-------------|
| 0/μακριά από | 99.9 s | 2.0 s |

24 Bilevel (4T - crater filler) SteelDrive

Επιτρέπει τη ρύθμιση του ταχύτητα σύρματος, στη λειτουργία συγκόλλησης bilevel.

Αν ο συγκολλητής πατάει και αφήνει γρήγορα το κουμπί περνάει στο “Φ₂”.

Πατώντας και αφήνοντας γρήγορα το κουμπί περνάει ξανά στο “Φ” κ.ο.κ.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|--------------|
| 1 % | 200 % | 0/μακριά από |

25 Αρχική αύξηση SteelDrive

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τιμής ταχύτητας σύρματος, κατά την πρώτη φάση συγκόλλησης του “crater-filler”.

Επιτρέπει την αύξηση της ενέργειας που παρέχεται στο κομμάτι, κατά τη φάση στην οποία το υλικό (που είναι ακόμη κρύο) απαιτεί περισσότερη θερμότητα, για να λιώσει με ομοιογενή τρόπο.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| 20 % | 200 % | 120 % |

26 Crater filler SteelDrive

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τιμής ταχύτητας σύρματος, κατά τη φάση κλεισίματος της συγκόλλησης.

Επιτρέπει την μείωση της ενέργειας που παρέχεται στο κομμάτι, κατά τη φάση στην οποία το υλικό είναι ήδη πολύ ζεστό, για να αποφευχθεί ο κίνδυνος παραμόρφωσης.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| 20 % | 200 % | 80 % |

27 Χρονισμός αρχικής αύξησης SteelDrive

Επιτρέπει τον καθορισμό του χρόνου αρχικής αύξησης.

Επιτρέπει τον αυτοματισμό της λειτουργίας “crater filler”.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|--------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/μακριά από |

28 Χρονισμός του crater filler SteelDrive

Επιτρέπει τον καθορισμό του χρόνου του "crater filler".
 Επιτρέπει τον αυτοματισμό της λειτουργίας "crater filler".

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|--------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/μακριά από |

30 Ποντάρισμα (σημειακή συγκόλληση)

Επιτρέπει την ενεργοποίηση της διαδικασίας "πονταρίσματος" (σημειακής συγκόλλησης) και την επιλογή του χρόνου συγκόλλησης.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|--------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/μακριά από |

31 Σημείο παύσης

Επιτρέπει την ενεργοποίηση της διαδικασίας «σημείου παύσης» και την επιλογή του χρόνου παύσης μεταξύ δύο συγκολλήσεων.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|--------------|
| 0.1 s | 99.9 s | 0/μακριά από |

32 Δευτερεύουσα τάση (Bilevel MIG) Smart SteelDrive

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τάσης του δευτερεύοντος επιπέδου παλμού.
 Επιτρέπει τη επίτευξη μεγαλύτερης σταθερότητας τόξου κατά τις διάφορες φάσεις του παλμού.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| -5.0 | +5.0 | 0/syn |

33 Δευτερεύουσα επαγωγή (Bilevel MIG) Smart SteelDrive

Επιτρέπει τη ρύθμιση της επαγωγής του δευτερεύοντος επιπέδου παλμού.
 Επιτρέπει την επίτευξη ενός πολύ ή λίγο γρήγορου τόξου, έτσι ώστε να αντισταθμίζει τις κινήσεις του συγκολλητή και της φυσιολογικής αστάθειας της συγκόλλησης.
 Χαμηλή επαγωγή = αντιδραστικό τόξο (περισσότερα πιτσιλίσματα).
 Υψηλή επαγωγή = λίγο αντιδραστικό τόξο (περιορισμένα πιτσιλίσματα).

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

34 Σταδιακή αρχική αύξηση SteelDrive

Επιτρέπει τη ρύθμιση της σταδιακής μετάβασης, από την αρχική αύξηση, στο ρεύμα συγκόλλησης.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|--------------|
| 0 s | 10 s | 0/μακριά από |

35 Σταδιακή μετάβαση crater filler SteelDrive

Επιτρέπει τη ρύθμιση της σταδιακής μετάβασης, από τη συγκόλληση, στο crater filler.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|--------------|
| 0 s | 10 s | 0/μακριά από |

202 Επαγωγή

Επιτρέπει την ηλεκτρονική ρύθμιση της επαγωγής σειράς του κυκλώματος συγκόλλησης.
 Επιτρέπει την επίτευξη ενός πολύ ή λίγο γρήγορου τόξου, έτσι ώστε να αντισταθμίζει τις κινήσεις του συγκολλητή και της φυσιολογικής αστάθειας της συγκόλλησης.
 Χαμηλή επαγωγή = αντιδραστικό τόξο (περισσότερα πιτσιλίσματα).
 Υψηλή επαγωγή = λίγο αντιδραστικό τόξο (περιορισμένα πιτσιλίσματα).

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| -30 | +30 | 0/syn |

207 Ενεργοποίηση συνεργία (G3/4 Si1 - 100% CO₂) Smart

| Τιμή | Προκαθορισμ | Λειτουργία επανάκλησης |
|------------|-------------|---|
| on | - | συνεργία (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) απενεργοποιημένο |
| μακριά από | X | συνεργία (G3/4 Si1 - 100% CO ₂) ενεργοποιημένο (αντί του G3/4 Si1 - Ar18% CO ₂) |

331 Αντισταθμισμένη μέση τάση **Smart** **SteelDrive**

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τάσης συγκόλλησης.

398 Σταθερά αναφοράς ταχύτητας μετακίνησης

Σταθερά αναφοράς για όλες τις διαδικασίες συγκόλλησης

Τιμή ταχύτητας μετακίνησης της τσιμπίδας που χρησιμοποιείται από το σύστημα για τους υπολογισμούς των παραμέτρων συγκόλλησης

399 Ταχύτητα μετατόπισης

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας εκτέλεσης της συγκόλλησης.

Default cm/min: ταχύτητα αναφοράς για τη χειροκίνητη συγκόλληση.

Syn: Sinergic αξία.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| syn min | syn max | 35 cm/min |

500 Προγραμματισμός μηχανήματος

Επιτρέπει την επιλογή της επιθυμητής γραφικής διεπαφής.

Επιτρέπει την πρόσβαση στα ανώτερα επίπεδα του set up.

βλ. παράγραφο "Εξατομίκευση οθόνης (Set up 500)"

| Τιμή | Διεπαφή Χρήστη | |
|------|---------------------|--------------|
| XE | Τρόπος Easy | |
| XA | Τρόπος Advanced | |
| XM | Λειτουργία Medium | Smart |
| XP | Τρόπος Professional | |

| Τιμή | Επιλεγμένο επίπεδο |
|------|--------------------|
| USER | Χρήστης |
| SERV | Service |
| vaBW | vaBW |

551 Lock/unlock

Επιτρέπει το μπλοκάρωμα των οργάνων ελέγχου και την εισαγωγή ενός κωδικού ασφαλείας.

βλ. παράγραφο "Lock/unlock (Set up 551)".

601 Βήμα ρύθμισης

Επιτρέπει τη ρύθμιση μιας παραμέτρου, με βήμα που μπορεί να επιλεγεί από το χρήστη.

Η λειτουργία ελέγχεται από το κουμπί πάνω / κάτω του φακού.

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|----------|---------|-------------|
| 1 | lmax | 1 |

602 Ρύθμιση της ελάχιστης εξωτερικής τιμής παραμέτρου CH1

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ελάχιστης τιμής για την εξωτερική παράμετρο CH1.

603 Ρύθμιση της μέγιστη τιμή παραμέτρου CH1

Επιτρέπει τη ρύθμιση της μέγιστη τιμή για την εξωτερική παράμετρο CH1.

604 Ρύθμιση της ελάχιστης εξωτερικής τιμής παραμέτρου CH2


Επιτρέπει τη ρύθμιση της ελάχιστης τιμής για την εξωτερική παράμετρο CH2.

605 Ρύθμιση της μέγιστη τιμή παραμέτρου CH2

Επιτρέπει τη ρύθμιση της μέγιστη τιμή για την εξωτερική παράμετρο CH2.

606 Τσιμπίδα U/D **SteelDrive**

Επιτρέπει τη διαχείριση της εξωτερικής παραμέτρου (U/D).

| Τιμή | Προκαθορισμ | Λειτουργία επανάκλησης |
|---|-------------|------------------------|
| 0/μακριά από | - | μακριά από |
| 1/l1 | X | Ένταση (ρεύμα) |
|  | - | Άνοιγμα προγραμμάτων |

607 Ρύθμιση της ελάχιστης εξωτερικής τιμής παραμέτρου CH3

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ελάχιστης τιμής για την εξωτερική παράμετρο CH3.

608 Ρύθμιση της μέγιστη τιμή παραμέτρου CH3

Επιτρέπει τη ρύθμιση της μέγιστη τιμή για την εξωτερική παράμετρο CH3.

653
Ταχύτητα σύρματος

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος (Κατά τη διάρκεια της φάσης φόρτωσης).

| Ελάχιστη | Μέγιστη | Προκαθορισμ |
|-----------|------------|-------------|
| 0.5 m/min | 22.0 m/min | 3.0 m/min |

705
Διακρίβωση αντίστασης κυκλώματος

Επιτρέπει τη βαθμονόμηση της εγκατάστασης.

βλ. παράγραφο "Διακρίβωση αντίστασης κυκλώματος (set up 705)".

751
Καταγραφή ρεύματος

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής του ρεύματος συγκόλλησης.

752
Καταγραφή τάσης

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής της τάσης συγκόλλησης.

755
Καταγραφή παροχής αερί

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής της παροχής αερίου.

757
Ταχύτητα σύρματος

Καταγραφή encoder μοτέρ 1.

758
Ταχύτητα μετατόπισης ρομπότ

Επιτρέπει την εμφάνιση της ταχύτητας μετατόπισης του βραχίονα ενός ρομπότ ή κάποιας αυτόματης διάταξης.

760
Καταγραφή ρεύματος (μοτέρ 1)

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής του ρεύματος (μοτέρ 1).

768
Μέτρηση θερμικής παροχής HI

Επιτρέπει την εμφάνιση της τιμής μέτρησης της θερμικής παροχής σε συγκόλληση.

770
Μέτρηση του ποσοστού εναπόθεσης Smart SteelDrive

Επιτρέπει την εμφάνιση της μέτρησης του ποσοστού εναπόθεσης.

903
Διαγραφή προγραμμάτων SteelDrive

Επιλέξτε το πρόγραμμα που θέλετε, περιστρέφοντας το encoder 1.

Διαγράψτε το πρόγραμμα που επιλέξατε, πατώντας το πλήκτρο-encoder 2.

5.2 Ειδικές διαδικασίες χρήσης των παραμέτρων

5.2.1 Εξατομίκευση οθόνης (Set up 500)

Επιτρέπει την εξατομίκευση των παραμέτρων της αρχικής σελίδας.

500
Προγραμματισμός μηχανήματος

Επιτρέπει την επιλογή της επιθυμητής γραφικής διεπαφής.



| Τιμή | Διεπαφή Χρήστη | |
|------|---------------------|---|
| XE | Τρόπος Easy | |
| XA | Τρόπος Advanced | |
| XM | Λειτουργία Medium | Smart |
| XP | Τρόπος Professional | |

Εξοπλισμός Classic

Λειτουργία XE

Δεν χρησιμοποιείται

Λειτουργία XA

Τρόπος χειροκίνητης συγκόλλησης.

Επιτρέπει τον χειροκίνητο προγραμματισμό και ρύθμιση όλων των παραμέτρων συγκόλλησης.

Λειτουργία XP

Επιτρέπει τον χειροκίνητο προγραμματισμό και ρύθμιση όλων των παραμέτρων συγκόλλησης.

Επιτρέπει τη χρήση μιας σειράς προκαθορισμένων ρυθμίσεων που είναι αποθηκευμένες στη μνήμη της διάταξης.

Επιτρέπεται η αλλαγή και η διόρθωση των αρχικών ρυθμίσεων που προτείνονται από τη διάταξη.

Εξοπλισμός Smart

Λειτουργία ΧΕ

Επιτρέπει τη χειροκίνητη συγκόλληση σε MIG με ρύθμιση της επιτάχυνσης του μοτέρ.

Λειτουργία ΧΜ

Επιτρέπει τη επιλογή της διαδικασίας χειροκίνητου MIG, καθορίζοντας το προς συγκόλληση υλικό. Οι ρυθμίσεις παραμένουν αμετάβλητες, κατά τα διάφορα στάδια της συγκόλλησης.

Λειτουργία ΧΑ

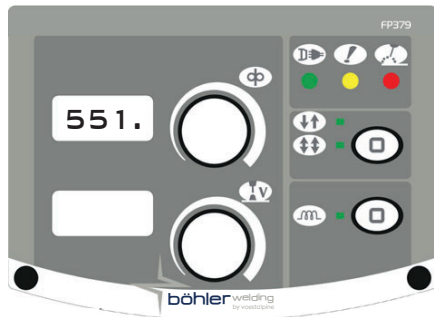
Επιτρέπει τη συγκόλληση σε MIG χειροκίνητο και MIG συνεργικό. Οι ρυθμίσεις παραμένουν αμετάβλητες, κατά τα διάφορα στάδια της συγκόλλησης.

Λειτουργία ΧΡ

Επιτρέπει τη συγκόλληση σε MIG χειροκίνητο και MIG συνεργικό. Κατά τα διάφορα στάδια συγκόλλησης, ο έλεγχος της συνεργίας παραμένει ενεργός. Οι παράμετροι συγκόλλησης βρίσκονται υπό συνεχή έλεγχο και ενδεχομένως διορθώνονται, με βάση μία ακριβή ανάλυση των χαρακτηριστικών του ηλεκτρικού τόξου! Μπορεί να γίνει μία ποσοστιαία διόρθωση της συνεργικής τιμής, ανάλογα με τις απαιτήσεις του συγκολλητή.

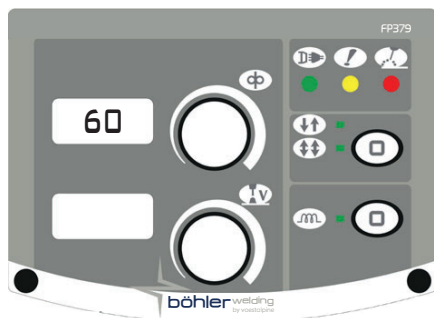
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Επιτρέπει το μπλοκάρισμα των οργάνων ελέγχου και την εισαγωγή ενός κωδικού ασφαλείας.



Επιλογή παραμέτρου

- ▶ Μπείτε στο set up, πατώντας το πλήκτρο encoder, για 5 τουλάχιστον δευτερόλεπτα.
- ▶ Επιλέξτε την παράμετρο που θέλετε (551.).
- ▶ Ενεργοποιήστε τη ρύθμιση της επιλεγμένης παραμέτρου, πατώντας το πλήκτρο encoder.



Ορισμός κωδικού

- ▶ Εισάγετε έναν αριθμητικό κωδικό (password), περιστρέφοντας το encoder.
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια πιέζοντας το κουμπί-encoder.
- ▶ Για έξοδο από το set up επιλέξτε την παράμετρο "0." (αποθήκευση και έξοδος) και πατήστε το πλήκτρο encoder.

Λειτουργίες πίνακα

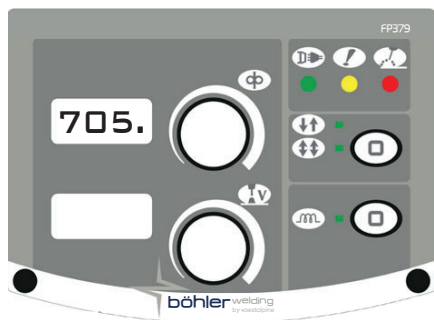


Αν εκτελεστεί μια οποιαδήποτε ενέργεια, όταν ο πίνακας είναι μπλοκαρισμένος, εμφανίζεται μία σελίδα με ειδικές ενδείξεις.

- ▶ Μπείτε προσωρινά (5 λεπτά) στις λειτουργίες του πίνακα ελέγχου: περιστρέψτε το encoder και εισάγετε το σωστό αριθμητικό κωδικό.
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια πιέζοντας το κουμπί-encoder.
- ▶ Απελευθερώστε οριστικά τον πίνακα ελέγχου: μπείτε στο set up (σύμφωνα με τις οδηγίες που υπάρχουν παραπάνω) και επαναφέρετε το "0" στην παράμετρο 551.
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια πιέζοντας το κουμπί-encoder.
- ▶ Για έξοδο από το set up επιλέξτε την παράμετρο "0." (αποθήκευση και έξοδος) και πατήστε το πλήκτρο encoder.

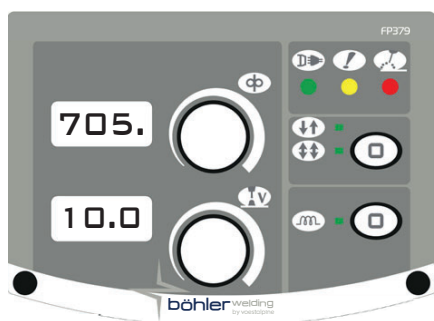
5.2.3 Διακρίβωση αντίστασης κυκλώματος (set up 705)

Επιτρέπει τη βαθμονόμηση της γεννήτριας ανάλογα με την αντίσταση του χρησιμοποιούμενου κυκλώματος συγκόλλησης.



