

NO 01-20

EXAFEED 4L

FIG-1

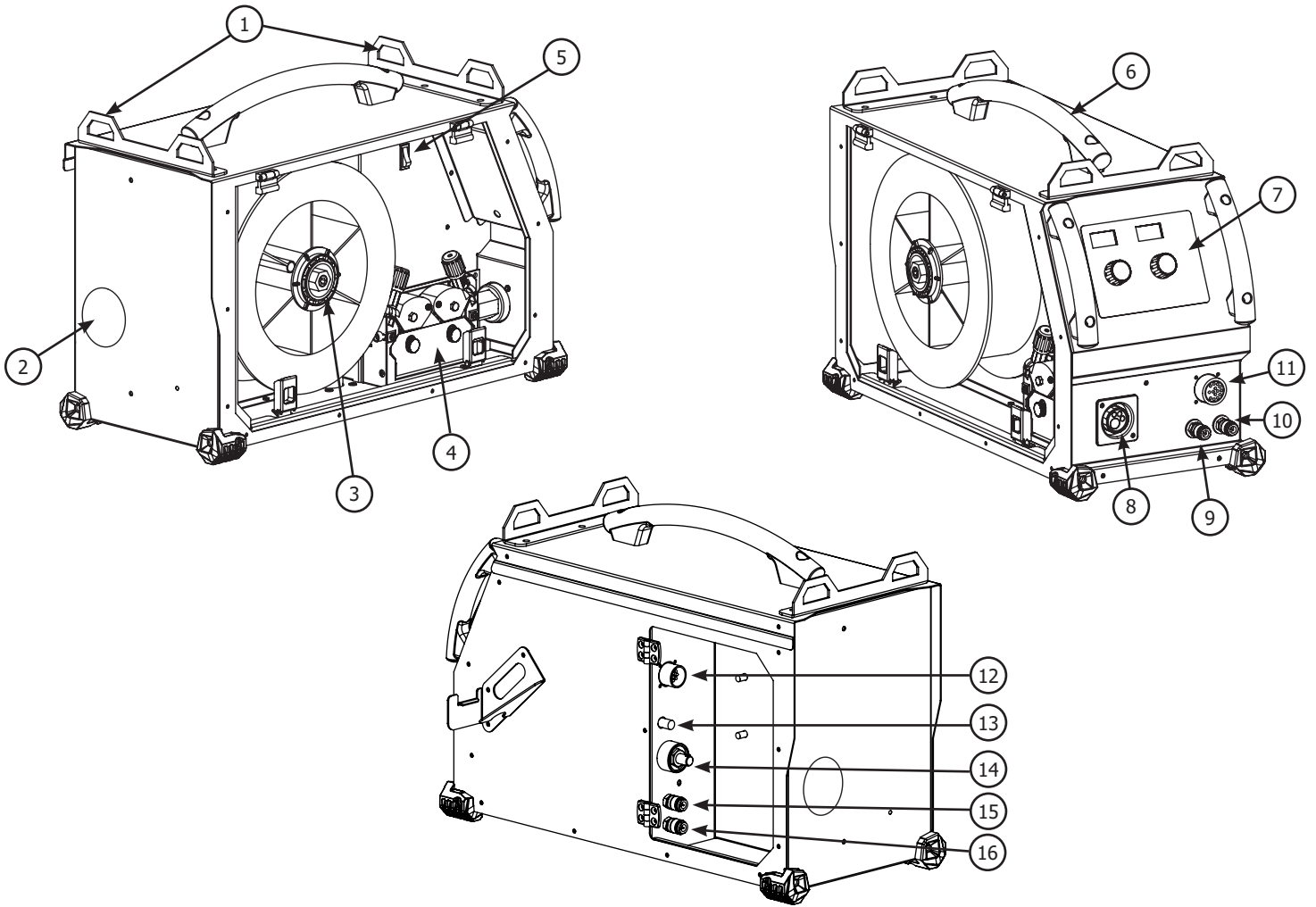


FIG-2

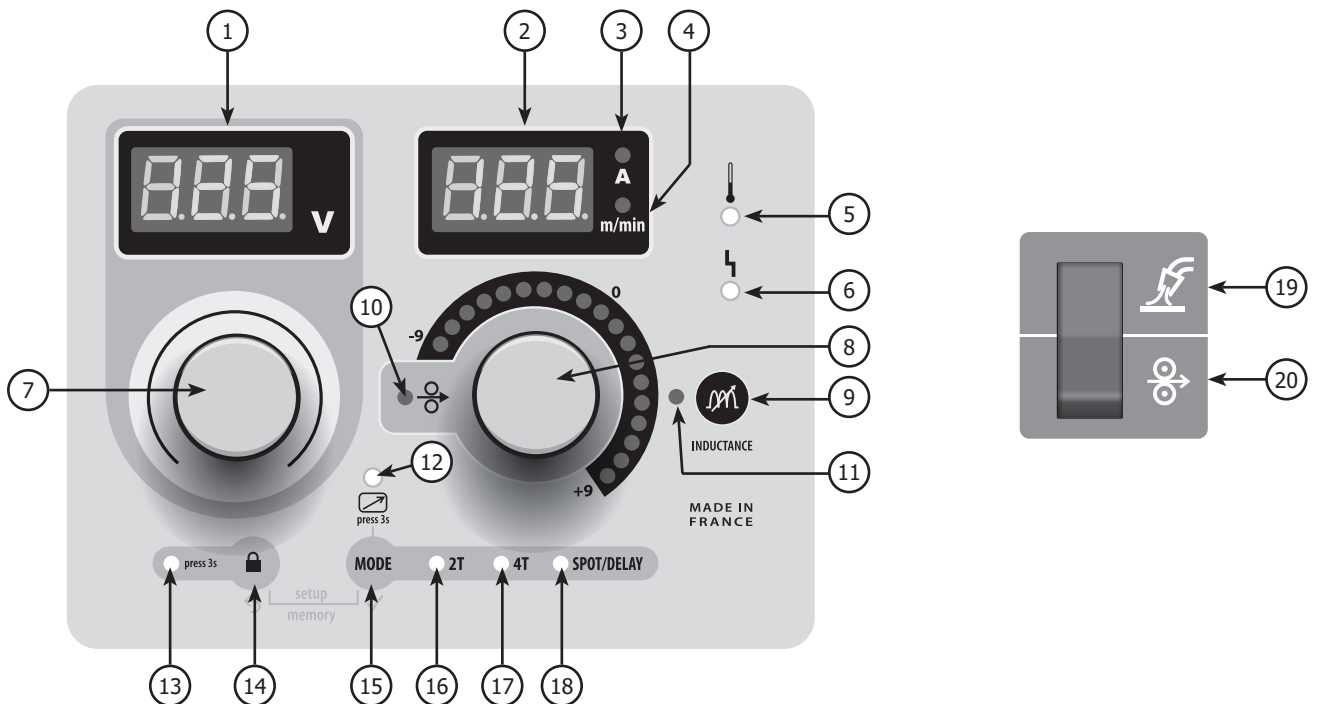


FIG-3

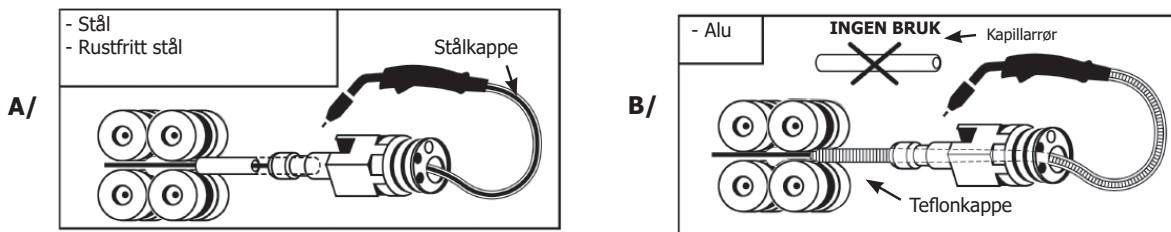


FIG-4

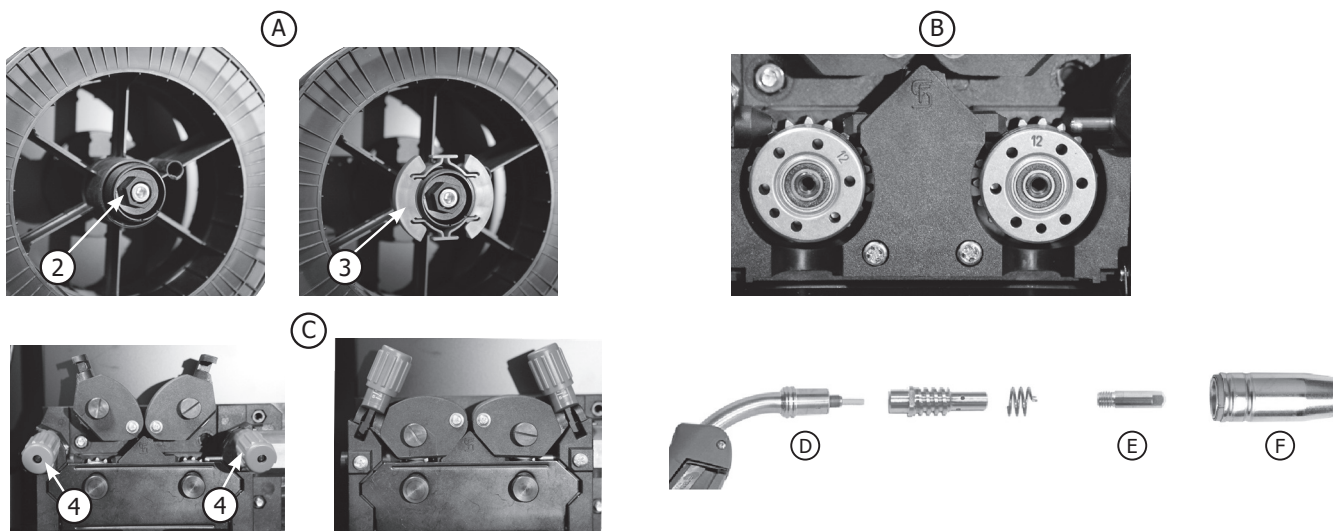
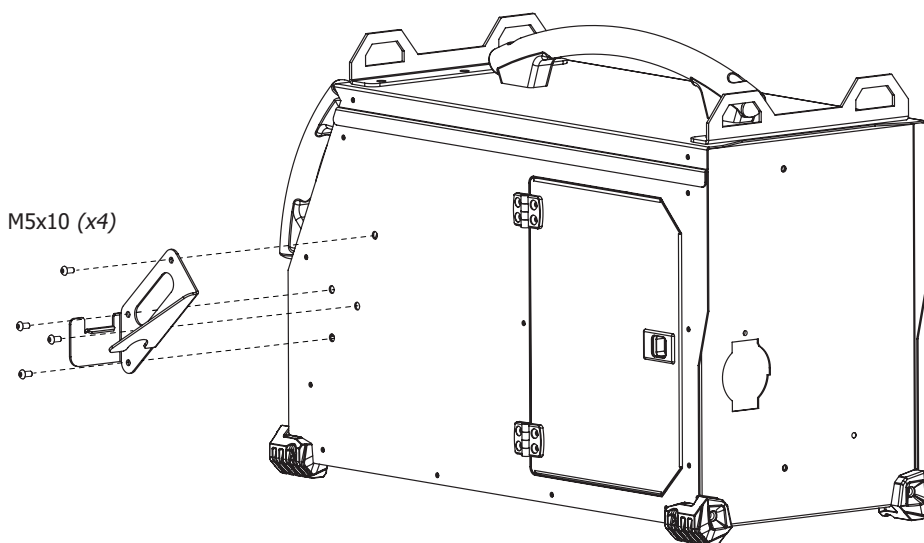


FIG-5



ADVARSEL - SIKKERHETSREGLER

GENERELLE INSTRUKSJONER



Les og forstå følgende sikkerhetsanbefalinger før du bruker eller utfører service på enheten. Enhver endring eller service som ikke er spesifisert i bruksanvisningen, må ikke utføres.

Produsenten er ikke ansvarlig for personskader eller skader som skyldes manglende overholdelse av instruksjonene i denne håndboken. Ved problemer eller usikkerhet, kontakt en kvalifisert person for å håndtere installasjonen på riktig måte. Les sveisemaskinens bruksanvisning før du bruker trådmateren.

MILJØ

Dette utstyret må bare brukes til sveiseoperasjoner i samsvar med grensene som er angitt på det beskrivende panelet og/eller i brukerhåndboken. Operatøren må respektere sikkerhetsreglene som gjelder for denne typen sveising. Ved utilstrekkelig eller usikker bruk kan ikke produsenten holdes ansvarlig for skader eller personskader.

Dette utstyret må brukes og oppbevares på et sted som er beskyttet mot støv, syre eller andre korrosive stoffer. Bruk maskinen i et åpent eller godt ventilert område.

Driftstemperatur:

Bruk mellom -10 og 40 °C (14 og 104 °F).

Oppbevares mellom -20 og 55 °C (-4 og 131 °F).

Luftfuktighet:

Lavere eller lik 50 % ved 40 °C (104 °F).

Lavere eller lik 90 % ved 20 °C (68 °F).

Høyde:

Opptil 1000 meter over havet (3280 fot).

INDIVIDUELL BESKYTTELSE OG ANNET

Lysbuesveising kan være farlig og kan forårsake alvorlige og til og med dødelige skader.

Sveising utsetter brukeren for farlig varme, lysbuestråler, elektromagnetiske felt, støv, gassgasser og elektriske støt. Personer med pacemaker anbefales å rådføre seg med legen sin før bruk av dette apparatet. Beskytt deg selv og andre. Sørg for at følgende sikkerhetstiltak blir tatt:



