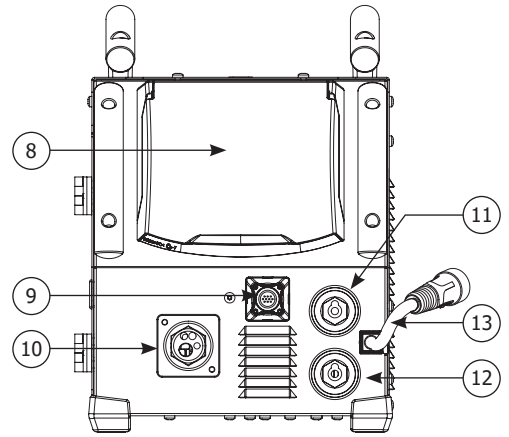
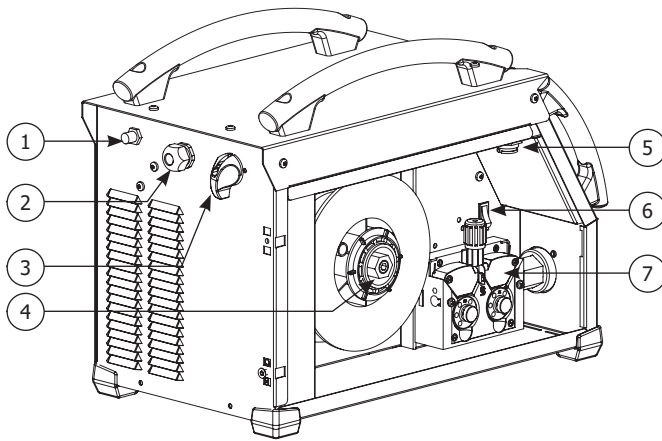


NO 1-36

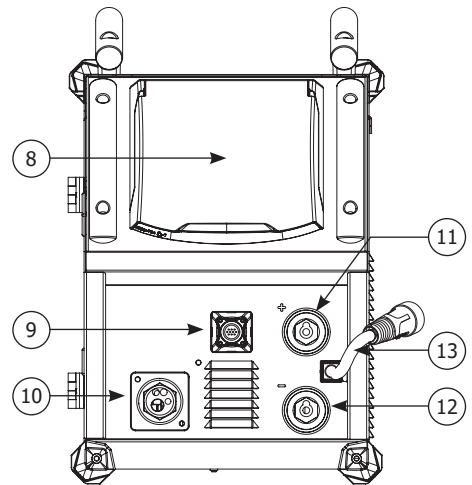
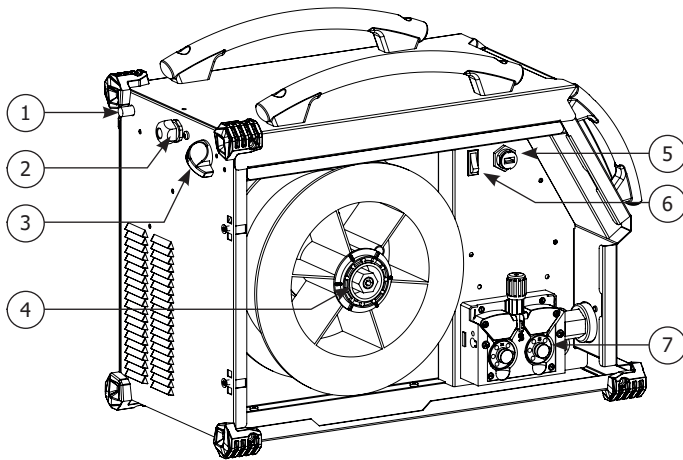
NEOPULSE 220 C / 220 C XL