Επιλογή παραμέτρου

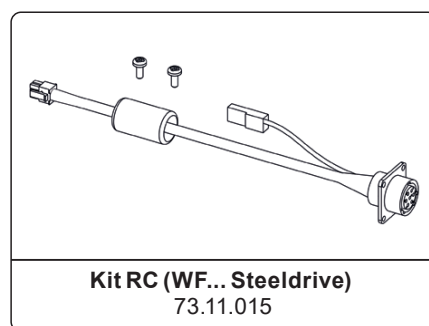
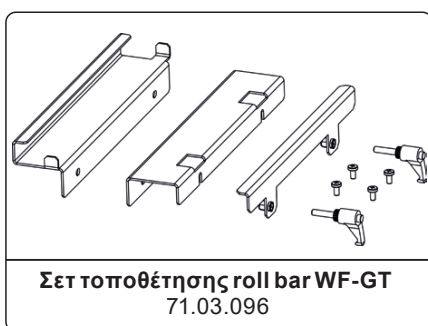
- ▶ Ρυθμίστε τη γεννήτρια σε λειτουργία: **MIG/MAG**
- ▶ Μπείτε στο set up, πατώντας το πλήκτρο encoder, για 5 τουλάχιστον δευτερόλεπτα.
- ▶ Επιλέξτε την παράμετρο που θέλετε (705.).
- ▶ Αφαιρέστε το κάλυμμα για να αποκαλυφθεί το tip ακροφυσίου της τσιμπιδας. (**MIG/MAG**)
- ▶ Ενεργοποιήστε τη ρύθμιση της επιλεγμένης παραμέτρου, πατώντας το πλήκτρο encoder.



κυκλώματος

- ▶ Φέρτε σε ηλεκτρική επαφή την αιχμή του οδηγού σύρματος και το προς συγκόλληση κομμάτι. (**MIG/MAG**)
- ▶ Κρατήστε την επαφή τουλάχιστον για ένα δευτερόλεπτο.
- ▶ Η τιμή που εμφανίζεται στην οθόνη ενημερώνεται μετά τη βαθμονόμηση.
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια πιέζοντας το κουμπί-encoder.
- ▶ Για να βγείτε από τις "ρυθμίσεις", πατήστε πάλι το πλήκτρο encoder.
- ▶ Μόλις ολοκληρωθεί η λειτουργία, το σύστημα θα επαναφέρει στην οθόνη τη σελίδα εισόδου στην παράμετρο.
- ▶ Για έξοδο από το set up επιλέξτε την παράμετρο "0." (αποθήκευση και έξοδος) και πατήστε το πλήκτρο encoder.

6. ΑΞΕΣΟΥΑΡ



*Συναρμολόγησης του εργοστασίου
βλ. παράγραφο "ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΚΙΤ/ ΑΞΕΣΟΥΑΡ".

7. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



Η διάταξη πρέπει να συντηρείται τακτική, σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Όλες οι θυρίδες πρόσβασης και συντήρησης, καθώς και τα καπάκια, πρέπει να είναι κλειστά και καλά στερεωμένα, όταν η συσκευή βρίσκεται σε λειτουργία. Απαγορεύεται οποιαδήποτε μετατροπή της διάταξης. Μην επιτρέπετε τη συσσώρευση μεταλλικής σκόνης γύρω από τα πτερύγια αερισμού.



Η ενδεχόμενη συντήρηση πρέπει να εκτελείται μόνο από εξειδικευμένους τεχνικούς. Η επισκευή ή η αντικατάσταση εξαρτημάτων της διάταξης από μη εξειδικευμένο προσωπικό έχει ως συνέπεια την άμεση ακύρωση της εγγύησης του προϊόντος. Η ενδεχόμενη επισκευή ή αντικατάσταση εξαρτημάτων της διάταξης, πρέπει να γίνεται αποκλειστικά από εξειδικευμένους τεχνικούς.



Διακόπτετε την τροφοδοσία ρεύματος, πριν από κάθε επέμβαση!

7.1 Περιοδικοί έλεγχοι



Καθαρίστε το εσωτερικό με πεπιεσμένο αέρα σε χαμηλή πίεση και μαλακό πινέλο. Ελέγχετε τις ηλεκτρικές συνδέσεις και όλα τα καλώδια σύνδεσης.

7.2 Ευθύνη



Σε περίπτωση που δεν γίνεται η συνιστώμενη συντήρηση, παύει η ισχύς όλων των εγγυήσεων και ο κατασκευαστής απαλλάσσεται από οποιαδήποτε ευθύνη. Ο κατασκευαστής δεν φέρει καμία ευθύνη, σε περίπτωση που ο χειριστής δε συμμορφωθεί με τις οδηγίες. Για κάθε αμφιβολία και/ή πρόβλημα, μη διστάσετε να απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης.

8. ΚΩΔΙΚΟΪ ΣΥΝΑΓΕΡΜΩΝ (ΑΛΑΡΜ)

| | |
|--|---|
| | ΣΥΝΑΓΕΡΜΟΣ Η επέμβαση ενός συναγερμού ή η υπέρβαση ενός κρίσιμου ορίου επιτήρησης, προκαλεί μια οπτική σήμανση στον πίνακα χειριστηρίων και την άμεση διακοπή των εργασιών συγκόλλησης. |
|--|---|

| | |
|--|--|
| | ΠΡΟΣΟΧΗ Η υπέρβαση ενός ορίου επιφυλακής ενεργοποιεί μία οπτική σήμανση στον πίνακα χειρισμού, αλλά επιτρέπει τη συνέχιση της διαδικασίας συγκόλλησης. |
|--|--|

Στη συνέχεια παρουσιάζονται όλοι οι συναγερμοί και όλα τα όρια επιτήρησης σχετικά με την εγκατάσταση.

| | | | | | |
|------------|--|--|------------|--|--|
| E01 | Υπερθέρμανση | | E02 | Υπερθέρμανση | |
| E05 | Υπερένταση | | E07 | Ανωμαλία συστήματος τροφοδοσίας του κινητήρα έλξης σύρματος | |
| E08 | Αποκλεισμένος κινητήρας | | E10 | Υπερένταση μονάδας ισχύος (Inverter) | |
| E12.1 | Σφάλμα επικοινωνίας WF1 | | E13 | Σφάλμα επικοινωνίας (FP) | |
| E14.xx | Μη έγκυρο πρόγραμμα ο υποκωδικός του σφάλματος υποδηλώνει τον αριθμό της εργασίας που διαγράφηκε | | E15 | Μη έγκυρο πρόγραμμα | |
| E16.1 | Σφάλμα επικοινωνίας RI 1000/2000/3000 (CAN bus) | | E16.2 | Σφάλμα επικοινωνίας RI 3000 (Modbus) | |
| E16.3 | Σφάλμα επικοινωνίας RI 1000/2000 | | E18.xx | Μη έγκυρο πρόγραμμα ο υποκωδικός του σφάλματος υποδηλώνει τον αριθμό της εργασίας που διαγράφηκε | |
| E19 | Σφάλμα διαμόρφωσης εγκατάστασης | | E19.1 | Σφάλμα διαμόρφωσης εγκατάστασης | |
| E19.11 | Σφάλμα διαμόρφωσης εγκατάστασης (WF) | | E20 | Βλάβη μνήμης | |
| E21 | Απώλεια δεδομένων | | E23 | Μη διαθέσιμα προγράμματα συγκόλλησης | |
| E27 | Βλάβη μνήμης (RTC) | | E32 | Απώλεια δεδομένων | |
| E33.1 | Σφάλμα διαμόρφωσης εγκατάστασης (LCD 3.5") | | E33.3 | Σφάλμα επικοινωνίας (ACTIVATION KEY) | |

| | | | |
|---|--|---|--|
|  E33.4 | Σφάλμα επικοινωνίας (ACTIVATION KEY)  |  E40 | Ανωμαλία τροφοδοσίας εγκατάστασης  |
|  E43 | Απουσία ψυκτικού υγρού  |  E44 | Απουσία αερίου  |
|  E48 | Απουσία σύρματος (Αυτοματισμοί και ρομπότ)  |  E50 | Κολλημένο σύρμα (Αυτοματισμοί και ρομπότ)  |
|  E54 | Υπέρβαση ορίου έντασης (Κατώτερο όριο) A↓ |  E55 | Υπέρβαση ορίου έντασης (Ανώτερο όριο) A↑ |
|  E56 | Υπέρβαση ορίου τάσης (Κατώτερο όριο) V↓ |  E57 | Υπέρβαση ορίου τάσης (Ανώτερο όριο) V↑ |
|  E58 | Υπέρβαση ορίου ροής αερίου (Κατώτερο όριο)  |  E59 | Υπέρβαση ορίου ροής αερίου (Ανώτερο όριο)  |
|  E62 | Υπέρβαση ορίου έντασης (Κατώτερο όριο) A↓ |  E63 | Υπέρβαση ορίου έντασης (Ανώτερο όριο) A↑ |
|  E64 | Υπέρβαση ορίου τάσης (Κατώτερο όριο) V↓ |  E65 | Υπέρβαση ορίου τάσης (Ανώτερο όριο) V↑ |
|  E66 | Υπέρβαση ορίου ροής αερίου (Κατώτερο όριο)  |  E67 | Υπέρβαση ορίου ροής αερίου (Ανώτερο όριο)  |
|  E71 | Υπερθέρμανση ψυκτικού υγρού  |  E74 | Υπέρβαση ορίου ρεύματος κινητήρα 1 Aφ |
|  E76 | Υπέρβαση ορίου ροής ψυκτικού υγρού  |  E77 | Υπέρβαση ορίου θερμοκρασίας ψυκτικού υγρού  |
|  E80 | Απουσία σύρματος (wire end)  |  E81 | Υπερένταση (αντλία WU)  |
|  E82 | Σφάλμα επικοινωνίας (WU)  |  E83 | Εμπλοκή αντλίας  |
|  E99.2 | Συναγερμός διαμόρφωσης διάταξης (inverter)  |  E99.3 | Συναγερμός διαμόρφωσης διάταξης (FP)  |
|  E99.4 | Συναγερμός διαμόρφωσης διάταξης (FP)  |  E99.5 | Συναγερμός διαμόρφωσης διάταξης (FP)  |
|  E99.6 | Συναγερμός διαμόρφωσης διάταξης  |  E99.10 | Συναγερμός διαμόρφωσης διάταξης  |
|  E99.11 | Βλάβη μνήμης  |  E99.12 | Σφάλμα διαμόρφωσης εγκατάστασης  |

9. ΔΙΑΓΝΩΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ ΚΑΙ ΛΥΣΕΙΣ

Εμπλοκή προώθησης σύρματος

Αιτία

- » Ελαττωματικό μπουτόν τσιμπίδας.
- » Ακατάλληλα ή ελαττωματικά ράουλα.
- » Ελαττωματικός ηλεκτρομειωτήρας.
- » Φθορά περιβλήματος τσιμπίδας.
- » Διακοπή τροφοδότη σύρματος.
- » Ακανόνιστο τύλιγμα στο καρούλι.
- » Ακροφύσιο (μπεκ) τσιμπίδας λειωμένο (σύρμα κολλημένο).

Λύση

- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Αντικαταστήστε τα ράουλα.
- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Ελέγξτε τη σύνδεση με τη γεννήτρια.
- » Συμβουλευθείτε την παράγραφο “Σύνδεση”.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Αποκαταστήστε τις ομαλές συνθήκες ξετυλίγματος του καρουλιού ή αντικαταστήστε το.
- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.

Ακανόνιστη πρόωση σύρματος

Αιτία

- » Ελαττωματικό μπουτόν τσιμπίδας.
- » Ακατάλληλα ή ελαττωματικά ράουλα.
- » Ελαττωματικός ηλεκτρομειωτήρας.
- » Φθορά περιβλήματος τσιμπίδας.
- » Κακή ρύθμιση φρένου βάσης καρουλιού ή διατάξεων εμπλοκής ράουλων.

Λύση

- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Αντικαταστήστε τα ράουλα.
- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Ξεσφίξτε το φρένο.
- » Αυξήστε την πίεση στα ράουλα.

Εγκλωβισμός σκουριάς

Αιτία

- » Ατελής απομάκρυνση της σκουριάς.
- » Πολύ μεγάλη διάμετρος ηλεκτροδίου.
- » Λανθασμένη προετοιμασία άκρων.
- » Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.

Λύση

- » Καθαρίστε καλά τα κομμάτια, πριν τη συγκόλληση.
- » Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.
- » Αυξήστε το άνοιγμα του διάκενου.
- » Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου.
- » Κινηθείτε με ομαλό ρυθμό, σε όλες τις φάσεις συγκόλλησης.

Φυσήματα

Αιτία

- » Ανεπαρκής προστασία του αερίου.

Λύση

- » Ρυθμίστε σωστά τη ροή αερίου.
- » Βεβαιωθείτε ότι το στόμιο και το μπεκ αερίου της τσιμπίδας βρίσκονται σε καλή κατάσταση.

Κολλήματα

Αιτία

- » Λανθασμένο μήκος τόξου.

Λύση

- » Αυξήστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και κομματιού.
- » Αυξήστε την τάση συγκόλλησης.

» Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.

» Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.

» Αυξήστε την τάση συγκόλλησης.

» Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.

» Αυξήστε περισσότερο την γωνία κλίσης της τσιμπίδας.

» Μεγάλες διαστάσεις των προς συγκόλληση κομματιών.

» Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.

» Αυξήστε την τάση συγκόλλησης.

» Λανθασμένη δυναμική τόξου.

» Αυξήστε την επαγωγική τιμή του κυκλώματος.

Ρηγματώσεις στις άκρες

Αιτία

Λύση

» Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.

» Ελαττώστε το ρεύμα συγκόλλησης.

» Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.

» Λανθασμένο μήκος τόξου.

» Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου.

» Μειώστε την τάση συγκόλλησης.

» Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.

» Μειώστε την ταχύτητα πλευρικής ταλάντωσης κατά το γέμισμα.

» Ελαττώστε την ταχύτητα προώθησης της συγκόλλησης.

» Ανεπαρκής προστασία του αερίου.

» Χρησιμοποιείτε αέρια κατάλληλα για τα προς συγκόλληση υλικά.

Οξειδώσεις

Αιτία

Λύση

» Ανεπαρκής προστασία του αερίου.

» Ρυθμίστε σωστά τη ροή αερίου.

» Βεβαιωθείτε ότι το στόμιο και το μπεκ αερίου της τσιμπίδας βρίσκονται σε καλή κατάσταση.

Πόροι

Αιτία

Λύση

» Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στα προς συγκόλληση κομμάτια.

» Καθαρίστε καλά τα κομμάτια, πριν τη συγκόλληση.

» Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στο υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.

» Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Υγρασία στο υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.

» Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Λανθασμένο μήκος τόξου.

» Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου.

» Μειώστε την τάση συγκόλλησης.

» Υγρασία στο αέριο συγκόλλησης.

» Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.

» Διατηρείτε σε άριστη κατάσταση τη διάταξη τροφοδοσίας αερίου.

» Ανεπαρκής προστασία του αερίου.

» Ρυθμίστε σωστά τη ροή αερίου.

» Βεβαιωθείτε ότι το στόμιο και το μπεκ αερίου της τσιμπίδας βρίσκονται σε καλή κατάσταση.

» Πολύ γρήγορη στερεοποίηση του λουτρού συγκόλλησης.

» Ελαττώστε την ταχύτητα προώθησης της συγκόλλησης.

» Προθερμαίνετε τα προς συγκόλληση κομμάτια.

» Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.

Ρωγμές εν θερμώ

Αιτία

Λύση

» Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.

» Ελαττώστε το ρεύμα συγκόλλησης.

» Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.

» Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στα προς συγκόλληση κομμάτια.

» Καθαρίστε καλά τα κομμάτια, πριν τη συγκόλληση.

» Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στο υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.

» Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.

» Εφαρμόστε την κατάλληλη διαδικασία, για τον τύπο του προς συγκόλληση συνδέσμου.

» Τα προς συγκόλληση κομμάτια έχουν διαφορετικά χαρακτηριστικά.

» Επαλείψτε πάστα ή λίπος, πριν τη συγκόλληση.

Ρωγμές εν ψυχρώ

Αιτία

- » Υγρασία στο υλικό συγκόλλησης (κόλληση).
- » Ιδιαίτερη γεωμετρική μορφή του προς συγκόλληση συνδέσμου.

Λύση

- » Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.
- » Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης (κόλληση).
- » Προθερμαίνετε τα προς συγκόλληση κομμάτια.
- » Θέρμανση μετά τη συγκόλληση/κοπή.
- » Εφαρμόστε την κατάλληλη διαδικασία, για τον τύπο του προς συγκόλληση συνδέσμου.

10. ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

10.1 Συγκόλληση με επενδυμένο ηλεκτρόδιο (MMA)

Προετοιμασία των άκρων

Για την επίτευξη σωστής συγκόλλησης, είναι πάντοτε σκόπιμο τα άκρα να είναι καθαρά, χωρίς οξειδία, σκουριά ή άλλους ρυπαρόνους παράγοντες.

Επιλογή του ηλεκτροδίου

Η διάμετρος του ηλεκτροδίου που θα χρησιμοποιηθεί εξαρτάται από το πάχος του υλικού, τη θέση, τον τύπο της σύνδεσης και τον τύπο του διάκενου.

Τα ηλεκτρόδια μεγάλης διαμέτρου απαιτούν υψηλά ρεύματα και, κατά συνέπεια, υψηλή θερμική παροχή στη συγκόλληση.

| Τύπος επένδυσης | Χαρακτηριστικά | Χρήση |
|-----------------|-------------------------|----------------|
| Ρουτιλίου | Ευκολία χρήσης | Όλες οι θέσεις |
| Όξινη | Υψηλή ταχύτητα τήξης | Επίπεδο |
| Βασικό | Μηχανικά χαρακτηριστικά | Όλες οι θέσεις |

Επιλογή ρεύματος συγκόλλησης

Το εύρος των τιμών ρεύματος συγκόλλησης του κάθε τύπου χρησιμοποιούμενου ηλεκτροδίου επισημαίνεται από τον κατασκευαστή πάνω στη συσκευασία των ηλεκτροδίων.

Έναυση και διατήρηση τόξου

Το ηλεκτρικό τόξο παράγεται τρίβοντας το άκρο του ηλεκτροδίου πάνω στο προς συγκόλληση κομμάτι, στο οποίο είναι συνδεδεμένο το σώμα γείωσης. Μετά τη έναυση του τόξου, η τσιμπίδα απομακρύνεται, στην κανονική απόσταση συγκόλλησης.