Bruk klær uten mansjetter for å beskytte deg mot brannskader og stråling. Disse klærne må være isolerte, tørre, brannsikre og i god stand, og dekke hele kroppen.



Bruk vernehansker som garanterer elektrisk og termisk isolasjon.



Bruk tilstrekkelig sveisebeskyttelsesutstyr for hele kroppen: hette, hansker, jakke, bukse... (varierer avhengig av bruksområde/operasjon). Beskytt øynene under rengjøringsoperasjoner. Ikke bruk kontaktlinser.

Det kan være nødvendig å installere brannsikre sveisegardiner for å beskytte området mot lysbuestråler, sveisesprut og gnister. Informer personene rundt arbeidsområdet om at de aldri må se på lysbuen eller det smeltede metallet, og at de må bruke verneklær.



Sørg for at operatøren bruker hørselsvern hvis arbeidet overskrider den tillatte støygrensen. Sørg for at alle som oppholder seg i sveiseområdet bruker hørselsvern.

Hold deg unna bevegelige deler (f.eks. motor, vifte...). F.eks. motor, vifte... med hender, hår, klær osv...

Fjern aldri sikkerhetsdekslene fra kjølevognen når maskinen er tilkoblet - Produsenten er ikke ansvarlig for ulykker eller skader som oppstår som følge av at disse sikkerhetsreglene ikke følges.



Delene som nettopp har blitt sveiset, er varme og kan forårsake brannskader når de berøres. Under vedlikeholdsarbeid på sveisepistolen må du forsikre deg om at den er kald nok og vente minst 10 minutter før du foretar inngrep. Kjølevognen må være på når du bruker en vannkjølt sveisepistol for å sikre at væsken ikke forårsaker brannskader.

Sørg ALLTID for at arbeidsområdet er så trygt og sikkert som mulig for å forhindre skader eller ulykker.

SVEISERØYK OG GASS



Røyk, gasser og støv som produseres under sveising er farlig. Det er obligatorisk å sørge for tilstrekkelig ventilasjon og/eller avtrekk for å holde røyk og gasser borte fra arbeidsområdet. En hjelm med lufttilførsel anbefales ved utilstrekkelig lufttilførsel på arbeidsplassen.

Kontroller at luftinntaket er i samsvar med sikkerhetsstandardene.