I

220 C



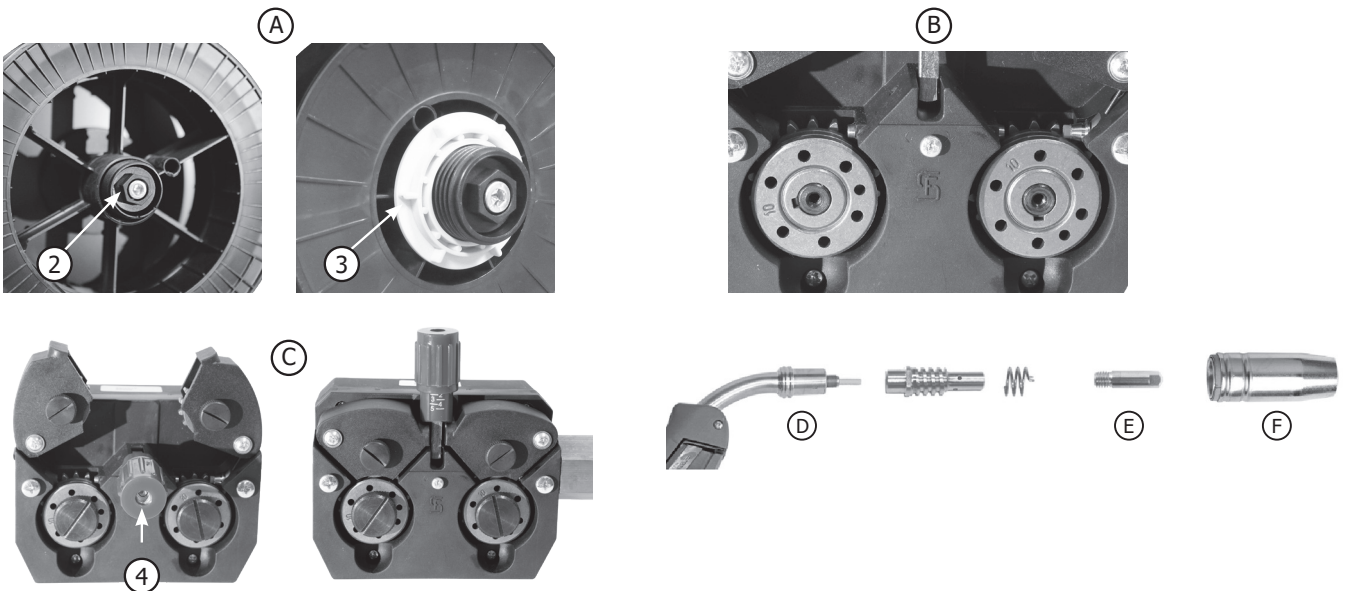
220 C XL



II

A Steel - Rustfritt stål	B Aluminium	C 90950

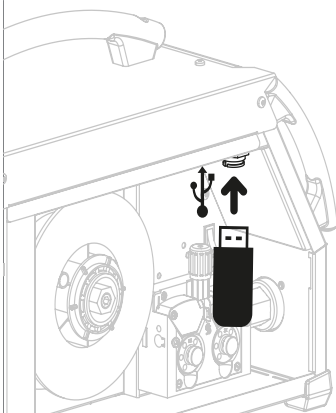
III



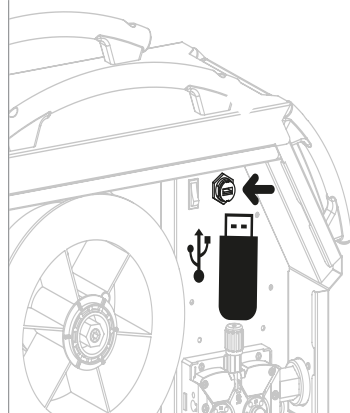
FØRSTE BRUK

1 - Før du bruker enheten for første gang, vennligst se etter nye oppdateringer.