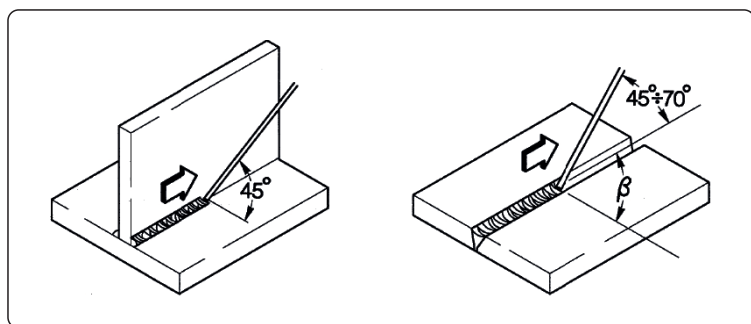
Για να ευνοηθεί η έναυση του τόξου, πρέπει, στην αρχή, να δοθεί μία μεγαλύτερη ποσότητα ρεύματος, σε σχέση με το κανονικό ρεύμα συγκόλλησης (Hot Start).

Αφού σταθεροποιηθεί το ηλεκτρικό τόξο, αρχίζει η τήξη του κεντρικού τμήματος του ηλεκτροδίου, που εναποτίθεται υπό μορφή σταγόνων πάνω στο συγκολλούμενο κομμάτι.

Η εξωτερική επένδυση του ηλεκτροδίου, ενώ καταναλώνεται, παρέχει το αέριο που προστατεύει τη συγκόλληση και, συνεπώς, την καλή ποιότητά της.

Για να αποφευχθεί το σβήσιμο του τόξου από τις σταγόνες του λειωμένου υλικού, που βραχυκυκλώνουν το ηλεκτρόδιο με το λουτρό συγκόλλησης, εξαιτίας της κατά λάθος προσέγγισης αυτών των δύο, είναι πολύ χρήσιμη μία στιγμιαία αύξηση του ρεύματος συγκόλλησης, έως ότου ξεπεραστεί το βραχυκύκλωμα (Arc Force).

Σε περίπτωση που το ηλεκτρόδιο παραμείνει κολλημένο στο συγκολλούμενο κομμάτι, πρέπει να μειωθεί στο ελάχιστο το ρεύμα βραχυκυκλώματος (anti-sticking).



Εκτέλεση της συγκόλλησης

Η γωνία κλίσης του ηλεκτροδίου ποικίλει ανάλογα με τον αριθμό των περασμάτων. Η κίνηση του ηλεκτροδίου είναι συνήθως παλινδρομική και με στάσεις στα πλευρικά άκρα της ραφής, έτσι ώστε να αποφεύγεται η υπερβολική συσσώρευση υλικού συγκόλλησης στο κέντρο.

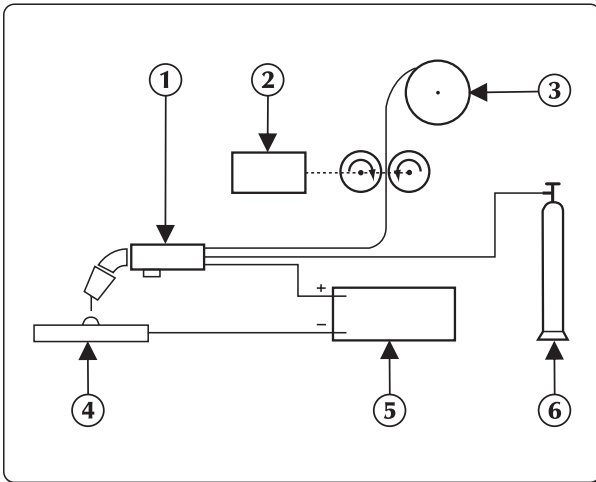
Αφαίρεση της σκουριάς

Στη συγκόλληση με επενδυμένα ηλεκτρόδια, μετά από κάθε πέρασμα, πρέπει να αφαιρείται η επικαλυπτική σκουριά. Η αφαίρεση γίνεται με μικρή σφυρί (ματσακόνι) ή με συρματοβουρτσα, όταν η σκουριά είναι ψαθυρή.

10.2 Συγκόλλησης με συνεχές συρμα (mig/mag)

Εισαγωγή

Ένα σύστημα MIG αποτελείται από μια γεννήτρια συνεχούς ρεύματος, έναν τροφοδότη και ένα καρούλι σύρματος, μια τσιμπίδα και το αέριο



Διάταξη χειροκίνητης συγκόλλησης

Το ρεύμα μεταφέρεται στο τόξο μέσω του τηκόμενου ηλεκτροδίου (σύρμα με θετική πολικότητα);

Στη διαδικασία αυτή το λειωμένο μέταλλο μεταφέρεται πάνω στο συγκολλούμενο κομμάτι, με τη βοήθεια του τόξου.

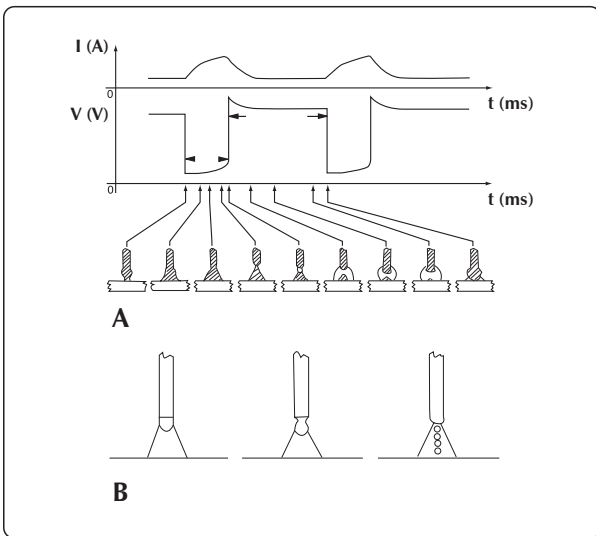
Η τροφοδοσία του σύρματος είναι απαραίτητη για την αποκατάσταση του λειωμένου συγκολλητικού κατά τη συγκόλληση.

1. Τσιμπίδα
2. Τροφοδότης σύρματος
3. Σύρμα συγκόλλησης
4. Τεμάχιο προς συγκόλληση
5. Γεννήτρια
6. Φιάλη

Μέθοδοι εργασίας

Στη συγκόλληση με προστασία αερίου, ο τρόπος σύμφωνα με τον οποίο οι σταγόνες αποκολλώνται από το ηλεκτρόδιο καθορίζει τα δύο συστήματα μεταφοράς.

Η πρώτη μέθοδος που ονομάζεται "ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΜΕ ΒΡΑΧΥΚΥΚΛΩΜΑ (SHORT-ARC)", φέρνει σε άμεση επαφή το ηλεκτρόδιο με το λουτρό. Δημιουργείται ένα βραχυκύκλωμα, που έχει ως αποτέλεσμα το λιώσιμο και την κοπή του σύρματος. Μετά από αυτό, το τόξο ανάβει ξανά και ο κύκλος επαναλαμβάνεται.



Κύκλος SHORT και συγκόλληση SPRAY ARC

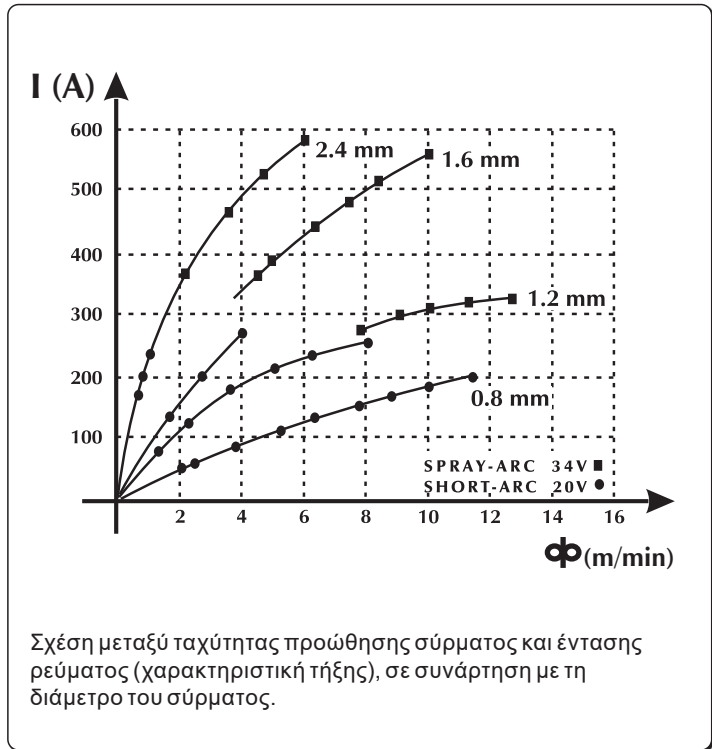
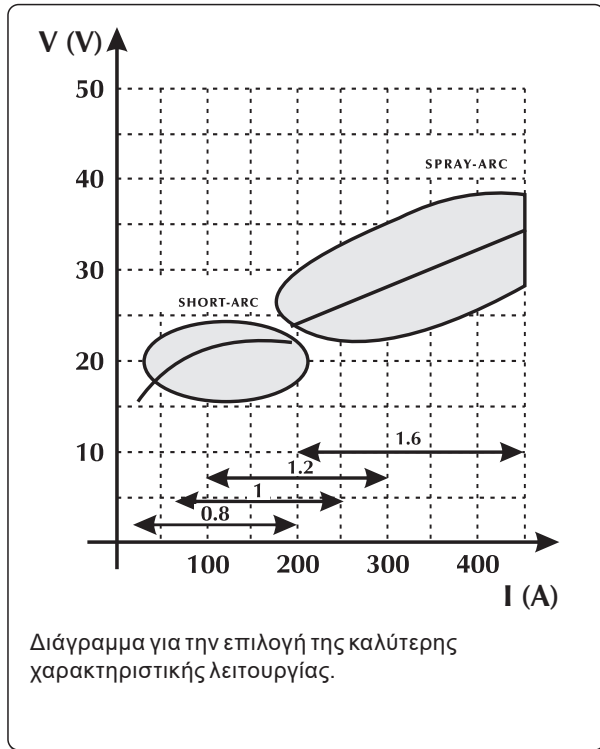
Μια άλλη μέθοδος για να πετύχουμε τη μεταφορά των σταγόνων είναι η επανομαζόμενη "ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΜΕ ΨΕΚΑΣΜΟ (SPRAY-ARC)", που επιτρέπει στις σταγόνες να αποκολληθούν από το ηλεκτρόδιο και, σε δεύτερο χρόνο, να φτάσουν στο λουτρό συγκόλλησης.

Παράμετροι συγκόλλησης

Η ορατότητα του τόξου μειώνει την ανάγκη της απόλυτης τήρησης των πινάκων ρύθμισης, εκ μέρους του χειριστή, ο οποίος έχει τη δυνατότητα να ελέγχει άμεσα το λουτρό τήξης.

- Η τάση επηρεάζει άμεσα τη μορφή της ραφής, αλλά οι διαστάσεις της συγκολλημένης επιφάνειας μπορεί να ποικίλουν ανάλογα με τις απαιτήσεις, ρυθμίζοντας με το χέρι την κίνηση της τσιμπίδας, έτσι ώστε να εναποτίθενται μεταβλητές ποσότητες υλικού, με σταθερή όμως τάση.
- Η ταχύτητα προώθησης του σύρματος είναι σε συνάρτηση την τιμή του ρεύματος συγκόλλησης.

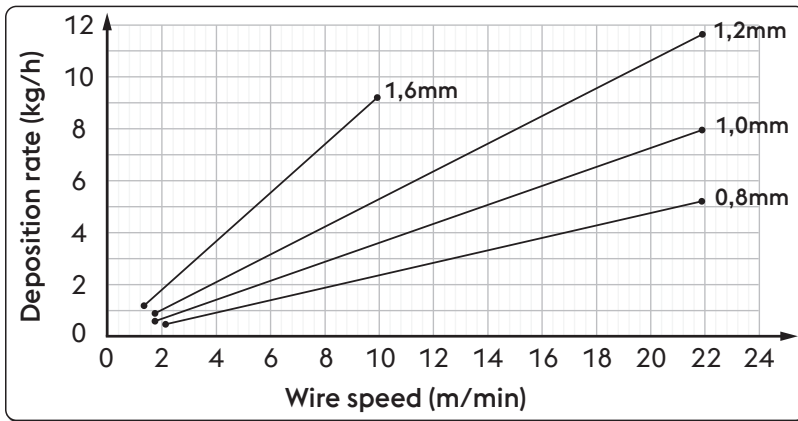
Στα δύο παρακάτω σχήματα παρουσιάζονται οι σχέσεις ανάμεσα στις διάφορες παραμέτρους συγκόλλησης.



Βοηθητικός πίνακας για την επιλογή των παραμετρων συγκόλλησης, με αναφορά στις πιο τυπικές εφαρμογές και στα συρματα που χρησιμοποιούνται πιο συχνά

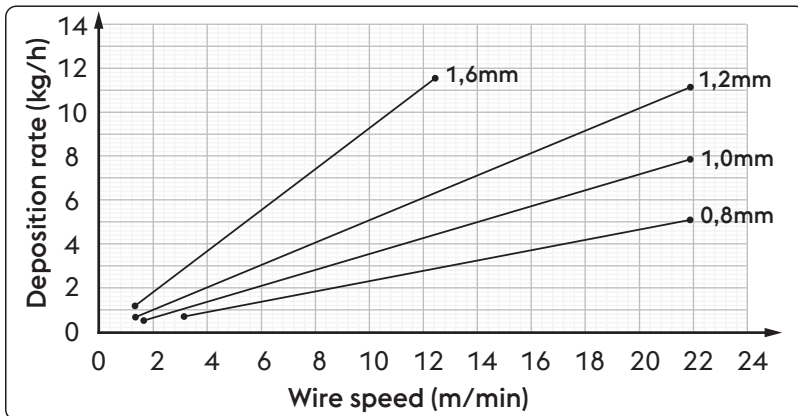
| Τάση τόξου | Ø 0,8 mm | Ø 1,0-1,2 mm | Ø 1,6 mm | Ø 2,4 mm | |
|---------------------------------|---|--|---|--|---|
| 16V - 22V SHORT - ARC | | | | | |
| | 60 - 160 A Χαμηλή διείσδυση για μικρό πάχος | 100 - 175 A Καλός έλεγχος της διείσδυσης και της τήξης | 120 - 180 A Καλή τήξη σε οριζόντιο και κατακόρυφο επίπεδο | 150 - 200 A Δεν χρησιμοποιείται | |
| | 24V - 28V SEMI SHORT - ARC (Μεταβατική ζώνη) | | | | |
| | | 150 - 250 A Αυτόματη γωνιακή συγκόλληση | 200 - 300 A Αυτόματη συγκόλληση με υψηλή τάση | 250 - 350 A Αυτόματη κατεβατή συγκόλληση | 300 - 400 A Δεν χρησιμοποιείται |
| 30V - 45V SPRAY - ARC | | | | | |
| | | 150 - 250 A Χαμηλή διείσδυση με ρύθμιση στα 200 A | 200 - 350 A Αυτόματη συγκόλληση με πολλαπλά περάσματα | 300 - 500 A Καλή διείσδυση σε κατεβατή | 500 - 750 A Καλή διείσδυση, υψηλή αναπόθεση σε μεγάλο πάχος |

Unalloyed steel



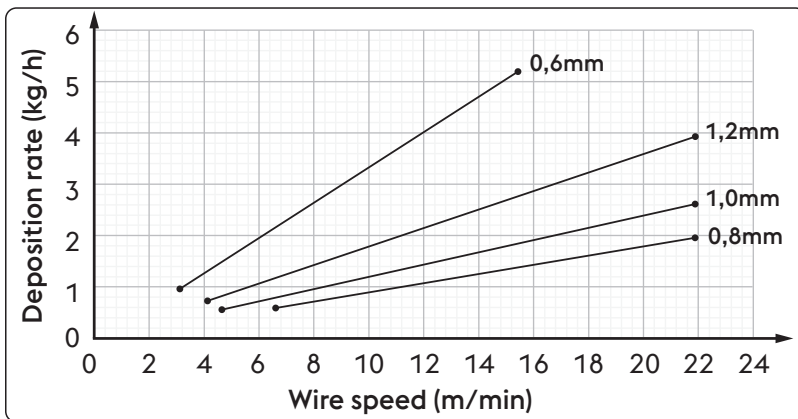
| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

High alloyed steel



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 2,0 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 5,3 kg/h |
| 1,0 mm | 1,6 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 8,1 kg/h |
| 1,2 mm | 1,6 m/min | 0,9 kg/h |
| | 22,0 m/min | 11,7 kg/h |
| 1,6 mm | 1,2 m/min | 1,1 kg/h |
| | 10,0 m/min | 9,4 kg/h |

Aluminum alloy



| Ø | Wire speed | Deposition rate |
|--------|------------|-----------------|
| 0,8 mm | 6,5 m/min | 0,6 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,0 kg/h |
| 1,0 mm | 4,5 m/min | 0,5 kg/h |
| | 22,0 m/min | 2,6 kg/h |
| 1,2 mm | 4,0 m/min | 0,7 kg/h |
| | 22,0 m/min | 4,0 kg/h |
| 1,6 mm | 3,0 m/min | 0,9 kg/h |
| | 15,5 m/min | 5,2 kg/h |

Αέρια που χρησιμοποιούνται

Η συγκόλληση MIG-MAG χαρακτηρίζεται κυρίως από τον τύπο του αερίου που χρησιμοποιείται: αδρανές για τη συγκόλληση MIG (Metal Inert Gas), ενεργό για τη συγκόλληση MAG (Metal Active Gas).

- Διοξείδιο του άνθρακα (CO₂)

Χρησιμοποιώντας CO₂ σαν προστατευτικό αέριο επιτυγχάνονται υψηλές επιδόσεις, με μεγάλη ταχύτητα προώθησης και καλές μηχανικές ιδιότητες, σε συνδυασμό με το χαμηλό κόστος λειτουργίας. Παρόλα αυτά, η χρήση αυτού του αερίου δημιουργεί σημαντικά προβλήματα στην τελική χημική σύνθεση των αρμών, επειδή υπάρχει μια απώλεια στοιχείων που οξειδώνονται εύκολα και, ταυτόχρονα, έχουμε τον εμπλουτισμό του τήγματος με άνθρακα.

Η συγκόλληση με καθαρό CO₂ παρουσιάζει και άλλους τύπους προβλημάτων, όπως υπερβολική παρουσία πιτσιλισμάτων και οι πόροι από οξείδιο του άνθρακα.