Forsiktig, sveising i små arbeidsområder krever overvåking fra sikker avstand. Sveising av visse metalldele som inneholder bly, kadmium, sink, kvikksølv eller beryllium kan være ekstremt giftig. Brukeren må også avfette arbeidsstykket før sveising.

Gassflasker må oppbevares i et åpent eller ventilert område. Flaskene må være i vertikal stilling og festet til en støtte eller tralle.

Ikke sveis i områder der det oppbevares fett eller maling.

BRANN- OG EKSPLOSJONSFARE



Beskytt hele sveiseområdet. Beholdere med komprimert gass og annet brennbar materiale må flyttes til en sikkerhetsavstand på minst 11 meter.

Et brannslukningsapparat må være lett tilgjengelig.

Vær forsiktig med sprut og gnister, selv gjennom sprekker. Det kan være kilden til brann eller eksplosjon.

Hold personer, brennbare gjenstander og beholdere under trykk på sikker avstand.

Sveising av forseglede beholdere eller lukkede rør skal ikke utføres, og hvis de åpnes, må operatøren fjerne alle brennbare eller eksplosive materialer (olje, bensin, gass ...).

Slippeoperasjoner skal ikke rettes mot selve enheten, strømforsyningen eller brennbare materialer.

GASSFLASKE



Gass som lekker fra flasken kan utgjøre en fare hvis den finnes i høye konsentrasjoner rundt arbeidsområdet.

Transport må utføres på en sikker måte: Flaskene skal være lukket og produktet avstengt. Oppbevar alltid flaskene i oppreist stilling, sikkert lenket til en fast støtte eller tralle.

Lukk flasken etter enhver sveiseoperasjon. Vær forsiktig med gassflasker som er plassert i områder med høy temperatur eller i sollys.

Flaskene skal plasseres vekk fra områder der de kan bli truffet eller utsatt for fysisk skade.

Hold alltid gassflasker på sikker avstand fra lysbuesveising eller skjæring og enhver kilde til varme, gnister eller flammer.

Vær forsiktig når du åpner ventilen på gassflasken, det er nødvendig å fjerne spissen på ventilen og sørge for at gassen oppfyller dine sveisekrav.

ELEKTRISK SIKKERHET



Maskinen må kobles til en jordet strømforsyning. Bruk den anbefalte sikringsstørrelsen.

En elektrisk utladning kan direkte eller indirekte forårsake alvorlige eller dødelige ulykker.

Ikke berør noen strømførende deler av maskinen (innvendig eller utvendig) når den er koblet til (brennere, jordkabel, kabler, elektroder) fordi de er koblet til sveisekretsen.

Før du åpner enheten, er det viktig å koble den fra strømmettet og vente i 2 minutter, slik at alle kondensatorene er utladet.

Ikke berør sveisepistolen eller elektrodeholderen og jordklemmen samtidig.

Skadede kabler og sveisepistoler må skiftes ut av en kvalifisert fagperson.

Forsikre deg om at kabelvernsnittet er tilpasset bruken (skjøteledninger og sveisekabler).

Bruk alltid tørre klær i god stand for å være isolert fra den elektriske kretsen. Bruk isolerende sko, uansett hvilket miljø du arbeider i.

ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER



Den elektriske strømmen som strømmer gjennom en leder, forårsaker elektriske og magnetiske felt (EMF). Sveisestrømmen genererer et EMF-felt rundt sveisekretsen og sveiustyret.

EMF-feltene kan forstyrre enkelte medisinske implantater, for eksempel pacemakere. Det bør treffes beskyttelsestiltak for personer med medisinske implantater. For eksempel adgangsbegrensninger for forbigående eller en individuell risikovurdering for sveiserne.

Alle sveisere bør ta følgende forholdsregler for å minimere eksponeringen for de elektromagnetiske feltene (EMF) som genereres av sveisekretsen:

- plasser sveisekablene sammen - om mulig, fest dem;
- hold hodet og overkroppen så langt unna sveisekretsen som mulig;
- legg aldri kablene rundt kroppen;
- plasser aldri kroppen mellom sveisekablene. Hold begge sveisekablene på samme side av kroppen;
- koble jordingsklemmen så nær området som sveises som mulig;
- ikke arbeid for nær, ikke len deg og ikke sitt på sveiseapparatet
- ikke sveis når du bærer sveiseapparatet eller trådmateren.



Personer med pacemaker anbefales å rådføre seg med legen sin før de bruker dette apparatet.

Eksponering for elektromagnetiske felt under sveising kan ha andre helseeffekter som ennå ikke er kjent.

TRANSPORT OG TRANSPORT AV TRÅDMATEREN

Trådmateren er utstyrt med håndtak for enkel transport. Vær forsiktig så du ikke undervurderer maskinens vekt. Håndtaket kan ikke brukes til å henge maskinen i annet utstyr. Løft aldri maskinen mens det står en gassflaske på støttehyllen. Sørg for at det er fri bane når du flytter gjenstanden. Ikke plasser/bær enheten over personer eller gjenstander.

Det anbefales å fjerne trådspolen fra maskinen før du foretar løfteoperasjoner.

Maskinen er utstyrt med uisolerte løfteøyebolter, de er konstruert for vedlikehold av trådmateren og ikke for å løfte trådmateren under sveiseoperasjoner. Hvis de brukes under sveising, må øyeboltene være isolert fra bygningens jord.



Sveisestrømmer/spenninger på avveie kan ødelegge jordledere, skade elektrisk utstyr eller føre til at komponenter varmes opp, noe som kan forårsake brann.

- Alle sveiseforbindelser må være godt festet, kontroller regelmessig !
- Kontroller at feste av metallstykket er sterkt og uten elektriske problemer !
- Fest eller heng opp alle elektrisk ledende elementer, slik som vognen, for å isolere dem
- Ikke plasser noe elektrisk utstyr, slik som bor, på toppen av sveisemaskinen uten å isolere dem !
- Plasser alltid sveisepistoler eller elektrodeholdere på en isolert overflate når de ikke er i bruk !

INSTALLASJON

Regler som skal følges :

- Trådmateren må være slått på med alle tilgangspaneler lukket.
- Sett trådmateren på et gulv med en maksimal helling på 10°.
- Maskinen må plasseres i et skjermet område vekk fra regn eller direkte sollys.
- Utstyrets beskyttelsesnivå er IP23, som betyr:
 - Beskyttelse mot tilgang til farlige deler fra faste legemer med en diameter på $\geq 12,5$ mm og
 - Beskyttelse mot regn med en vinkel på 60° mot vertikalen.

Disse enhetene kan brukes utendørs i samsvar med IP23-beskyttelsesindeksen.



Produsenten påtar seg ikke noe ansvar for skader på gjenstander og personer som skyldes feil og/eller farlig bruk av maskinen.

VEDLIKEHOLD / ANBEFALINGER



- Vedlikehold skal kun utføres av en kvalifisert person. Årlig vedlikehold anbefales.
- Forsikre deg om at trådmateren er koblet fra sveisemaskinen, og vent i to minutter før du utfører vedlikeholdsarbeid.

- Fjern kabinettet 2 eller 3 ganger i året for å fjerne overflødig støv. Benytt anledningen til å få de elektriske tilkoblingene kontrollert av en kvalifisert person med et isolert verktøy.
- Kontroller regelmessig tilkoblingskabelen mellom trådmateren og maskinen. Hvis den er skadet, må tilkoblingskabelen skiftes ut.
- Advarsel! Hvis sveisemaskinen transporteres/håndteres med en annen løsning enn den som er anbefalt av produsenten, må trådmaterhuset isoleres fra transport-/håndteringsløsningen.

Regler som skal følges :

- Trådmateren må slås på med alle tilgangspaneler lukket.

INSTALLASJON - PRODUKT BETJENING

Kun kvalifisert personell som er autorisert av produsenten skal utføre installasjonen av sveiseutstyret. Under oppsettet må operatøren forsikre seg om at maskinen er frakoblet. Det anbefales å bruke sveisekablene som følger med enheten for å oppnå optimale produktinnstillinger.



Fare for personskader på grunn av bevegelige deler!