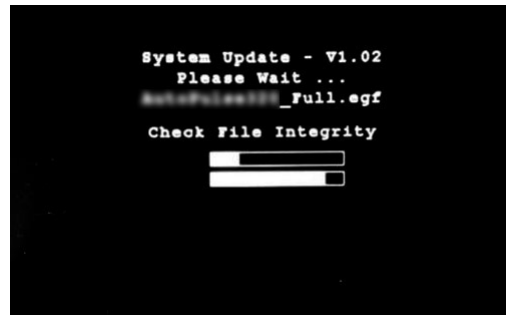
220 C



220 C XL

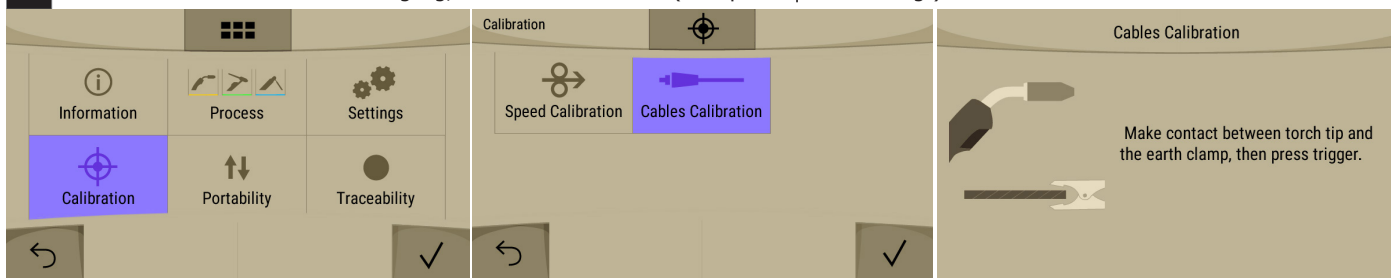


- Sett inn den medfølgende USB-flashstasjonen i den dedikerte porten og start enheten.



- Skjermbildet ovenfor vises hvis en ny versjon oppdages.

2 - Før du bruker maskinen for første gang, kalibrer sveisekablene (se kapittel "Kalibrering").



ADVARSEL - SIKKERHETSREGLER

GENERELLE INSTRUKSJONER



Les og forstå følgende sikkerhetsinstruksjoner før bruk.
Eventuelle modifikasjoner eller oppdateringer som ikke er spesifisert i bruksanvisningen skal ikke foretas.

Produsenten er ikke ansvarlig for skader eller skader som skyldes manglende overholdelse av instruksjonene i denne håndboken. Ved problemer eller usikkerhet, vennligst kontakt en kvalifisert person for å håndtere installasjonen på riktig måte.

MILJØ

Dette utstyret må kun brukes til sveiseoperasjoner i samsvar med grensene som er angitt på det beskrivende panelet og/eller i brukerhåndboken. Sikkerhetsinstruksjoner må følges. Ved feil eller usikker bruk kan ikke produsenten holdes ansvarlig.

Dette utstyret må brukes og oppbevares i et rom fritt for støv, syre, brennbar gass eller andre etsende midler. Bruk maskinen i et åpent eller godt ventilert område.

Driftstemperatur:

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

Oppbevaring 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:

Opp til 1000 meter over havet (3280 fot).

INDIVIDUELL BESKYTTELSE OG ANDRE

Buesveising kan være farlig og kan forårsake alvorlig skade eller til og med død.

Sveising utsetter brukeren for farlig varme, lysbuestråler, elektromagnetiske felt, risiko for elektrisk støt, støv og gassdamp. Personer som bruker pacemaker anbefales å konsultere lege før de bruker sveiseapparatet.

For å beskytte deg selv så vel som andre, sørg for at følgende sikkerhetstiltak tas:



For å beskytte deg mot brannskader og stråling, bruk klær uten oppsving eller mansjetter. Disse klærne skal være isolerende, tørre, brannsikre, i god stand og dekke hele kroppen.



Bruk vernehansker som garanterer elektrisk og termisk isolasjon.



Bruk tilstrekkelig sveisebeskyttelsesutstyr for hele kroppen: hette, hansker, jakke, bukser... (varierer avhengig av bruksområde/operasjon). Beskytt øynene under rengjøringsoperasjoner. Kontaktlinser er forbudt under bruk.