- Αργό

Αυτό το αδρανές αέριο χρησιμοποιείται καθαρό στη συγκόλληση των ελαφρών κραμάτων, ενώ, για τη συγκόλληση του ανοξείδωτου χάλυβα με χρώμιο-νικέλιο, προτιμάται η προσθήκη οξυγόνου και CO₂ σε ποσοστό 2%. Αυτό δίνει σταθερότητα στο τόξο και καλύτερη μορφή στη ραφή.

- Ήλιο

Αυτό το αέριο χρησιμοποιείται ως εναλλακτική λύση αντί του Αργού και επιτρέπει μεγαλύτερη διείσδυση (σε μεγάλο πάχος) και μεγαλύτερη ταχύτητα προώθησης.

- Μίγμα Αργού-Ηλίου

Επιτυγχάνεται ένα πιο σταθερό τόξο, σε σχέση με αυτό του καθαρού Ηλίου, μεγαλύτερη διείσδυση και ταχύτητα σε σχέση με το Αργό.

- Μίγμα Αργόν-CO₂ και Αργόν-CO₂-Οξυγόνο

Αυτά τα μίγματα χρησιμοποιούνται στη συγκόλληση των σιδηρούχων υλικών κυρίως σε συνθήκες SHORT-ARC, επειδή βελτιώνεται η ειδική θερμική παροχή.

Αυτό δεν αποκλείει τη χρήση του στο SPRAY-ARC.

Συνήθως το μίγμα περιέχει ένα ποσοστό CO₂ μεταξύ 8% και 20% και O₂ γύρω στο 5%.

Συμβουλευτείτε το εγχειρίδιο οδηγιών χρήσης της διάταξης.

| Unalloyed steel / High alloyed steel | | Aluminum alloy | |
|--------------------------------------|-------------|----------------|-------------|
| Εύρος ρεύματος | Ροή αερίου | Εύρος ρεύματος | Ροή αερίου |
| 3-50 A | 10-12 l/min | 3-50 A | 10-12 l/min |
| 30-100 A | 10-14 l/min | 30-100 A | 10-15 l/min |
| 75-150 A | 12-16 l/min | 75-150 A | 12-18 l/min |
| 150-250 A | 14-18 l/min | 150-250 A | 14-22 l/min |
| 250-400 A | 16-20 l/min | 250-400 A | 16-25 l/min |
| 400-500 A | 18-22 l/min | 400-500 A | 18-30 l/min |

11. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

| Χαρακτηριστικά μονάδας τροφοδότη σύρματος WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|---|-------------|
| Τύπος ηλεκτρομειωτήρα | SL 2R (2T) | |
| Ισχύς ηλεκτρομειωτήρα | 90 | W |
| Αριθμός ράουλων | 2 | |
| Διάμετρος σύρματος / Ράουλο στάνταρ | 1.0-1.2 | mm |
| Διάμετρος συρμάτων χρήσης / Ράουλα χρήσης | ταχύτητας προώθησης του σύρματος 0.8-1.6 σύρμα αλουμινίου 1.2-2.4 σύρμα με πυρήνα | mm/Υλικό |
| Μπουτόν καθαρισμού αερίου | ναι | |
| Μπουτόν προώθησης σύρματος | ναι | |
| Κουμπί επαναφοράς του σύρματος | όχι | |
| Ταχύτητα σύρματος | 0.5-22 | m/min |
| Συνεργίες | όχι | |
| Εξωτερικές διατάξεις | όχι | |
| Υποδοχή για τσιμπίδα Push-Pull | όχι | |
| Διάμετρος καρουλιών | 200 | mm |
| Ροή αερίου | 10-30 | λίτρα/λεπτό |

| Ηλεκτρικά Χαρακτηριστικά WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|----------|------|
| Τάση τροφοδοσίας U1 | 48 | Vdc |
| Τύπος επικοινωνίας | ΨΗΦΙΑΚΟΣ | |
| Μέγιστη απορρόφηση ρεύματος I1max | 4.5 | A |

| Συντελεστής χρήσης WF NX 230 Classic | | U.M. |
|--|-----|------|
| Συντελεστής χρήσης (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Συντελεστής χρήσης (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Φυσικά χαρακτηριστικά WF NX 230 Classic | | U.M. |
|---|--|------|
| Βαθμός προστασίας IP | IP23S | |
| Διαστάσεις (ΠxBxΥ) | 470x170x340 | mm |
| Βάρος | 8.8 | Kg |
| Πρότυπα κατασκευής | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Χαρακτηριστικά μονάδας τροφοδότη σύρματος WF NX 230 Smart | | U.M. |
|---|---|-------------|
| Τύπος ηλεκτρομειωτήρα | SL 2R (2T) | |
| Ισχύς ηλεκτρομειωτήρα | 90 | W |
| Αριθμός ράουλων | 2 | |
| Διάμετρος σύρματος / Ράουλο σάνταρ | 1.0-1.2 | mm |
| Διάμετρος συρμάτων χρήσης / Ράουλα χρήσης | ταχύτητας προώθησης του σύρματος 0.8-1.6 σύρμα αλουμινίου 1.2-2.4 σύρμα με πυρήνα | mm/Υλικό |
| Μπουτόν καθαρισμού αερίου | ναι | |
| Μπουτόν προώθησης σύρματος | ναι | |
| Κουμπί επαναφοράς του σύρματος | όχι | |
| Ταχύτητα σύρματος | 0.5-22 | m/min |
| Συνεργίες | ναι | |
| Εξωτερικές διατάξεις | όχι | |
| Υποδοχή για τσιμπίδα Push-Pull | όχι | |
| Διάμετρος καρουλιών | 200 | mm |
| Ροή αερίου | 10-30 | λίτρα/λεπτό |
| Ηλεκτρικά Χαρακτηριστικά WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Τάση τροφοδοσίας U1 | 48 | Vdc |
| Τύπος επικοινωνίας | ΨΗΦΙΑΚΟΣ | |
| Μέγιστη απορρόφηση ρεύματος I1max | 4.5 | A |
| Συντελεστής χρήσης WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Συντελεστής χρήσης (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Συντελεστής χρήσης (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |
| Φυσικά χαρακτηριστικά WF NX 230 Smart | | U.M. |
| Βαθμός προστασίας IP | IP23S | |
| Διαστάσεις (ΠxBxΥ) | 470x170x340 | mm |
| Βάρος | 8.8 | Kg |
| Πρότυπα κατασκευής | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

| Χαρακτηριστικά μονάδας τροφοδότη σύρματος WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|---|-------------|
| Τύπος ηλεκτρομειωτήρα | SL 2R (2T) | |
| Ισχύς ηλεκτρομειωτήρα | 120 | W |
| Αριθμός ράουλων | 2 | |
| Διάμετρος σύρματος / Ράουλο στάνταρ | 1.0-1.2 | mm |
| Διάμετρος συρμάτων χρήσης / Ράουλα χρήσης | ταχύτητας προώθησης του σύρματος 0.8-1.6 σύρμα αλουμινίου 1.2-2.4 σύρμα με πυρήνα | mm/Υλικό |
| Μπουτόν καθαρισμού αερίου | ναι | |
| Μπουτόν προώθησης σύρματος | ναι | |
| Κουμπί επαναφοράς του σύρματος | όχι | |
| Ταχύτητα σύρματος | 0.5-22 | m/min |
| Συνεργίες | ναι | |
| Εξωτερικές διατάξεις | ναι (προαιρετικό) | |
| Υποδοχή για τσιμπίδα Push-Pull | όχι | |
| Διάμετρος καρουλιών | 200 | mm |
| Ροή αερίου | 10-30 | λίτρα/λεπτό |

| Ηλεκτρικά Χαρακτηριστικά WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|----------|------|
| Τάση τροφοδοσίας U1 | 48 | Vdc |
| Τύπος επικοινωνίας | ΨΗΦΙΑΚΟΣ | |
| Μέγιστη απορρόφηση ρεύματος I1max | 4.5 | A |

| Συντελεστής χρήσης WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|---|-----|------|
| Συντελεστής χρήσης (40°C) | | |
| (X=50%) | 500 | A |
| (X=60%) | 470 | A |
| (X=100%) | 420 | A |
| Συντελεστής χρήσης (25°C) | | |
| (X=80%) | 500 | A |
| (X=100%) | 470 | A |

| Φυσικά χαρακτηριστικά WF NX 230 SteelDrive | | U.M. |
|--|--|------|
| Βαθμός προστασίας IP | IP23S | |
| Διαστάσεις (ΠxBxY) | 470x170x340 | mm |
| Βάρος | 8.8 | Kg |
| Πρότυπα κατασκευής | EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015 | |

12. ΠΙΝΑΚΪΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ

| | | | |
|--|--|------------------------|------|
| VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY | | | |
| WF NX 230 | | N° | |
| EN IEC | 60974-5:2019 60974-10/A1:2015 Class A | | |
| | X (40°C) | 60% | 100% |
| | I ₂ | 500A | 400A |
| | U ₁ 48V | I _{1max} 4.5A | |
| IP 23 S | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

13. ΣΗΜΑΣΪΑ ΠΙΝΑΚΪΔΑΣ ΧΑΡ ΑΚΤΗΡΙΟΤΙΚΩΝ

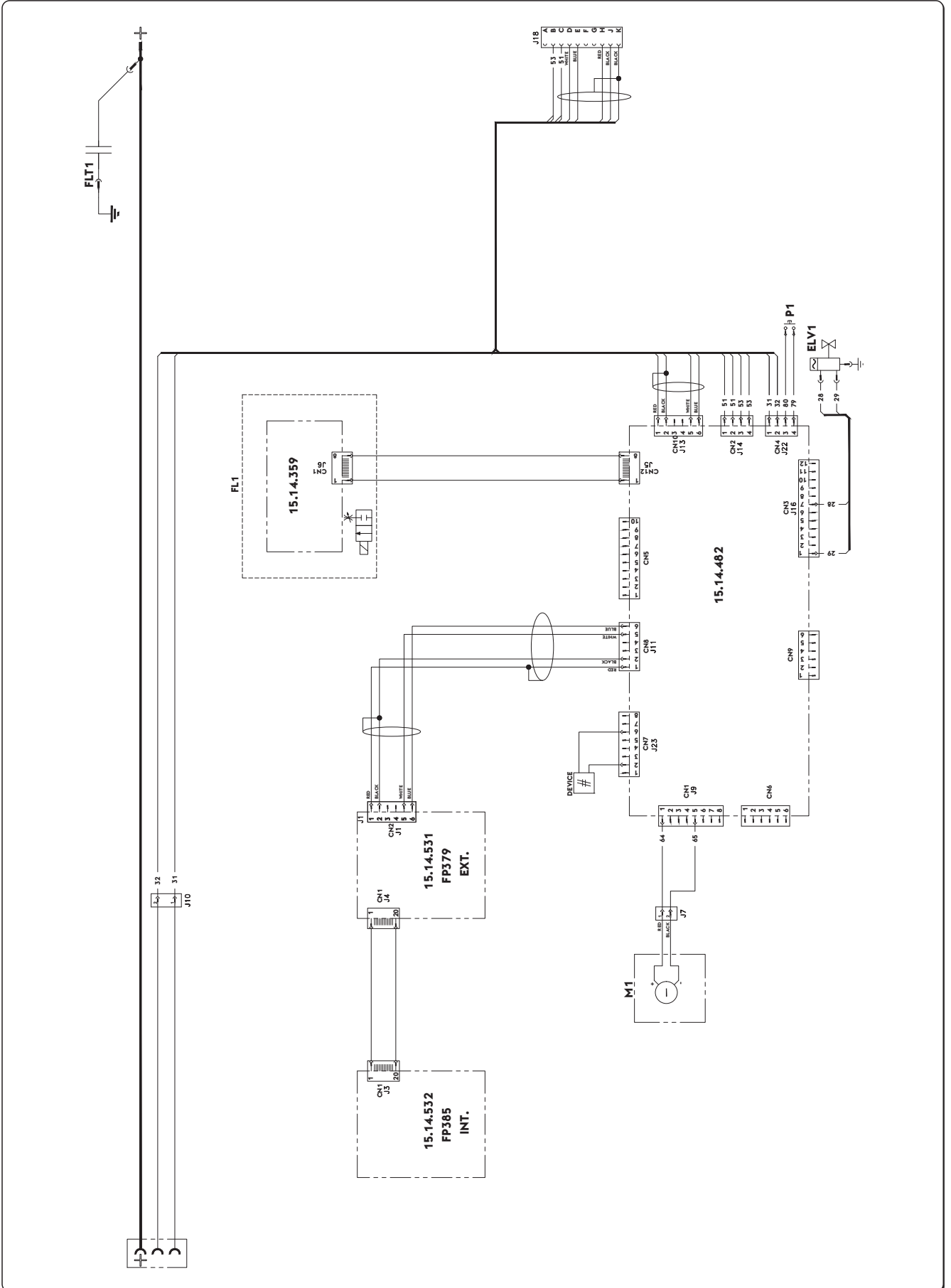
| | | | |
|---------------|---|--------------|----|
| 1 | | 2 | |
| 3 | | 4 | |
| 5 | | | |
| | 6 | 6A | 6B |
| | 7 | 7A | 7B |
| 8 | 9 | 10 | |
| 11 | | UK CA CE EAC | |
| MADE IN ITALY | | | |

- 1 Σήμα κατασκευαστή
- 2 Επωνυμία και διεύθυνση κατασκευαστή
- 3 Μοντέλο συσκευής
- 4 Αριθ. σειράς
XXXXXXXXXXX Έτος κατασκευής
- 5 Παραπομπή στα πρότυπα κατασκευής
- 6 Σύμβολο κύκλου διακοπτόμενης λειτουργίας
- 7 Σύμβολο ονομαστικού ρεύματος συγκόλλησης
- 6A Τιμές κύκλου διακοπτόμενης λειτουργίας
- 6B Τιμές κύκλου διακοπτόμενης λειτουργίας
- 7A Τιμές ονομαστικού ρεύματος συγκόλλησης
- 7B Τιμές ονομαστικού ρεύματος συγκόλλησης
- 8 Σύμβολο τροφοδοσίας
- 9 Ονομαστική τάση τροφοδοσίας
- 10 Μέγιστο ονομαστικό ρεύμα τροφοδοσίας
- 11 Βαθμός προστασίας

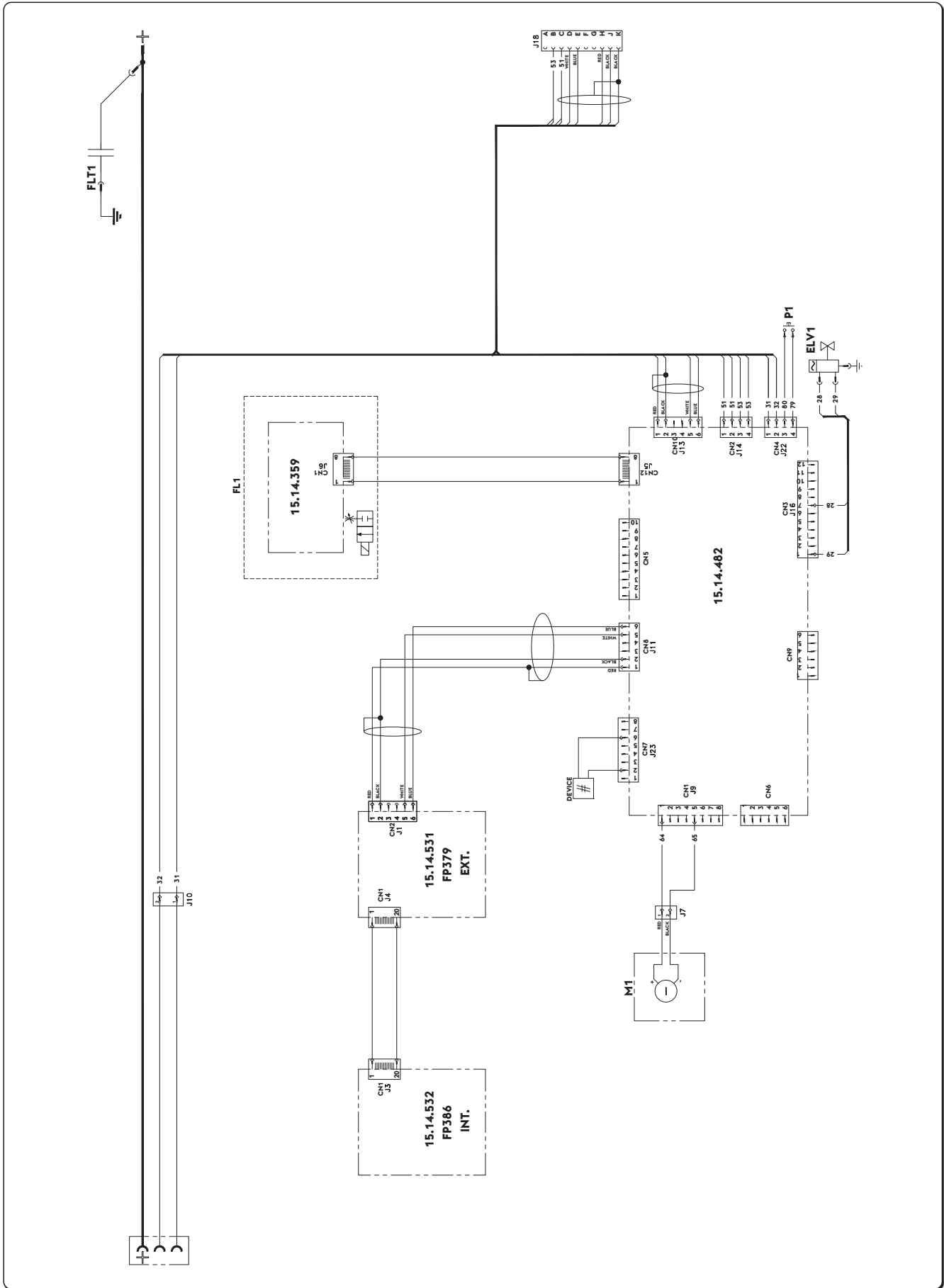
CE Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ
 EAC Δήλωση συμμόρφωσης EAC
 UKCA Δήλωση συμμόρφωσης UKCA