Trådmateren inneholder bevegelige deler som kan fange hender, hår, klær eller verktøy som kan føre til skader! Vær ekstra forsiktig.

- Ikke legg hånden på bevegelige/svingbare/trådmaterende deler av maskinen!
- Forsikre deg om at alle paneler er lukket når maskinen er i bruk!

BESKRIVELSE AV MASKINVARER (FIG-)1

1- Løftering	9- Vannkontakt
2- Tilkoblingskabel tilgang	10- Vannkontakt
3- Spolestøtte	11- Fjernkontrollkabelkontakt
4- Trådmateringsmotor	12- Tilkoblingskabel kontrollkontakt
5- Vippebryter trådtommer / gassrensing	13- Gasskontakt
6- Transporthåndtak.	14- Strømrelékontakt
7- Mann til maskin-grensesnitt	15- Vannkontakt
8- EURO-kontakt	16- Vannkontakt

KONTROLLTAVLE (MMI) (FIG-2)

- | | |
|---|---|
| 1- Spenningsdisplay | 11- Induktansmodusindikator |
| 2- Trådhastighet / strømdisplay | 12- Aktiv fjernkontrollindikator |
| 3- Ampereindikator | 13- Indikator for låst tastatur |
| 4- m /mn-indikator | 14- Knapp for låst tastatur |
| 5- Indikator for overoppheting | 15- Knapp for valg av fjernkontroll / aktivering av fjernkontroll |
| 6- Indikator for forstyrrelse av normal drift | 16- 2T-indikator |
| 7- Knott for spenningsjustering: | 17- 4T-indikator |
| 8- Knott for justering av trådhastighet / induktans | 18- Indikator for spot/forsinkelse |
| 9- Valgknapp for induktans | 19- Gassrensing |
| 10- Indikator for trådhastighet | 20- Wire inching |

STRØMTILFØRSEL - OPPSTART

Trådmateren EXAFEED 4L er utelukkende konstruert for bruk med sveisemaskinen EXAGON 400 CC/CV (ref. 010925).
Tilkoblingen mellom disse to elementene gjøres via en av følgende tilkoblingskabler :

Kjøling	Lengde	Seksjon	Referanse
Luft	5m	70mm ²	047587
	10m	70mm ²	047594
		95mm ²	047600
	15m	95mm ²	038349
20m	038431		
Væske	1.8m	70mm ²	037243
	5m	70mm ²	047617
	10m	70mm ²	047624
		95mm ²	047631
	15m	95mm ²	038448
	20m		038455

TILKOBLINGER OG ANBEFALINGER

Tilkoblingen mellom sveisemaskinen og trådmateren må gjøres mens strømforsyningen er slått av.

Tilkoblingskabel på trådmateren :

- Åpne tilgangspanelet for tilkoblingskabelen (FIG 1 - nr. 2)
- Før kabelen gjennom åpningen på baksiden av trådmateren
- Lås tilkoblingskabelen på trådmateren ved å vri den 1/4 omgang med klokken, og lås deretter støtten ved hjelp av skruen som følger med tilkoblingskabelen.
- Utfør tilkoblingen.

Tilkoblingskabel på sveisemaskinen :

- Koble jordingsklemmen på den positive () eller negative (-) klemmen, avhengig av trådtype. Utfør tilkoblingen.
- Koble tilkoblingskabelen på den gjenværende klemmen for strøm.
- Koble kommandokontakten på den 10-pinner DIN-kontakten mellom sveisemaskinens strømkontakter.

INSTALLASJON AV TRÅDBOBLER (FIG-4)

- Fjern brennerdekslet (FIG-4, F) og kontaktørret (FIG-4, E). Åpne døren på maskinen.

FIG-4, A :

- Plasser spolen på drivpinnen på spolestøtten. For en 200 mm (10 kg) trådrulle, stram trådrullestøtten maksimalt.
- Still inn bremsen (FIG-4, 2) for å forhindre at tråden vikler seg inn når sveisingen stopper. Generelt må du ikke stramme bremsen for mye, noe som vil føre til at motoren overopphetes.

FIG-4, B :

- Still inn rullene som passer til den tiltenkte bruken av maskinen. De medfølgende rullene er doble sporruller (Ø1/ og Ø1.2). Angivelsen på den synlige siden av rullen er diameteren som brukes. For en Ø1,2 mm tråd, bruk Ø1,2-sporet. For sveising av aluminium, bruk egnede ruller (U-spor).

FIG-4, C :

For å skifte tråd, gjør som følger :



- Løsne hjulene (FIG-4, 4) maksimalt og senk dem, sett inn tråden, lukk deretter trådmatingmotoren og stram hjulene i henhold til instruksjonene.
- Start motoren ved å trykke på brennerutløseren (FIG 1 - nr. 5)
- Få tråden til å komme ut av brenneren med 5 cm, og sett deretter en passende kontaktpiss på enden av brenneren (FIG-4, E), samt hylsen (FIG-4, F).

Merknader :




- En for smal brennerhylse kan forårsake problemer med trådmating og overoppheting av motoren.
- Brennerkoblingen må også strammes godt for å forhindre overoppheting.
- Kontroller at verken MIG/MAG-tråden eller trådspolen er i kontakt med maskinens mekaniske deler, ellers er det fare for kortslutning.

VALG AV MODUS PÅ SVEISEMASKINEN

På maskinen, trykk på knappen  flere ganger til LED-lampen tennes under symbolet . Begge displayene viser  og knottene er inaktive, alle kontroller betjenes nå fra trådmaterens grensesnitt (FIG-2).

INNSTILLINGER AV SVEISEPARAMETRE



1. Innstilling av sveisespenning :

Juster sveisespenningen ved hjelp av hovedbryteren  avhengig av arbeidet som skal utføres. Spenningssettpunktet vises på displayet på venstre side.

2. Innstilling av trådhastighet :










Juster trådhastigheten ved hjelp av den høyre knappen  avhengig av arbeidet som skal utføres. Hastighetsinnstillingspunktet vises på displayet på høyre side.

3. Innstilling av induktansen :

Mens du trykker på knappen , vrir du på knappen , viser indeksen en verdi fra -9 til 9. Jo lavere induktansnivå, jo hardere og mer styrende er lysbuen. Jo høyere induktans og jo mykere lysbue med lite sprut.

TILGANG TIL AVANSERTE INNSTILLINGER

Se kapitlet " menytilgang " for mer informasjon om sveiseparametere.

	(1) " SPot ", sveisevarighet (i sekunder) i Spot / Delay-modus.
	(1) " DeLaY ", stoppvarighet (i sekunder) i Spot / Delay-modus
	" PrEgaz ", Forgass, varighet (i sekunder) av gassstrømmen mellom trykk på avtrekkeren og start av trådmatingen.
	" I Start ", startstrøm (relativ skala fra -5 til 5), standardverdien er 0
	" Creep Speed ", trådkrypehastighet (prosent) før lysbue tenning
	(2) " Hot Start ", aktivering / deaktivering av hotstart-innstillinger (On/Off)
	(3) " Krypspenning ", spenning (prosent) ved lysbuetenning
	(3) " HotStart Speed ", hastighet (prosent) under Hotstart
	(3) " HotStart Voltage ", spenning (prosent) under Hotstart
	(3) " HotStart time ", varighet (i sekunder) av Hotstart-fasen
	(4) " Crater Filler ", aktivering/deaktivering av kraterfyllingsmodus (på/av)
	(5) " Crater Filler Speed ", hastighet (prosent) under kraterfylling
	(5) " Crater Filler Voltage ", spenning (prosent) under kraterfyllingsfasen
	(5) " downSlope time ", varighet (i sekunder) av nedgangen fra hoved sveisestrøm til kraterfyllingsfasen
	(5) " Crater Filler time ", varighet (i sekunder) av kraterfyllingsfasen
	" burnback ", energi som kreves for å trekke tråden tilbake (relativ skala fra -5 til 5), standardverdien er 0
	" Post Gaz ", varighet (i sekunder) av gassstrømmen etter at sveisingen har stoppet

(1) : disse innstillingene er bare tilgjengelige i Spot / Delay-modus.