14. SCHEMA, DIAGRAM, SCHALTPLAN, SCHÉMA, ESQUEMA, DIAGRAMA, SCHEMA, KOPPLINGSSCHEMA, OVERSIGT, SKJEMA, KYTKENTÄKAAVIO, ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ

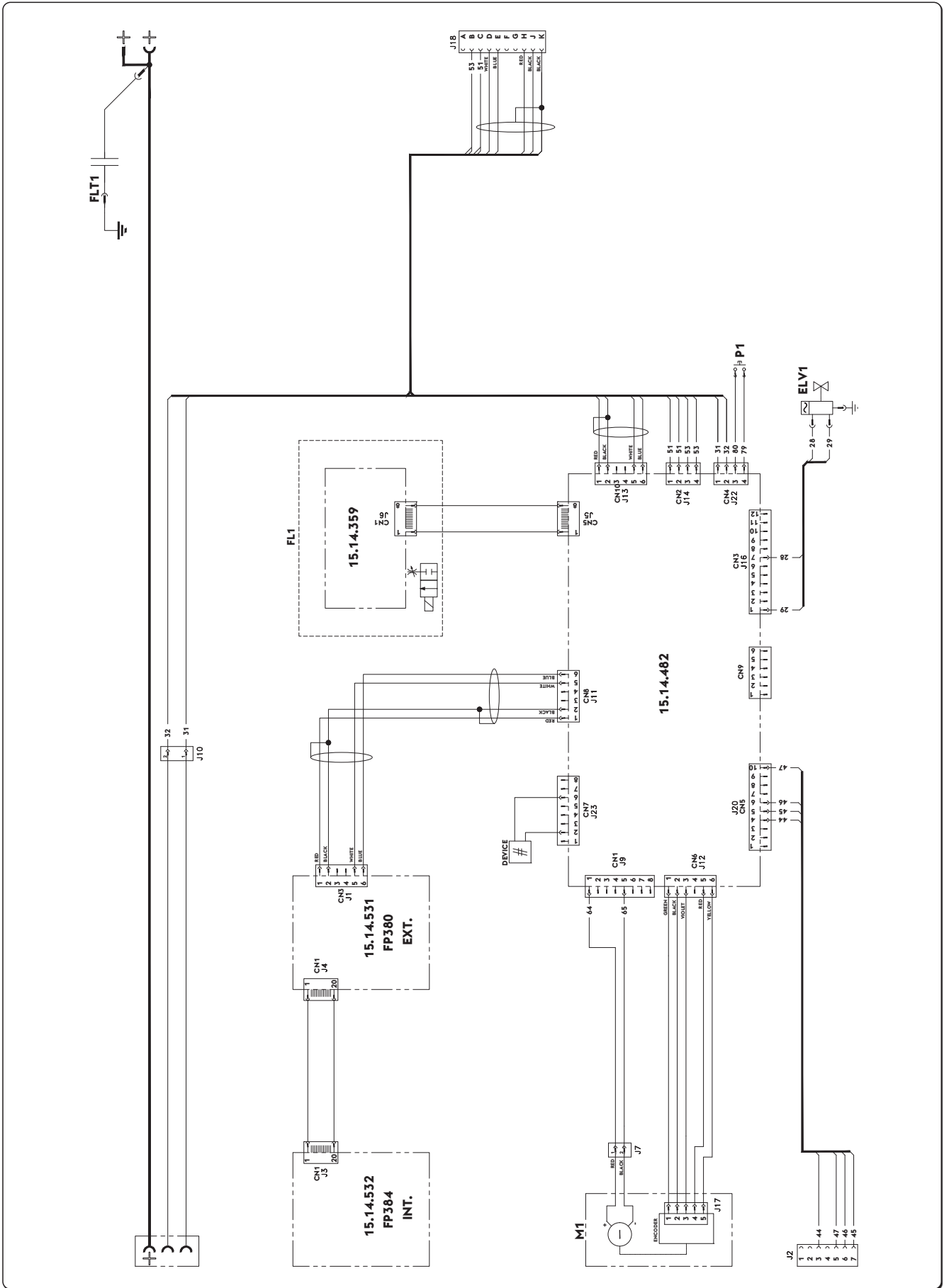
WF NX 230 CLASSIC (71.01.071)



WF NX 230 SMART (71.01.072)

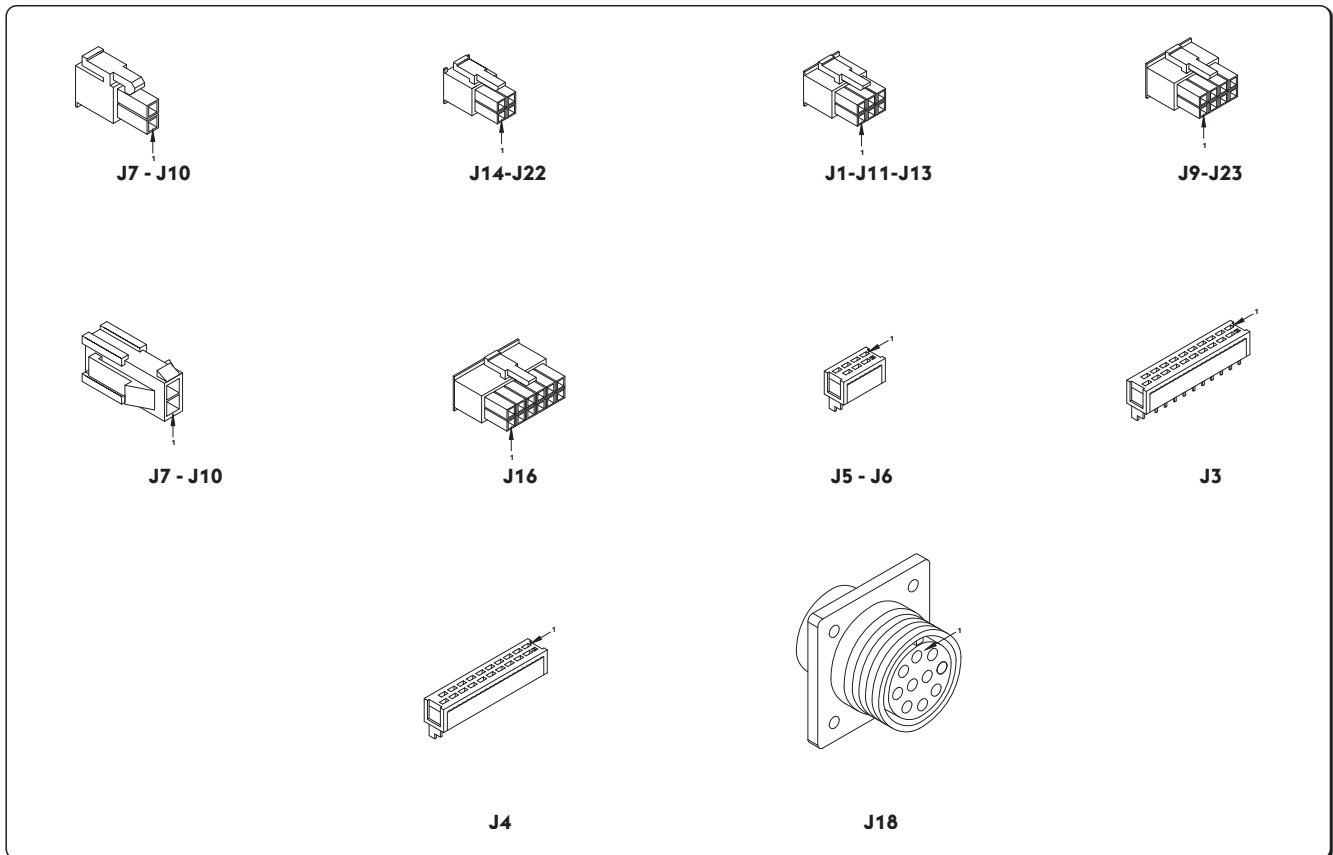


WF NX 230 STEELDRIVE (71.01.073)

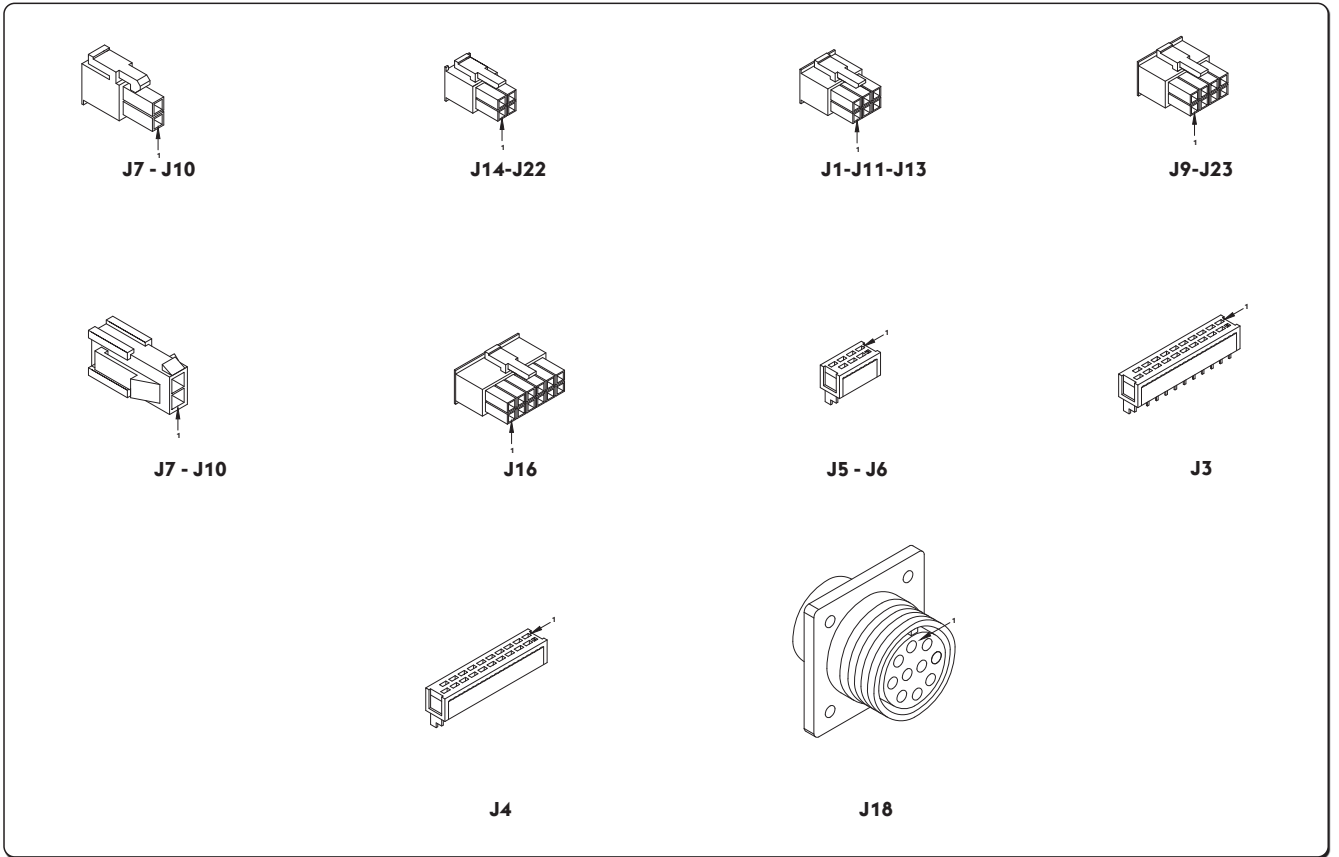


15. CONNETTORI, CONNECTORS, VERBINDER, CONNECTEURS, CONECTORES, CONECTORES, VERBINDINGEN, KONTAKTDON, KONNEKTORER, SKJØTEMUNNSTYKKER, LIITTIMET, ΣΥΝΔΕΤΗΡΕΣ

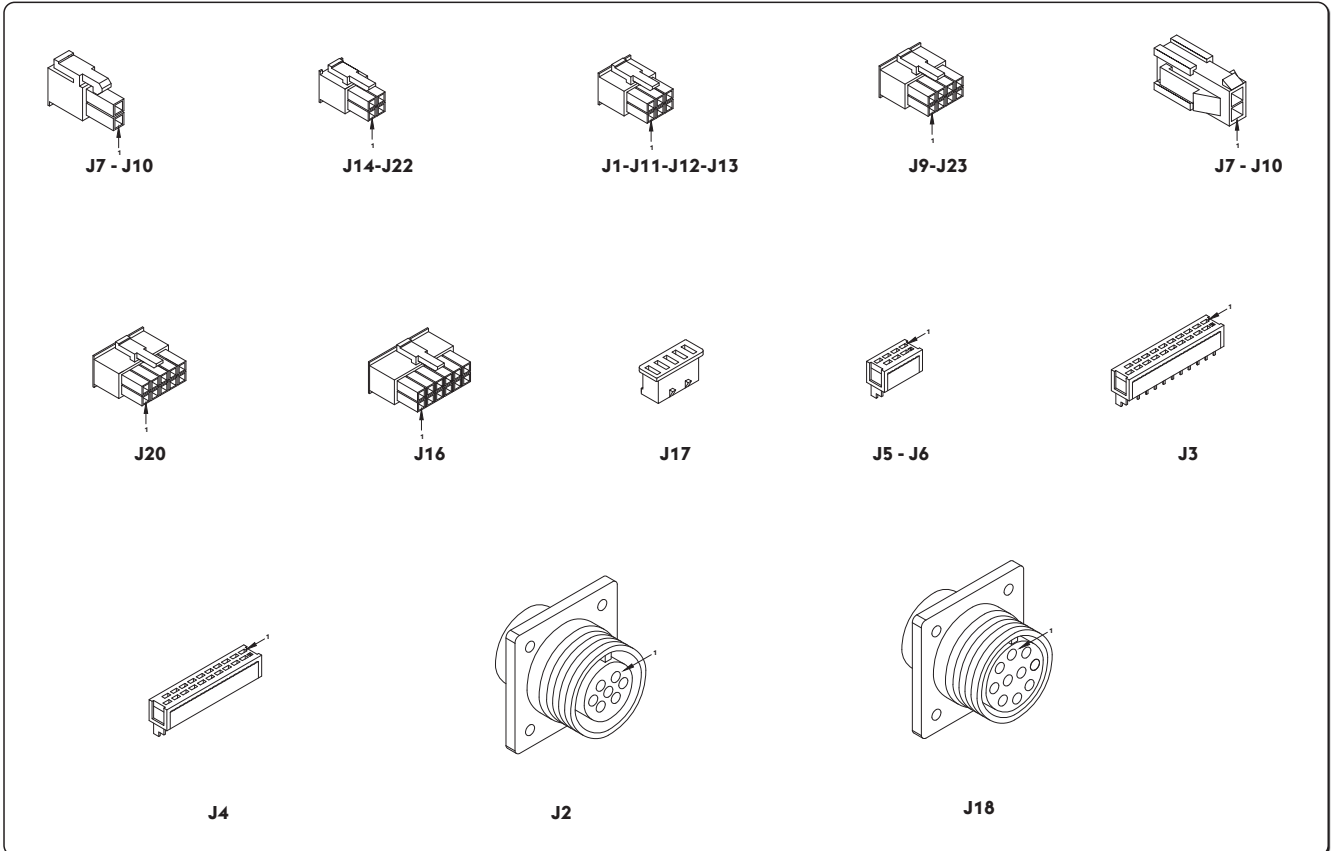
WF NX 230 CLASSIC (71.01.071)



WF NX 230 SMART (71.01.072)

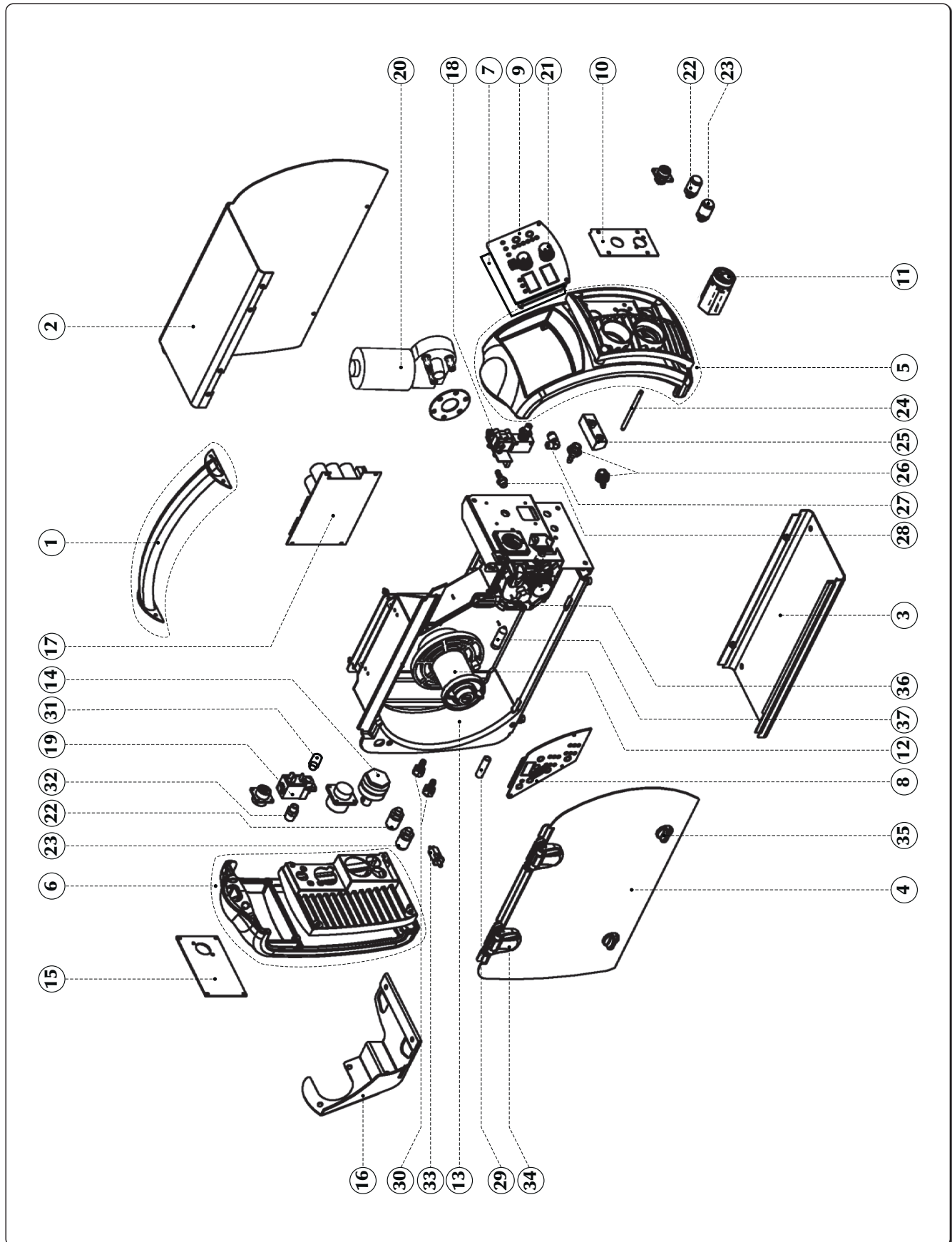


WF NX 230 STEELDRIVE (71.01.073)