(2) : Hotstart-innstillingene er bare tilgjengelige i Spot / Delay-modus.

(3) : disse innstillingene er bare synlige hvis H.S. er satt til " On ".

(4) : CraterFiller-innstillingene er bare tilgjengelige i Spot / Delay-modus.

(5) : disse innstillingene er bare synlige hvis C.F. er satt til " On ".

VISNING AV STRØM/SPENNING UNDER SVEISING

Under sveisingen måler og viser maskinen sveisestrømmen og -spenningen. Etter sveisingen vises de gjennomsnittlige strøm- og spenningsverdiene i 30 sekunder, så snart du trykker på en knott eller en knapp, vises sveiseparametrene.

Avhengig av operasjonen (kortslutning, kule- eller spraybue), kan gjennomsnittsspenningen avvike noe fra settpunktspenningen.

LAGRE OG LAST SVEISEINNSTILLINGER

De gjeldende innstillingene lagres og lastes automatisk ved oppstart.





I tillegg til de gjeldende innstillingene er det også mulig å lagre og laste inn innstillinger for hver modus.

Det er 50 minneplasser





De lagrede innstillingene inkluderer:

- spenning, trådhastighet og induktans,
- avanserte innstillinger.
- 2T / 4T / SPOT DELAY-modus

Lagre nye innstillinger :

- Hold knappene  og  i 3 sekunder. **SET UP** vises, slipp knappene.
- Vri på en av de to knappene **PrG** **In**. Bekreft ved å trykke på knappen .
- Displayet viser et minnesett (01 til 50) mens det blinker.
- Vri på knappen for å velge minnesettet der de ønskede innstillingene skal lagres. Bekreft ved å trykke på knappen .
- Innstillingene lagres / menyen avsluttes umiddelbart.

Last inn eksisterende innstillinger :

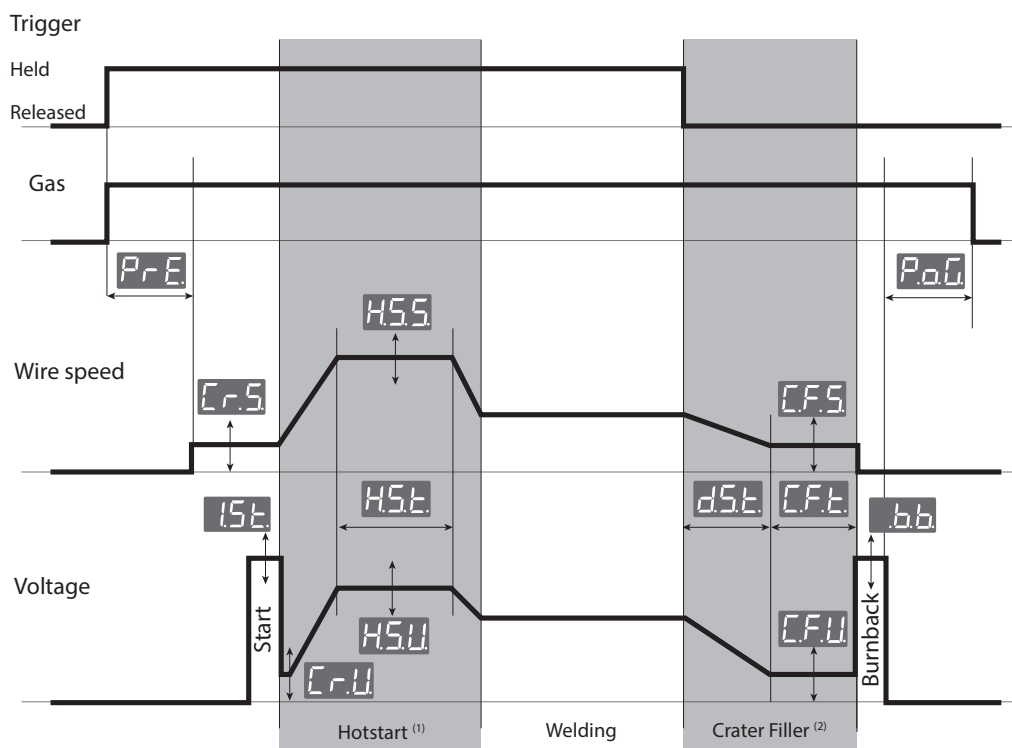
- Hold knappene  og  inne i 3 sekunder. **SET UP** vises, slipp knappene.
- Drei en av de to knappene **PrG** **Out**. Bekreft ved å trykke på knappen .
- Displayet viser et minnesett (01 til 50) mens det blinker.
- Vri på en av de to knappene for å velge minnesporet som inneholder innstillingene som skal lastes inn. Bekreft ved å trykke på knappen .
- Innstillingene lastes inn / menyen avsluttes umiddelbart.

Hurtiginnlastingsmodus: Enkel tilbakekalling av lagrede sveiseparametere:

Når " Quick load " modus **QL** er aktiv, kan brukeren hente frem tidligere lagrede sveiseparametere ved å trykke kort på/ slippe avtrekkeren. Sporene 2 til 50 kan lagre sveiseparametere som kan tilpasses. (Eksempel: Innstilling 5 gjør det mulig for brukeren å hente frem programmene 01 til 05 ved hjelp av avtrekkeren).

SVEISESYKLUSER

2T-modus:

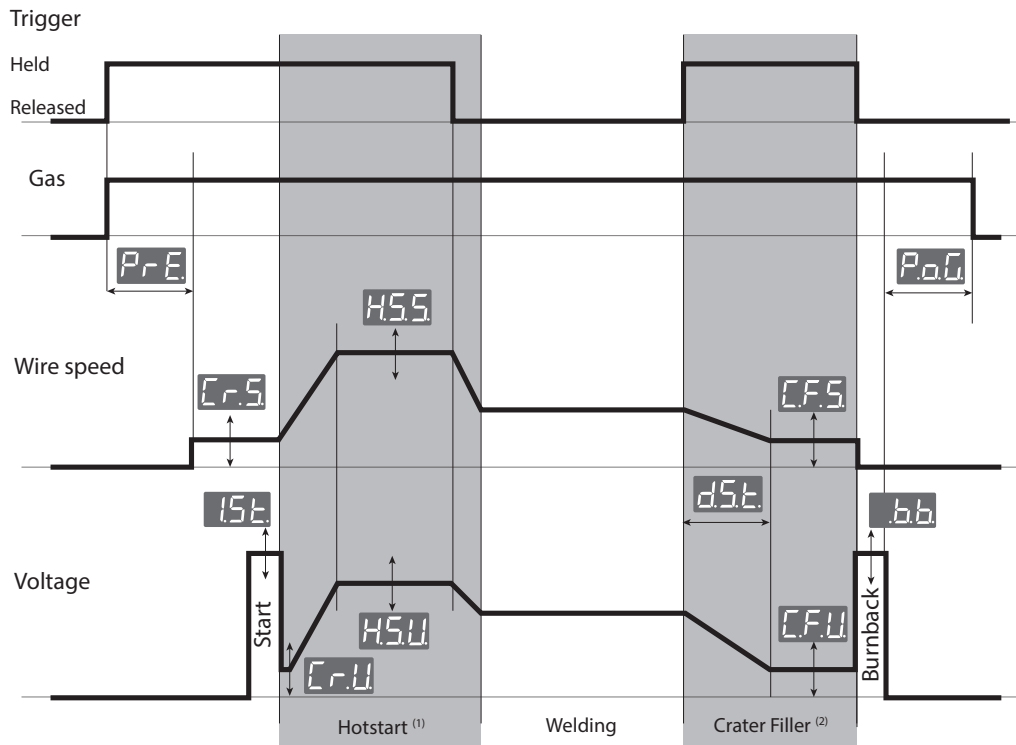


(1) : Hvis funksjonen Hotstart-fase er deaktivert, starter sveisingen umiddelbart etter at lysbuen er tent (Start).

(2) : Hvis funksjonen Crater Filler er deaktivert, trekkes tråden tilbake umiddelbart etter at avtrekkeren slippes.

4T-modus:

4T-modus lar brukeren styre forskjellige trinn med avtrekkeren Oppførselen varierer avhengig av aktivering/deaktivering av Hotstart- og Crater Filler-funksjonene.



(1): Hvis Hotstart-funksjonen er aktiv, varer Hotstart-fasen til avtrekkeren slippes. Hvis Hotstart-funksjonen er deaktivert, varer pregassfasen så lenge avtrekkeren holdes inne (ingen graf).

(2): Hvis Crater Filler-funksjonen er aktiv, varer Crater Filler-fasen så lenge avtrekkeren holdes inne. Hvis Crater Filler er deaktivert, varer ettergassfasen mens avtrekkeren holdes inne (ingen graf).

Spot / Delay-modus:

Spot / Delay er en 2T-modus for å sveise vulster av en bestemt lengde (Spot-innstillinger uttrykt i sekunder) med en bestemt avstand (Delay-innstillinger uttrykt i sekunder). Hvis forsinkelsesinnstillingen er satt til 0,0 sekunder, vil en enkelt sveisestreg sveises, og du må slippe og trykke på avtrekkeren igjen for å sveise en ny sveisestreg.

FJERNKONTROLL

En fjernkontroll (ref. 047679) kan kobles til EXAFEED-trådmateren via kontakten (FIG-1, 5). Fjernkontrollen virker på spenningen (1. potensiometer) og trådhastigheten (2. potensiometer). Dermed kan disse innstillingene ikke nås på trådmaterens grensesnitt.


LÅSEKONTROLLER

Denne funksjonen kan låse knottene og tastaturet for å forhindre utilsiktede endringer i innstillingene.

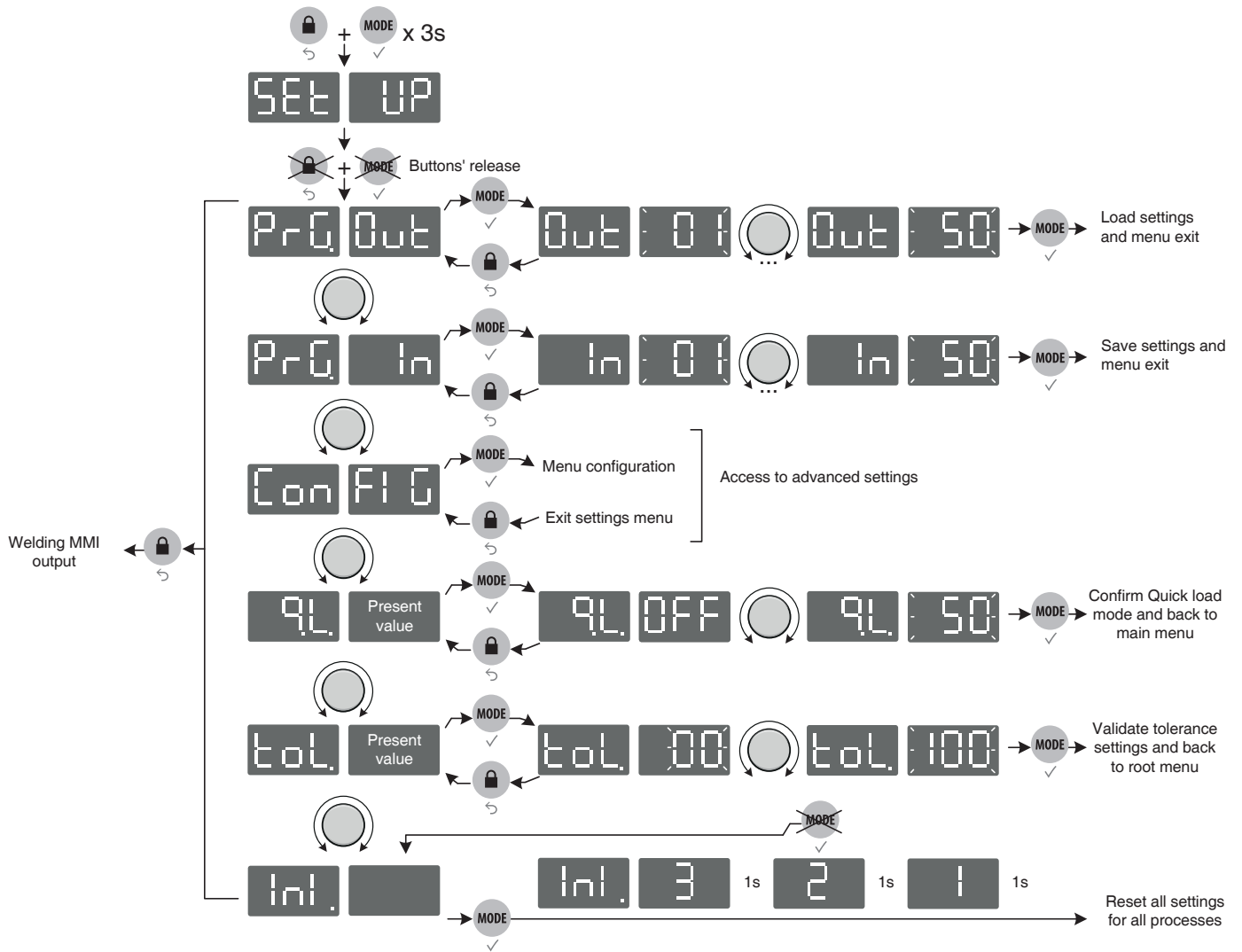
Betjening :

Trykk på knappen  i 3 sekunder, displayet viser **Loc** og går tilbake til gjeldende visning. LED-lampen (FIG-2, nr. 13) slås på.

Ingen knapp er aktivert, knappene kan justere spenningen og trådhastigheten (verdi på +/- av prosent, definert av "tol"-innstillingen) **tol** (se sveisemaskinens bruksanvisning).

For å låse opp kommandoene, trykk på knappen  i 3 sekunder, displayet viser **Un Loc** og går deretter tilbake til gjeldende visning. Lysdioden (FIG-2, nr. 13) slås av.

TILGANG TIL MENYENE



- ⁽¹⁾ : innstillinger kun tilgjengelig i Spot / Delay-modus
⁽²⁾ : innstillinger ikke tilgjengelig i Spot / Delay-modus
⁽³⁾ : innstillinger kun tilgjengelig hvis Hot start-modus er aktiv (H.S. satt til On).
⁽⁴⁾ : innstillinger utilgjengelige i Spot / Delay-modus
⁽⁵⁾ : innstillinger kun tilgjengelig hvis Crater Filler er aktiv (C.F. satt til On)

GARANTI

Garantien dekker fabrikasjonsfeil i 2 år fra kjøpsdato (deler og arbeid).