16. LISTA RICAMBI, SPARE PARTS LIST, ERSATZTEILVERZEICHNIS, LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES, LISTA DE REPUESTOS, LISTA DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO, LIJST VAN RESERVE ONDERDELEN, RESERVDELSLISTA, RESERVEDELSLISTE, LISTE OVER RESERVEDELER, VARAOSALUETTELO, ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ

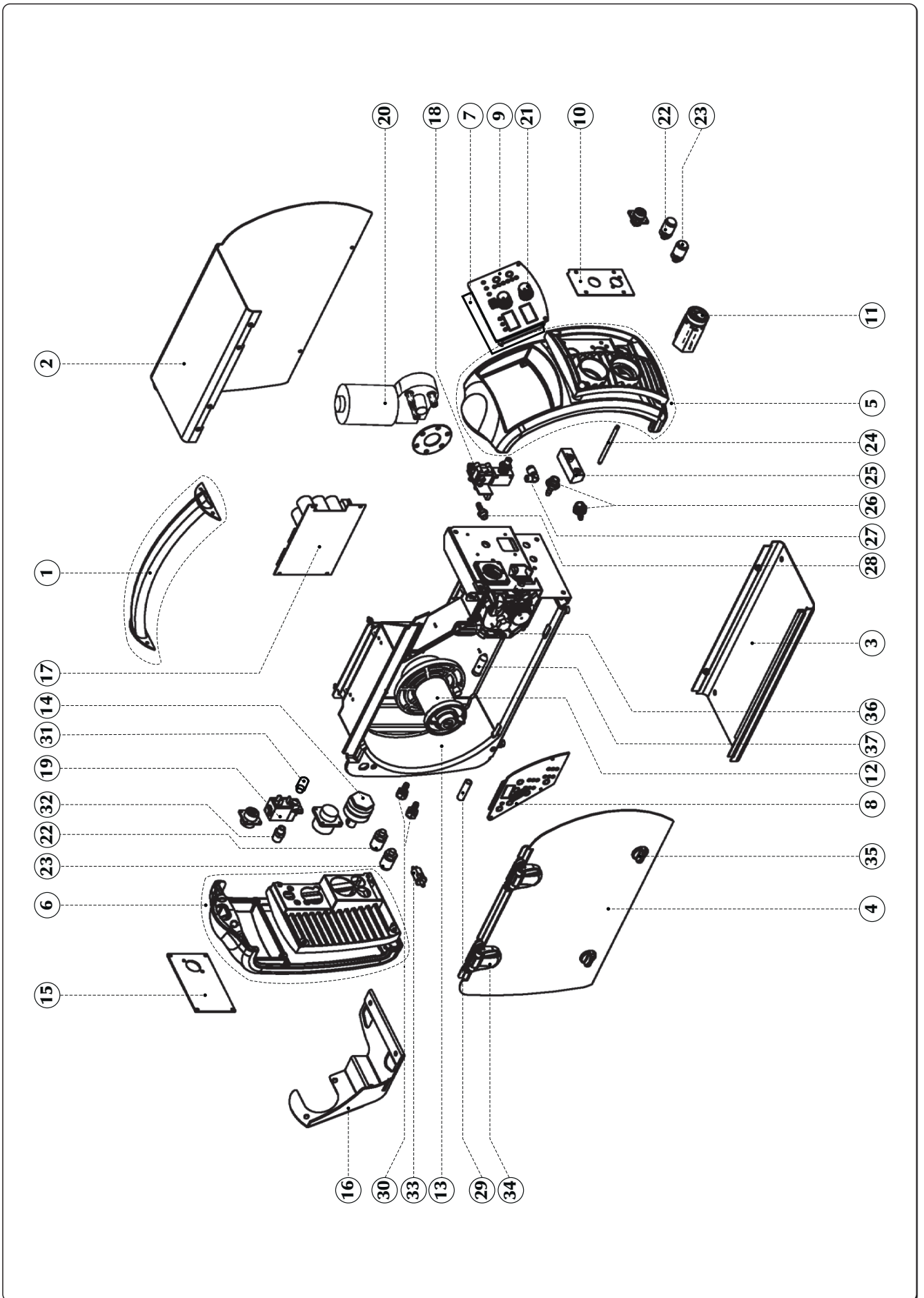
WF NX 230 CLASSIC (71.01.071)



| POS. | CODE | ITALIANO | ENGLISH | DEUTSCH | FRANÇAIS | ESPAÑOL |
|------|-------------|---------------------------------|--|----------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|
| 1 | 01.15.047 | Manico | Handle | Griff | Manche | Mango |
| 2 | 03.07.577 | Cofano superiore | Wraparound - upper cover (metal) | Oberes Gehäuse | Carter supérieur | Chapa superior |
| 3 | 02.04.04501 | Cofano inferiore | Base (metal) | Unteres Gehäuse | Carter inférieur | Chapa inferior |
| 4 | 02.04.04401 | Pannello laterale DX | Side panel - RIGHT | Seitenpaneel - RE | Panneau latéral droit | Panel lateral dcho |
| 5 | 74.90.014 | Kit plastiche frontali | Front panel (plastic) - Spare kit | Kit kunststoffteile vorne | Kit parties en plastique frontales | Kit partes plásticas frente |
| 6 | 74.90.015 | Kit plastiche posteriore | Rear panel (plastic) - Spare kit | Kit hintere kunststoffteile | Kit parties en plastique arrière | Kit partes plásticas posteriores |
| 7 | 15.22.379 | Pannello comandi | Control panel | Bedienungsfeld | Panneau commandes | Panel mandos |
| 8 | 15.22.385 | Pannello comandi | Control panel | Bedienungsfeld | Panneau commandes | Panel mandos |
| 9 | 03.05.513 | Targa frontale | Front nameplate | Vorderschild | Plaque frontale | Placa frontal |
| 10 | 03.05.512 | Profilo prese | Profile | Profil | Profil | Perfil |
| 11 | 19.06.010 | Attacco centralizzato | Central adaptor system | Zentralanschluss für brenner | Raccord centralisé | Conector centralizado |
| 12 | 20.02.021 | Aspo porta rocchetto 5kg | Wire spool spindle (5kg) | Drahtspulenshaspel 5kg | Support bobine 5 kgs | Husillo bobina (5kg) |
| 13 | 20.04.161 | Protezione bobina | Spool cover | Schutzkasten für drahtspule | Capot de protection bobine fil | Caja de protección bobina alambre |
| 14 | 10.13.054 | Spina fissa 70mm ² | Current plug (panel) 70mm ² | Fester stecker 70mm ² | Fiche fixe 70 mm ² | Toma eléctrica 70mm ² |
| 15 | 03.05.142 | Targa posteriore | Rear nameplate | Rückschild | Plaque arrière | Targa posterior |
| 16 | 01.11.155 | Supporto | Support | Halterung | Support | Soporte |
| 17 | 15.14.4826 | Scheda elettronica | P.C. Board | Elektronische platine | Platine électronique | Tarjeta electrónica |
| 18 | 73.12.037 | Flussometro | Flowmeter | Gasmengenmessrohr | Débitmètre | Caudalímetro-flotametro |
| 19 | 09.05.001 | Elettrovalvola | Solenoid valve | Magnetventil | Électrovanne | Electroválvula |
| 20 | 07.01.095 | Motoriduttore 90W | Geared motor (90W) | Getriebemotor 90W | Motoréducteur 90W | Motorreductor 90W |
| * | 49.07.288 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| * | 49.07.397 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| * | 49.07.487 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| 21 | 09.11.135 | Manopola | Knob | Drehknopf | Bouton | Empuñadura |
| 22 | 19.50.054 | Innesto rapido acqua 1/8" rosso | Quick connector h2o (red) - 1/8" | Wasserschnellanschluss 1/8" rot | Raccord rapide eau 1/8" rouge | Conexión rápida agua 1/8" rojo |
| 23 | 19.50.053 | Innesto rapido acqua 1/8" blu | Quick connector h2o (blue) - 1/8" | Wasserschnellanschluss 1/8" blau | Raccord rapide eau 1/8" bleu | Conexión rápida agua 1/8" azul |
| 24 | 19.01.028 | Cannetta - 79mm | Insulated liner - 79mm | Drahtführung - 79mm | Tuyau en plastique - 79 mm | Tubo guía hilo - 79mm |
| 25 | 24.01.078 | Raccordo | Fitting | Anschluss | Raccord | Racor |
| 26 | 24.01.161 | Portogomma D. 7mm 1/4" | Hose holder D. 7mm 1/4" | Schlauchhalter D. 7mm 1/4" | Porte tuyau D. 7 mm 1/4" | Boquilla manguera ø7mm 1/4" |
| 27 | 24.01.005 | Raccordo 6 - 1/8" 90° | Fitting 6 - 1/8" 90° | Anschluss 6 - 1/8" 90° | Raccord. 6 - 1/8" 90° | Racor 6 - 1/8" 90° |

| POS. | CODE | ITALIANO | ENGLISH | DEUTSCH | FRANÇAIS | ESPAÑOL |
|------|-----------|---|---|--|--|---|
| 28 | 24.01.160 | Portagomma D. 6mm 1/8" | Hose holder D. 6mm 1/8" | Schlauchhalter D. 6mm 1/8" | Porte tuyau D. 6 mm 1/8" | Boquilla manguera ø6mm 1/8" |
| 29 | 18.40.034 | Distanziatore | Spacer | Abstandshalter | Entretoise | Distanciador |
| 30 | 19.50.044 | Dado portagomma 1/8" | Gas hose holder 1/8" | Schlauchhaltermutter 1/8" | Écrou porte tuyau 1/8" | Tuerca boquilla 1/8" |
| 31 | 24.01.001 | Raccordo 6 - 1/8" | Fitting 6 - 1/8" | Anschluss 6 - 1/8" | Raccord. 6 - 1/8" | Racor 6 - 1/8" |
| 32 | 24.01.190 | Raccordo 1/8" - 1/4" | Fitting 1/8" - 1/4" | Anschluss 1/8" - 1/4" | Raccord. 1/8" - 1/4" | Racor 1/8" - 1/4" |
| 33 | 09.04.402 | Pulsante | Push button | Drucktaste | Bouton | Pulsador |
| 34 | 20.04.157 | Cerniera a scatto | Snap hinge | Scharnier | Charniere | Bisagra |
| 35 | 20.04.080 | Chiavistello | Rotary lock key | Riegel | Verrou | Cerrojo |
| 36 | 07.01.601 | Gruppo traino 2 rulli (2 rulli trainanti) | Feed unit - 2 rolls | Drahtvorschub, 2 rollen | Groupe chariot 2 rouleaux | Grupo alimentación alambre 2 rodillos |
| 37 | 07.01.323 | Dado guida filo | Wire guide nut | Drahtführungsmutter | Écrou guide-fil | Tuerca guía del alambre |
| | 91.08.432 | Manuale istruzioni: WF NX 230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Instruction manual: WF NX 230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Bedienungsanweisungen: WF NX 230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Manuel d'instructions: WF NX 230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Manual instrucciones: WF NX 230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] |
| | 91.08.433 | Manuale istruzioni: WF NX 230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Instruction manual: WF NX 230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Bedienungsanweisungen: WF NX 230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Manuel d'instructions: WF NX 230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Manual instrucciones: WF NX 230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] |

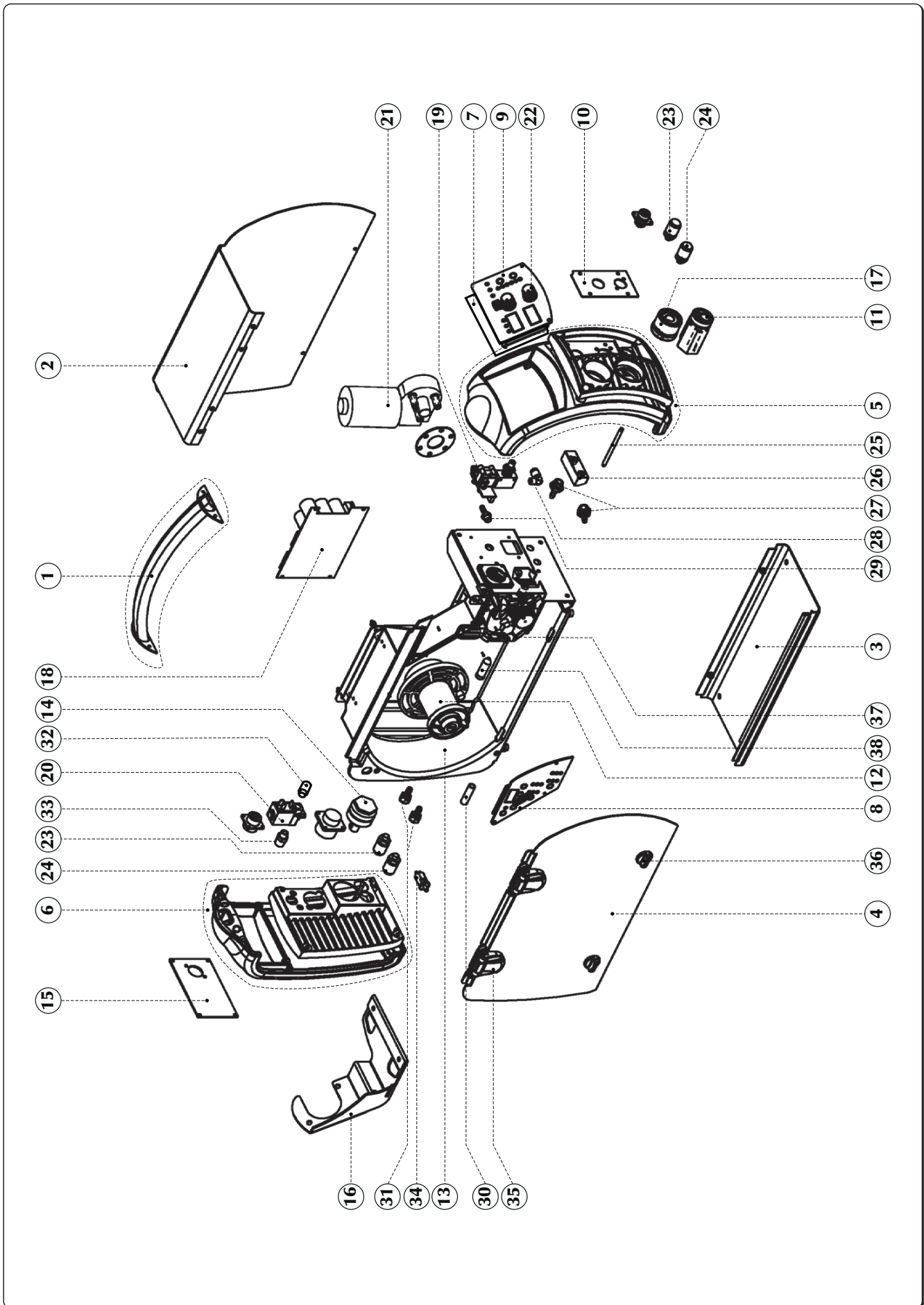
WF NX 230 SMART (71.01.072)