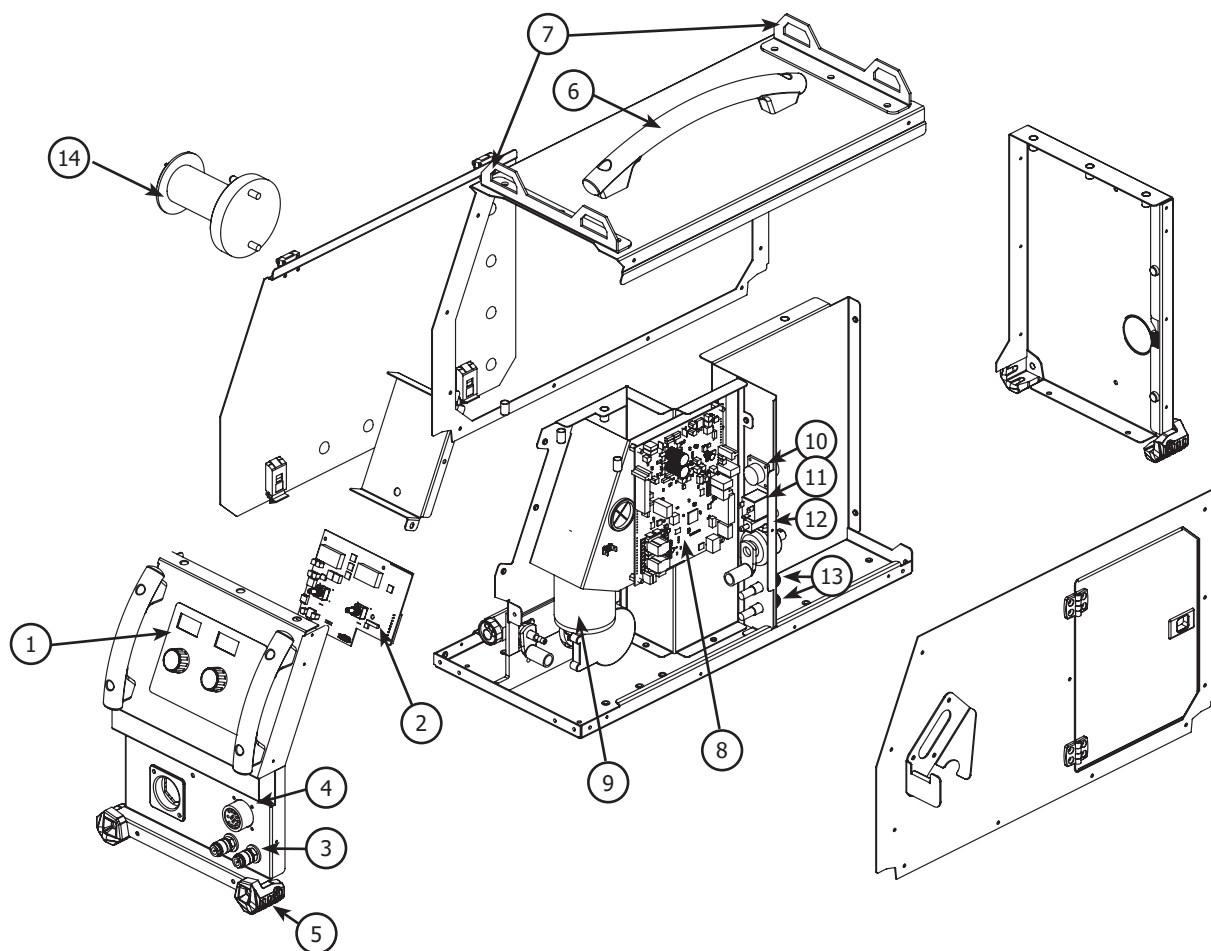
Garantien dekker ikke:

- Transportskader.
- Normal slitasje på deler (f.eks.: kabler, klemmer osv.).
- Skader på grunn av feil bruk (strømforsyningsfeil, fall av utstyr, demontering).
- Miljørelaterede feil (forurensning, rust, støv).

I tilfelle feil, returner enheten til din distributør sammen med:

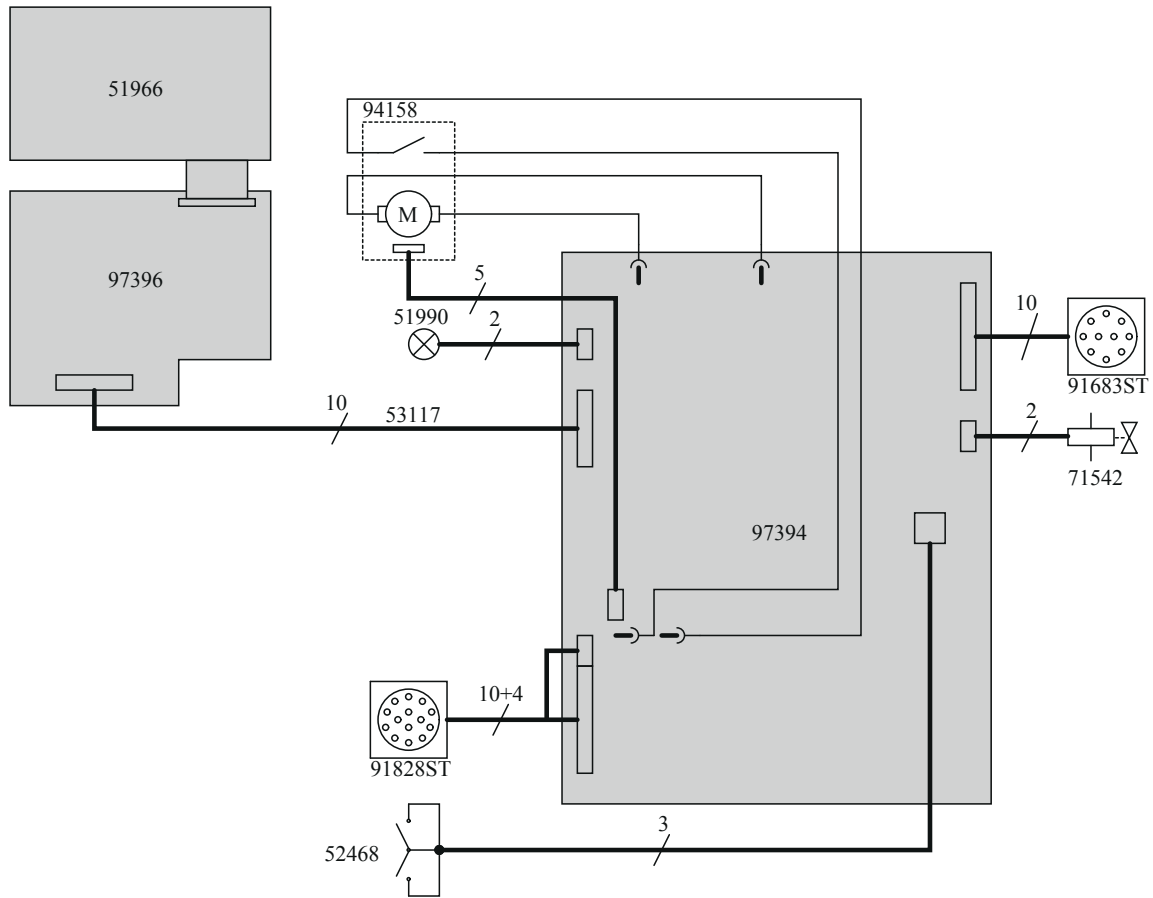
- Kjøpsbeviset (kvittering osv ...) - En beskrivelse av feilen.)
- En beskrivelse av feilen som er rapportert

RESERVEDELER

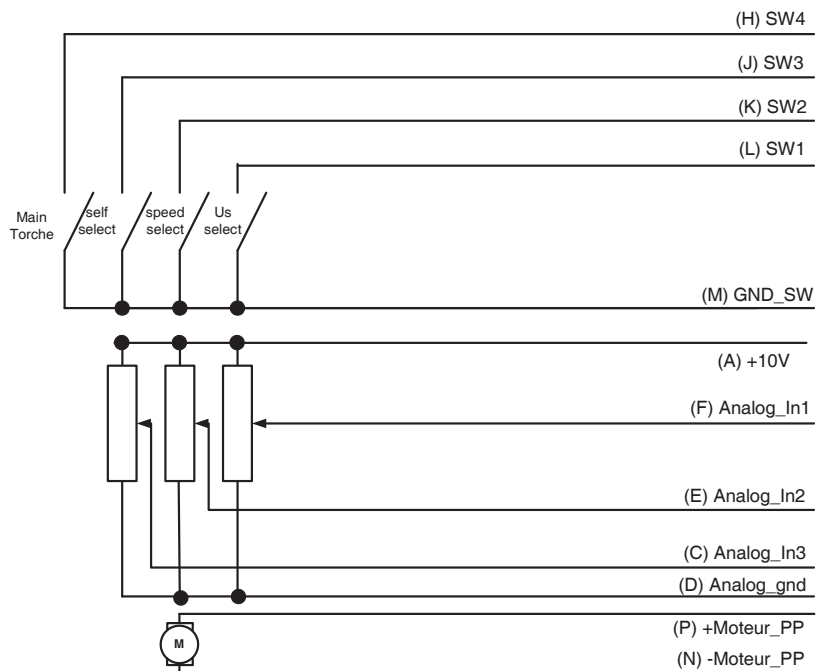


1	Tastatur	51966
2	Exafeed MMI-krets	97396C
3	Kjølevæske	71437
4	Analog tilkoblingskabel	91828ST
5	Føtter	56120
6	Håndtak	56014
7	Løftering	99415GT
8	Trådmaterkrets 971683ST 9 Trådmatermotor krets	97394C
9	Trådmatermotor	51259
10	Intern tilkoblingskabel	91683ST
11	Magnetventil	71542
12	DIN-kontakt H24 hann	51481
13	Hurtigkobling	71437
14	Spolestøtte	71613

KRETSDIAGRAM



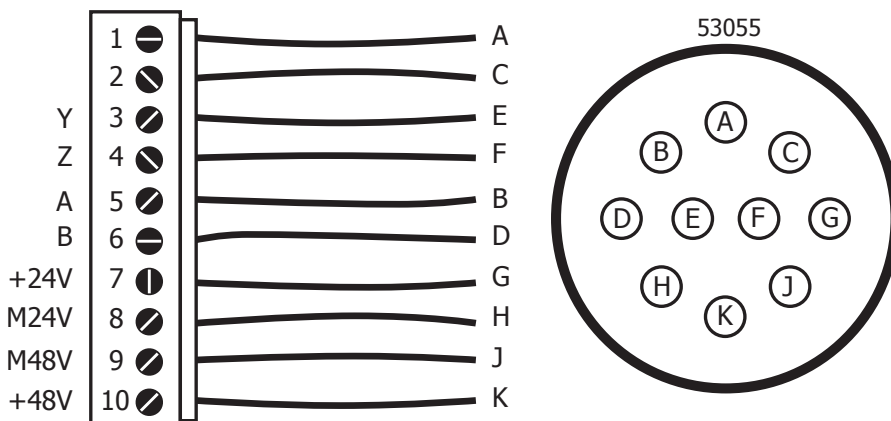
ELEKTRISK DIAGRAM FOR DEN ANALOGE FJERNKONTROLLEN



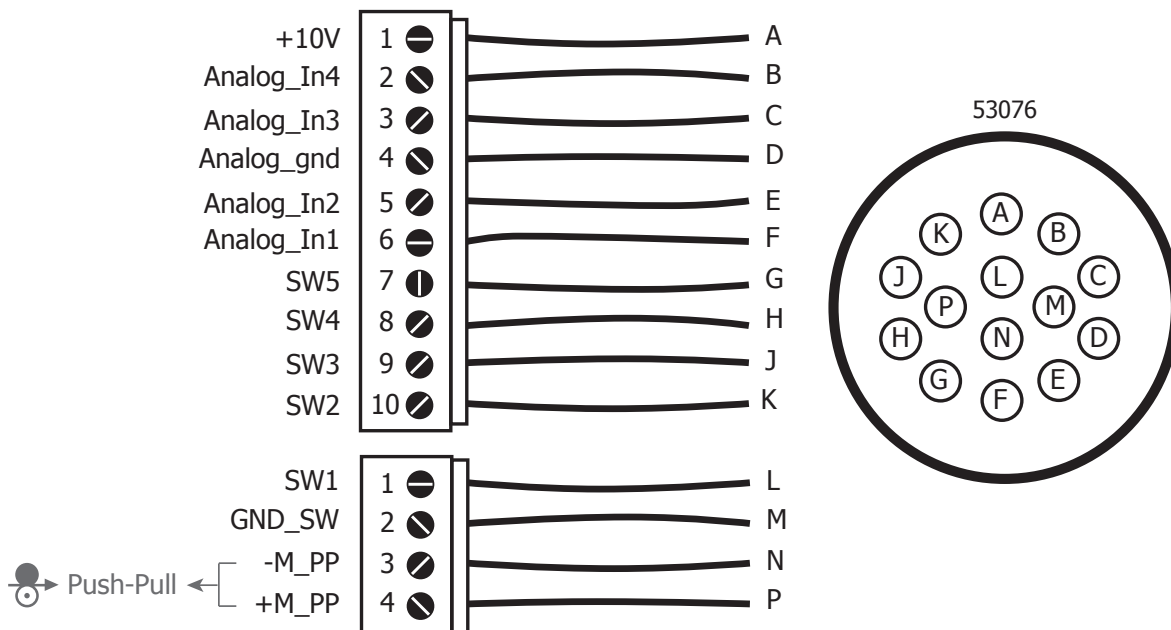
KABLING AV PUSH-PULL-LOMMELYKTEN

SW5	Analog_In4	Detect
0	0	No Push-Pull
0	= 10V	No Push-Pull
1	0	Push-Pull 24V
1	= 10V	Push-Pull 42V

SSPESIFIKASJONER FOR SAMMENKOBLINGSKABELN (LEDNING INN I STRØMKILDEN)



SPESIFIKASJONER FOR DEN ANALOGE SAMMENKOBLINGSKABELN (FORAN PÅ TRÅDMATEREN)




TEKNISKE SPESIFIKASJONER

EXAFEED 4L

Strømforsyningsspenning (DC) - generatorutgang	U11 = 48V-2A / U12 = 24V-1A	
Motorhastighet	1,0-22.0m/mn	
Brennerkontakt	EURO	
Støttede trådruller	200mm / 300mm	
Støttede ledninger	Fe : 0.6mm - 1.6mm	
	SS : 0.8mm - 1.6mm	
	Al : 1.0mm - 1.6mm	
	Kjernetråd : 0.9mm - 2.4mm	
Driftssyklus ved 40°C (10 min)* Standard IEC 60974-1.	60%	500A
	100%	400A
Beskyttelsesgass ($P_{max} = 5 \text{ bar}$)	Avhengig av materialet som skal sveises	
Drivrulleteype	C	
Driftstemperatur	-10°C 40°C	
Lagringstemperatur	-20°C 55°C	
Beskyttelsesnivå	IP23	
Dimensjoner (LxBxH)	67,5 x 30 x 23 cm	
Vekt	19 kg	

*Driftssyklusene er målt i henhold til standard IEC 60974-1 à 40°C og på en 10 min syklus.

Under intensiv bruk (> til driftssyklus) kan termisk beskyttelse slå seg på, i så fall slås lysbuen av og indikatoren  slås på. KHold maskinens strømforsyning på, for å muliggjøre kjøling til termisk beskyttelse kanselleres.

Enheten, avhengig av valgt modus, beskriver enten en utgangskarakteristikk av typen "konstant strøm" eller en utgangskarakteristikk av typen "konstant spenning".

SYMBOLER

	Forsiktig! Les brukerhåndboken.
IEC 60974-5	Trådmateren er i samsvar med standarden IEC 60974-5.
	MIG/MAG-sveising
	Trådhastighet
IP23	Beskyttet mot tilgang til farlige deler fra faste legemer med en $\varnothing \geq 12,5$ mm og vann (60° mot vertikalen).
	Direkte sveisestrøm.
X(40°C)	Driftssyklus i henhold til standard EN 60974-1 (10 minutter - 40°C).
I2	Tilsvarende konvensjonell sveisestrøm.
A	Ampere
U11 U12	Nominell strømforsyningsspennning
I11 I12	Nominell strømforsyningsstrøm
	Apparatet er i samsvar med europeiske direktiver, EU-samsvarserklæringen er tilgjengelig på vår nettside (se forsiden).
	Utstyr i samsvar med marokkanske standarder. Samsvarserklæringen CMIM (CMIM) er tilgjengelig på våre nettsider (se forsiden).
	Utstyr i samsvar med britiske krav. Den britiske samsvarserklæringen er tilgjengelig på nettstedet vårt (se hjemmesiden).
	Dette produktet skal resirkuleres på riktig måte
	EAC-samsvarsmerking (Eurasian Economic Community).
	Denne maskinvaren er underlagt avfallsinnsamling i henhold til de europeiske direktivene 2002/96/UE. Må ikke kastes i husholdningsavfall!
	Temperaturinformasjon (termisk beskyttelse).
	Fjernkontroll
	Gassrensing
	Kjølevæskeinngang
	Kjølevæskeutgang
	Gassinngang
	Gassutgang
	Positiv polaritet
	Negativ polaritet



GYS SAS

1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
Frankrike