| POS. | CODE | ITALIANO | ENGLISH | DEUTSCH | FRANÇAIS | ESPAÑOL |
|------|-------------|---------------------------------|--|----------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|
| 1 | 01.15.047 | Manico | Handle | Griff | Manche | Mango |
| 2 | 03.07.575 | Cofano superiore | Wraparound - upper cover (metal) | Oberes gehäuse | Carter supérieur | Chapa superior |
| 3 | 02.04.04501 | Cofano inferiore | Base (metal) | Unteres gehäuse | Carter inférieur | Chapa inferior |
| 4 | 02.04.04401 | Pannello laterale DX | Side panel - RIGHT | Seitenpaneel - RE | Panneau latéral droit | Panel lateral dcho |
| 5 | 74.90.014 | Kit plastiche frontali | Front panel (plastic) - Spare kit | Kit kunststoffteile vorne | Kit parties en plastique frontales | Kit partes plásticas frente |
| 6 | 74.90.015 | Kit plastiche posteriore | Rear panel (plastic) - Spare kit | Kit hintere kunststoffteile | Kit parties en plastique arrière | Kit partes plásticas posteriores |
| 7 | 15.22.379 | Pannello comandi | Control panel | Bedienungsfeld | Panneau commandes | Panel mandos |
| 8 | 15.22.386 | Pannello comandi | Control panel | Bedienungsfeld | Panneau commandes | Panel mandos |
| 9 | 03.05.513 | Targa frontale | Front nameplate | Vorderschild | Plaque frontale | Placa frontal |
| 10 | 03.05.512 | Profilo prese | Profile | Profil | Profil | Perfil |
| 11 | 19.06.010 | Attacco centralizzato | Central adaptor system | Zentralanschluss für brenner | Raccord centralisé | Conector centralizado |
| 12 | 20.02.021 | Aspo porta rocchetto 5kg | Wire spool spindle (5kg) | Drahtspulenhassel 5kg | Support bobine 5 kgs | Husillo bobina (5kg) |
| 13 | 20.04.761 | Protezione bobina | Spool cover | Schutzkasten für drahtspule | Capot de protection bobine fil | Caja de protección bobina alambre |
| 14 | 10.13.054 | Spina fissa 70mm ² | Current plug (panel) 70mm ² | Fester stecker 70mm ² | Fiche fixe 70 mm ² | Toma eléctrica 70mm ² |
| 15 | 03.05.142 | Targa posteriore | Rear nameplate | Rückschild | Plaque arriere | Targa posterior |
| 16 | 01.11.155 | Supporto | Support | Halterung | Support | Soporte |
| 17 | 15.14.4826 | Scheda elettronica | P.C. Board | Elektronische platine | Platine électronique | Tarjeta electrónica |
| 18 | 73.12.037 | Flussometro | Flowmeter | Gasmengenmessrohr | Débitmètre | Caudalímetro-flotámetro |
| 19 | 09.05.001 | Elettrovalvola | Solenoid valve | Magnetventil | Électrovanne | Electrodivulva |
| 20 | 07.01.095 | Motoriduttore 90W | Gearred motor (90W) | Getriebemotor 90W | Motoréducteur 90W | Motorreductor 90W |
| * | 49.07.288 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| * | 49.07.397 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| * | 49.07.487 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| 21 | 09.11.135 | Manopola | Knob | Drehknopf | Bouton | Empuñadura |
| 22 | 19.50.054 | Innesto rapido acqua 1/8" rosso | Quick connector h2o (red) - 1/8" | Wasserschnellanschluss 1/8" rot | Raccord rapide eau 1/8" rouge | Conexión rápida agua 1/8" rojo |
| 23 | 19.50.053 | Innesto rapido acqua 1/8" blu | Quick connector h2o (blue) - 1/8" | Wasserschnellanschluss 1/8" blau | Raccord rapide eau 1/8" bleu | Conexión rápida agua 1/8" azul |
| 24 | 19.01.028 | Cannetta - 79mm | Insulated liner - 79mm | Drahtführung - 79mm | Tuyau en plastique - 79 mm | Tuboguía hilo - 79mm |
| 25 | 24.01.078 | Raccordo | Fitting | Anschluss | Raccord | Racor |
| 26 | 24.01.161 | Portagomma D. 7mm 1/4" | Hose holder D. 7mm 1/4" | Schlauchhalter D. 7mm 1/4" | Porte tuyau D. 7 mm 1/4" | Boquilla manguera ø7mm 1/4" |
| 27 | 24.01.005 | Raccordo 6 - 1/8" 90° | Fitting 6 - 1/8" 90° | Anschluss 6 - 1/8" 90° | Raccord. 6 - 1/8" 90° | Racor 6 - 1/8" 90° |

| POS. | CODE | ITALIANO | ENGLISH | DEUTSCH | FRANÇAIS | ESPAÑOL |
|------|-----------|---|---|--|--|---|
| 28 | 24.01.160 | Portagomma D. 6mm 1/8" | Hose holder D. 6mm 1/8" | Schlauchhalter D. 6mm 1/8" | Porte tuyau D. 6 mm 1/8" | Boquilla manguera ø6mm 1/8" |
| 29 | 18.40.034 | Distanziatore | Spacer | Abstandshalter | Entretoise | Distanciador |
| 30 | 19.50.044 | Dado portagomma 1/8" | Gas hose holder 1/8" | Schlauchhaltermutter 1/8" | Écrou porte tuyau 1/8" | Tuerca boquilla 1/8" |
| 31 | 24.01.001 | Raccordo 6 - 1/8" | Fitting 6 - 1/8" | Anschluss 6 - 1/8" | Raccord. 6 - 1/8" | Racor 6 - 1/8" |
| 32 | 24.01.190 | Raccordo 1/8" - 1/4" | Fitting 1/8" - 1/4" | Anschluss 1/8" - 1/4" | Raccord. 1/8" - 1/4" | Racor 1/8" - 1/4" |
| 33 | 09.04.402 | Pulsante | Push button | Drucktaste | Bouton | Pulsador |
| 34 | 20.04.157 | Cerniera a scatto | Snap hinge | Scharnier | Charniere | Bisagra |
| 35 | 20.04.080 | Chiavistello | Rotary lock key | Riegel | Verrou | Cerrojo |
| 36 | 07.01.601 | Gruppo traino 2 rulli (2 rulli trainanti) | Feed unit - 2 rolls | Drahtvorschub, 2 rollen | Groupe chariot 2 rouleaux | Grupo alimentación alambre 2 rodillos |
| 37 | 07.01.323 | Dado guidafile | Wire guide nut | Drahtführungsmutter | Écrou guide-fil | Tuerca guía del alambre |
| | 91.08.432 | Manuale istruzioni: WFNX230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Instruction manual: WFNX230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Bedienungsanweisungen: WFNX230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Manuel d'instructions: WFNX230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Manual instrucciones: WFNX230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] |
| | 91.08.433 | Manuale istruzioni: WFNX230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Instruction manual: WFNX230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Bedienungsanweisungen: WFNX230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Manuel d'instructions: WFNX230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Manual instrucciones: WFNX230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] |

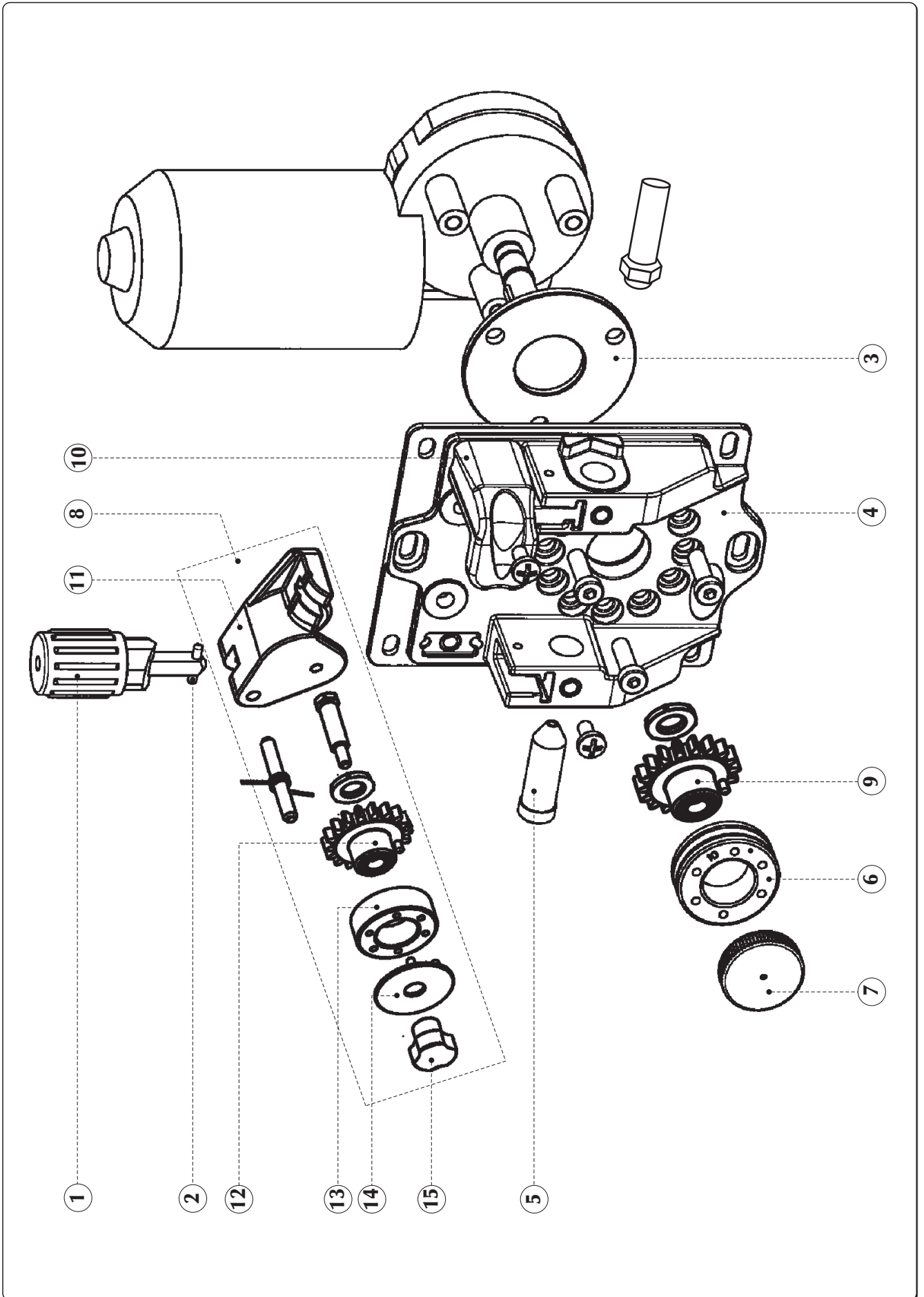
WF NX 230 STEELDRIVE (71.01.073)



| POS. | CODE | ITALIANO | ENGLISH | DEUTSCH | FRANÇAIS | ESPAÑOL |
|------|-------------|----------------------------------|---|--------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| 1 | 01.15.047 | Manico | Handle | Griff | Manche | Mango |
| 2 | 03.07.579 | Cofano superiore | Wraparound - upper cover (metal) | Oberes gehäuse | Carter supérieur | Chapa superior |
| 3 | 02.04.04501 | Cofano inferiore | Base (metal) | Unteres gehäuse | Carter inférieur | Chapa inferior |
| 4 | 02.04.04401 | Pannello laterale DX | Side panel - RIGHT | Seitenpaneel - RE | Panneau latéral droit | Panel lateral dcho |
| 5 | 74.90.014 | Kit plastiche frontali | Front panel (plastic) - Spare kit | Kit kunststoffteile vorne | Kit parties en plastique frontales | Kit partes plásticas frente |
| 6 | 74.90.015 | Kit plastiche posteriore | Rear panel (plastic) - Spare kit | Kit hintere kunststoffteile | Kit parties en plastique arrière | Kit partes plásticas posteriores |
| 7 | 15.22.380 | Pannello comandi | Control panel | Bedienungsfeld | Panneau commandes | Panel mandos |
| 8 | 15.22.384 | Pannello comandi FP384 | Control panel FP384 | Steuerpult FP384 | Panneau commandes FP384 | Panel mandos FP384 |
| 9 | 03.05.514 | Targa frontale | Front nameplate | Vorderschild | Plaque frontale | Placa frontal |
| 10 | 03.05.511 | Profilo prese | Profile | Profil | Profil | Perfil |
| 11 | 19.06.010 | Attacco centralizzato | Central adaptor system | Zentralanschluss für brenner | Raccord centralisé | Conector centralizado |
| 12 | 20.02.021 | Aspo porta rocchetto 5kg | Wire spool spindle (5kg) | Drahtspulenhassel 5kg | Support bobine 5 kgs | Husillo bobina (5kg) |
| 13 | 20.04.161 | Protezione bobina | Spool cover | Schutzkasten für drahtspule | Capot de protection bobine fil | Caja de protección bobina alambre |
| 14 | 10.13.054 | Spina fissa 70mm ² | Current plug (panel) 70mm ² | Fester stecker 70mm ² | Fiche fixe 70 mm ² | Toma eléctrica 70mm ² |
| 15 | 03.05.142 | Targa posteriore | Rear nameplate | Rückschild | Plaque arrière | Targa posterior |
| 16 | 01.11.155 | Supporto | Support | Haltering | Support | Soporte |
| 17 | 10.13.003 | Presa fissa 70-95mm ² | Current socket (panel) 70-95mm ² | Feste steckdose 70-95mm ² | Prise fixe 70-95 mm ² | Base conector 70-95mm ² |
| 18 | 15.14.4826 | Scheda elettronica | P.C. Board | Elektronische platine | Platine électronique | Tarjeta electrónica |
| 19 | 73.12.037 | Flussometro | Flowmeter | Gasmengenmessrohr | Débitmètre | Caudalímetro-flotámetro |
| 20 | 09.05.001 | Elettrovalvola | Solenoid valve | Magnetventil | Électrovanne | Electroválvula |
| 21 | 07.01.099 | Motoriduttore 225RPM | Geared motor (225RPM) | Getriebemotor 225RPM | Motoréducteur 225RPM | Motorreductor 225RPM |
| * | 49.07.288 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| * | 49.07.296 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| * | 49.07.397 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| * | 49.07.486 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| * | 49.07.487 | Cablaggio | Wiring | Verdrahtung | Câblage | Cableado |
| 22 | 09.11.135 | Manopola | Knob | Drehknopf | Bouton | Empuñadura |
| 23 | 19.50.054 | Innesto rapido acqua 1/8" rosso | Quick connector h2o (red) - 1/8" | Wasserschnellanschluss 1/8" rot | Raccord rapide eau 1/8" rouge | Conexión rápida agua 1/8" rojo |
| 24 | 19.50.053 | Innesto rapido acqua 1/8" blu | Quick connector h2o (blue) - 1/8" | Wasserschnellanschluss 1/8" blau | Raccord rapide eau 1/8" bleu | Conexión rápida agua 1/8" azul |
| 25 | 19.01.028 | Cannetta - 79mm | Insulated liner - 79mm | Drahtführung - 79mm | Tuyau en plastique - 79 mm | Tubo guía hilo - 79mm |

| POS. | CODE | ITALIANO | ENGLISH | DEUTSCH | FRANÇAIS | ESPAÑOL |
|------|-----------|---|---|--|--|---|
| 26 | 24.01.078 | Raccordo | Fitting | Anschluss | Raccord | Racor |
| 27 | 24.01.161 | Portagomma D. 7mm 1/4" | Hose holder D. 7mm 1/4" | Schlauchhalter D. 7mm 1/4" | Porte tuyau D. 7 mm 1/4" | Boquilla manguera ø7mm 1/4" |
| 28 | 24.01.005 | Raccordo 6 - 1/8" 90° | Fitting 6 - 1/8" 90° | Anschluss 6 - 1/8" 90° | Raccord. 6 - 1/8" 90° | Racor 6 - 1/8" 90° |
| 29 | 24.01.160 | Portagomma D. 6mm 1/8" | Hose holder D. 6mm 1/8" | Schlauchhalter D. 6mm 1/8" | Porte tuyau D. 6 mm 1/8" | Boquilla manguera ø6mm 1/8" |
| 30 | 18.40.034 | Distanziatore | Spacer | Abstandshalter | Entretoise | Distanciador |
| 31 | 19.50.044 | Dado portagomma 1/8" | Gas hose holder 1/8" | Schlauchhaltermutter 1/8" | Écrou porte tuyau 1/8" | Tuerca boquilla 1/8" |
| 32 | 24.01.001 | Raccordo 6 - 1/8" | Fitting 6 - 1/8" | Anschluss 6 - 1/8" | Raccord. 6 - 1/8" | Racor 6 - 1/8" |
| 33 | 24.01.190 | Raccordo 1/8" - 1/4" | Fitting 1/8" - 1/4" | Anschluss 1/8" - 1/4" | Raccord. 1/8" - 1/4" | Racor 1/8" - 1/4" |
| 34 | 09.04.402 | Pulsante | Push button | Drucktaste | Bouton | Pulsador |
| 35 | 20.04.157 | Cerniera a scatto | Snap hinge | Scharnier | Charniere | Bisagra |
| 36 | 20.04.080 | Chiavistello | Rotary lock key | Riegel | Verrou | Cerrojo |
| 37 | 07.01.601 | Gruppo traino 2 rulli (2 rulli trainanti) | Feed unit - 2 rolls | Drahtvorschub, 2 rollen | Groupe chariot 2 rouleaux | Grupo alimentación alambre 2 rodillos |
| 38 | 07.01.323 | Dadoguidafilo | Wire guide nut | Drahtführungsmutter | Écrou guide-fil | Tuerca guía del alambre |
| | 91.08.432 | Manuale istruzioni: WF NX 230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Instruction manual: WF NX 230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Bedienungsanweisungen: WF NX 230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Manuel d'instructions: WF NX 230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] | Manual instrucciones: WF NX 230 [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, SV, DA, NO, FI, E] |
| | 91.08.433 | Manuale istruzioni: WF NX 230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Instruction manual: WF NX 230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Bedienungsanweisungen: WF NX 230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Manuel d'instructions: WF NX 230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] | Manual instrucciones: WF NX 230 [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, S] |

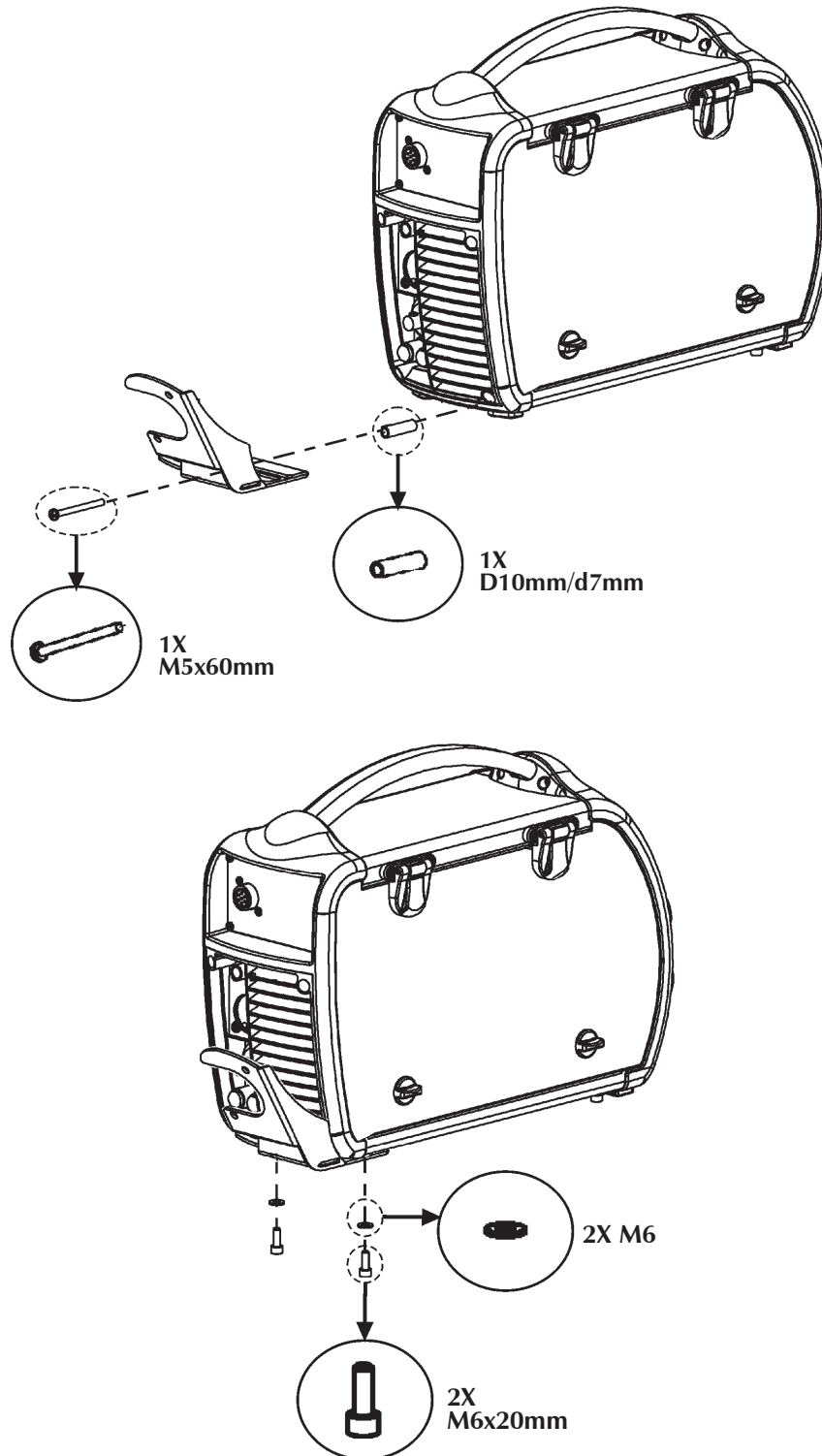
SL 2R-2T (07.01.601)

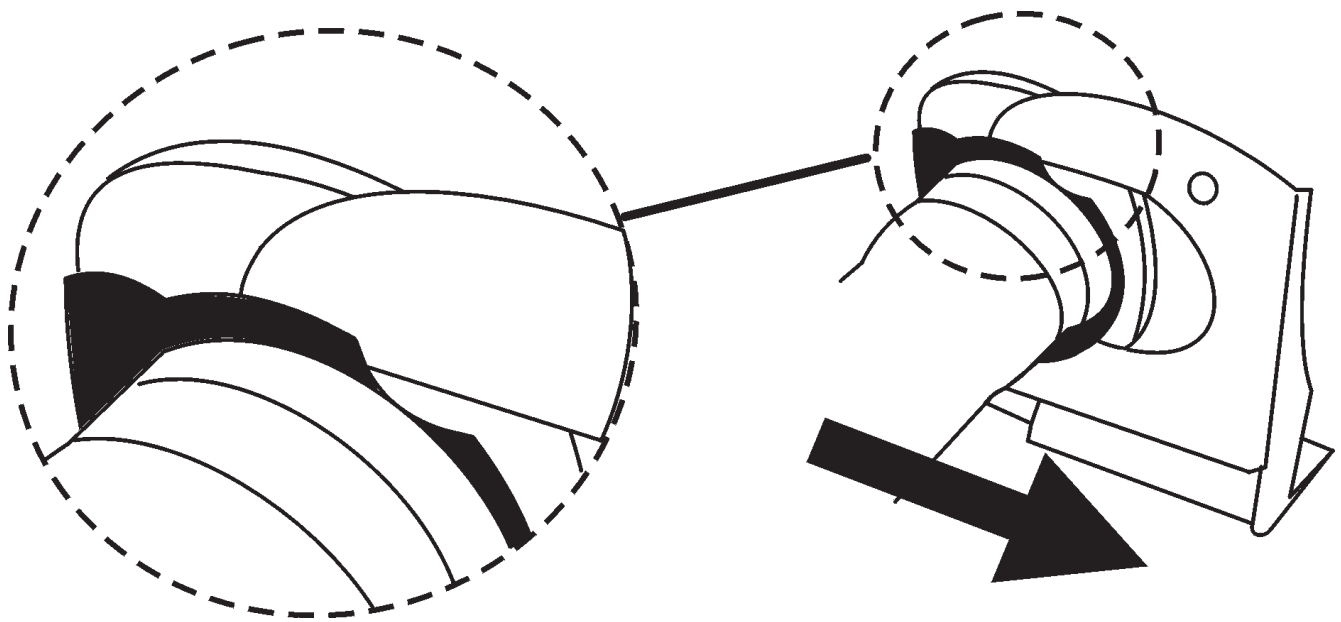
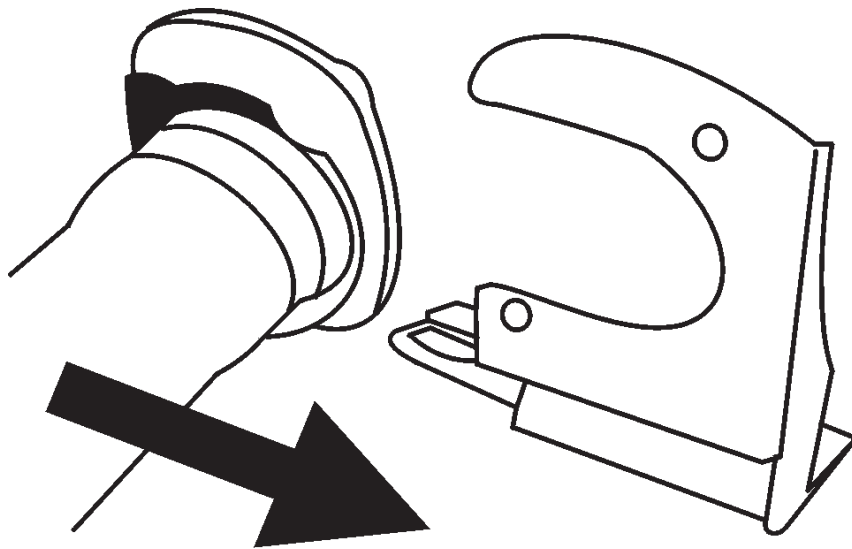


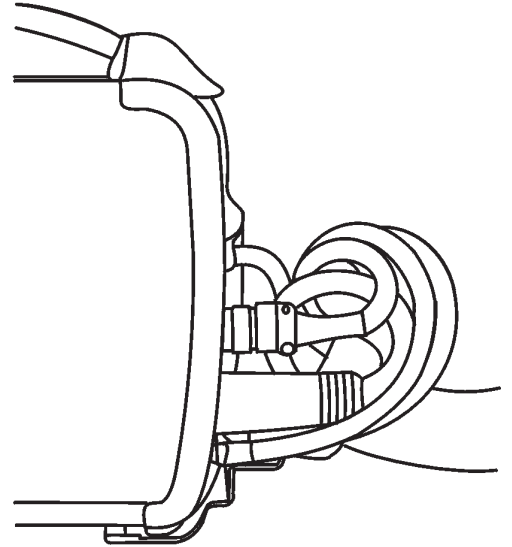
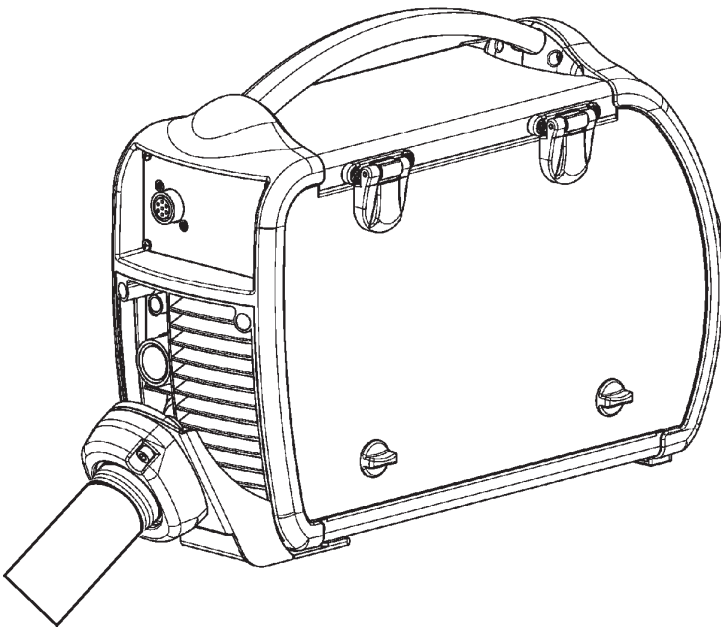
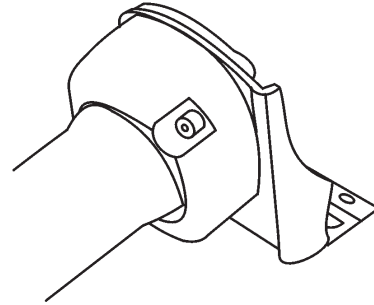
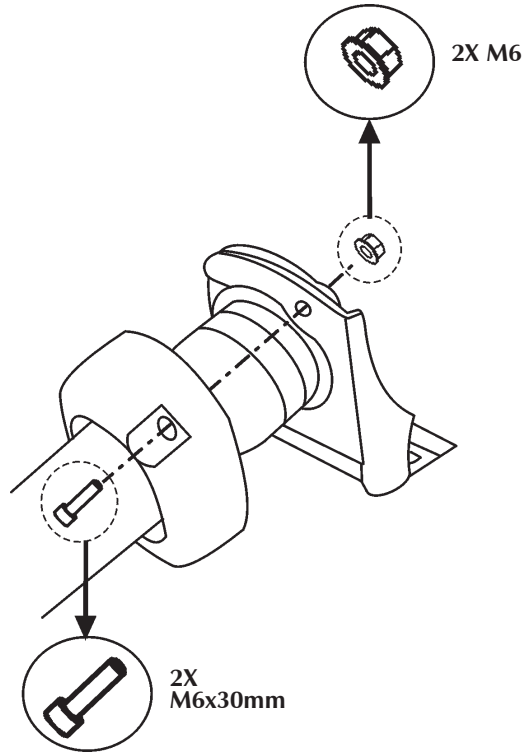
| POS. | CODE | ITALIANO | ENGLISH | DEUTSCH | FRANÇAIS | ESPAÑOL |
|------|-----------|--|--|---|---|--|
| 1 | 09.11.215 | Manopola | Knob | Drehknopf | Bouton | Empuñadura |
| 2 | 18.7.006 | Spina | Pin | Stift | Goupille | Tapon |
| 3 | 20.07.052 | Flangia motore | Motor flange | Motorflansch | Bride moteur | Brida motor |
| 4 | 20.07.075 | Corpo traino 2 rulli | Motor plate-2 rolls feed unit | Grundplatte für drahtvorschub, 2 rollen | Corps chariot 2 galets | Cuerpo alimentación alambre 2 rodillos |
| 5 | 19.50.057 | Raccordo ingresso filo | Wire input fitting | Anschluss drahteingang | Raccord entrée fil | Racor entrada alambre |
| 6 | 07.01.291 | Rullo trainafilo D. 0,8-1,0mm filo pieno | Drive roll - smooth v groove - solid wire - D. 0,8-1,0mm | Drahtvorschubrolle D. 0,8-1,0mm massivdraht | Galet D. 0,8-1,0mm - gorge en v - fil plein | Rodillo alimentador de alambre D. 0,8-1,0mm alambre sólido |
| 7 | 20.07.079 | Volantino | Knob | Drehknopf | Manette | Volante |
| 8 | 07.01.501 | Gruppo pressore SX | Split wire guide - LEFT | Druckkebel - LEFT | Groupe presseur gauche | Grupo prensador izqdo. |
| 9 | 07.01.309 | Ingranaggio albero motore | Driving gear wheel | Motorwellenzahnrad | Moteur devidoir complet avec engrénage | Engranaje eje motor |
| 10 | 20.07.087 | Guida superiore 2 rulli DX | Split wire guide - 2 rolls feed unit - RIGHT | Oberer führung, 2 rollen - RE | Guide supérieur 2 droit galets | Guía superior 2 rodillos - dcha. |
| 11 | 20.07.049 | Supporto ingranaggio pressione SX | Pressure roll holder - LEFT | Druck-zahnradhalterung - LI | Support engrenage pression gauche | Soporte engranajes presión - izqdo. |
| 12 | 07.01.312 | Ingranaggio trainafilo | Feed unit - gear wheel | Zahnrad | Moteur devidoir complet | Engranaje alimentador de alambre |
| 13 | 07.01.307 | Rullo trainafilo liscio | Drive roll - without groove | Drahtvorschubrolle, glatt | Galet lisse | Rodillo alimentador de alambre liso |
| 14 | 20.07.051 | Rondella plastica esterna | Plain washer (plastic) - external | Plastikunterlegscheibe, außen | Rondelle externe en plastique | Arandela plástica externa |
| 15 | 20.04.059 | Volantino femmina M5 | Knob (female) - M5 | Drehknopf M5, female | Volant femelle M5 | Volante hembra M5 |

17. INSTALLAZIONE KIT/ACCESSORI, INSTALLATION KIT/ACCESSORIES, INSTALLATION KITS/
ZUBEHÖR, INSTALLATION KIT/ACCESSOIRES, INSTALACIÓN KIT/ACCESORIOS, INSTALAÇÃO
KIT/ACESSÓRIOS, HET INSTALLEREN KIT/ACCESSOIRES, INSTALLATION KIT/TILLBEHÖR,
INSTALLERING KIT/EKSTRAUDSTYR, INSTALLASJON KIT/TILBEHØRSSETT, ASENNUS KIT/
LISÄVARUSTEET, ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ KIT/ΑΞΕΣΟΥΑΡ

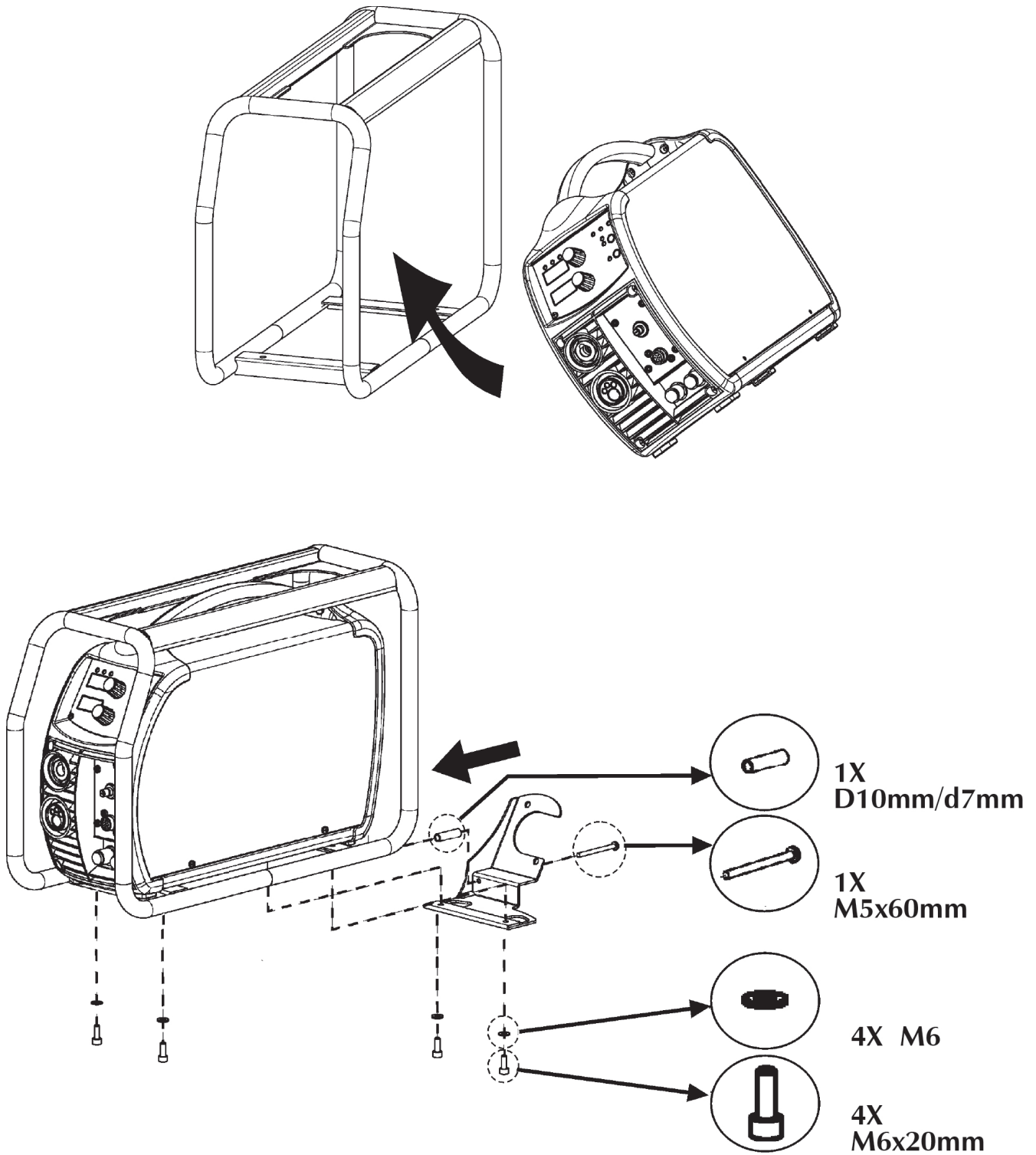
Fascio cavi, Cable bundle, Schlauchpaket, Faisceau, Alargadera interconexión, Feixe de cabos,
Slangenpakket, Slangpakket, Kabler, Kabelbunt, Kaapelinippu, Δέσμη καλωδίων







71.03.095 Kit roll bar, Roll bar kit, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Roll bar kit



71.03.096 Kit roll bar, Roll bar kit, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Kit roll bar, Roll bar kit