Det kan være nødvendig å installere brannsikre sveisegardiner for å beskytte området mot lysbuestråler, sveisesprut og gnister. Råd personer rundt arbeidsområdet til å aldri se på lysbuen eller det smeltede metallet, og å bruke verneklær.



Sørg for at operatøren bruker hørselsvern hvis sveiseprosessen overskrider den godkjente støygrensen (det samme gjelder for enhver person i sveiseområdet).

Hold hender, hår og klær unna bevegelige deler som vifter og motorer.

Fjern aldri sikkerhetsdekslene fra kjøleenheten når maskinen er koblet til. Produsenten er ikke ansvarlig for skader eller skader forårsaket av manglende overholdelse av sikkerhetsreglene.



Deler som nettopp har blitt sveiset er varme og kan forårsake brannskader ved håndtering. Når du utfører service på brenneren eller elektrodeholderen, sørg for at den er kald nok ved å vente i minst 10 minutter før du gjør det. Kjøleaggregatet må være slått på ved bruk av vannkjølt brenner for å sikre at væsken ikke kan forårsake brannskader.

Det er viktig å sikre arbeidsområdet før du forlater det for å sikre beskyttelse av godset og personers sikkerhet.

SVEISERØK OG GASSER



Røyk, gass og støv som produseres under sveising er helsefarlig. Det er obligatorisk å sørge for tilstrekkelig ventilasjon og/eller avsug for å holde røyk og gass borte fra arbeidsområdet. Det anbefales å bruke en luftmatet sveisehjelm ved tilstrekkelig ventilasjon på arbeidsplassen.

Kontroller at lufttilførselen er effektiv ved å henvise til de anbefalte sikkerhetsforskriftene.

Forholdsregler må tas ved sveising i små områder, og operatøren vil trenge tilsyn fra sikker avstand. I tillegg kan sveising av visse materialer som inneholder bly, kadmiom, sink, kvikksølv eller beryllium være spesielt skadelig.

Fjern også eventuelt fett på metallbitene før sveising.

Gassflasker må oppbevares i et åpent eller ventilert område. De må oppbevares vertikalt og holdes av en støtte eller vogn for å begrense risikoen for fall.

4 Ikke sveis i områder hvor fett eller maling er lagret.

BRANN- OG EKSPLOSJONSRISIKO

Beskytt hele sveiseområdet. Brannfarlige materialer skal flyttes til en sikkerhetsavstand på minst 11 meter. Et brannslukningsapparat må være lett tilgjengelig i nærheten av sveiseoperasjonene.

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

Hold personer, brennbare materialer/gjenstander og beholdere som er under trykk på trygg avstand.

Sveising i lukkede beholdere eller rør bør unngås, og hvis de åpnes, må de tømmes for brannfarlig eller eksplosivt materiale (olje, drivstoff, gass ...). Slipeoperasjoner bør ikke utføres i nærheten av strømforsyningen eller brennbare materialer.

GASSSYLINDRE

Gass som lekker fra sylindrene kan føre til kvelning hvis den er tilstede i høy konsentrasjon rundt arbeidsområdet (ventilasjon kreves).

Transport må gjøres trygt: sylindrene lukket og sveisemaskinen slått av. De må oppbevares vertikalt og holdes av en støtte for å begrense risikoen for fall.

Lukk sylindren mellom to bruk. Vær oppmerksom på temperaturvariasjoner og soleksponering.

Sylindren må ikke være i kontakt med en flamme, lysbue, lommelykt, jordklemme eller alle andre varmekilder.

Hold alltid gassflasker unna elektriske kretser, og sveis derfor aldri en sylinder under trykk.

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

ELEKTRISK SIKKERHET

Maskinen må kobles til en jordet strømforsyning. Bruk anbefalt sikringsstørrelse.

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

Ikke berør noen strømførende del av maskinen (innvendig eller utvendig) når den er plugget inn (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 brenneren eller elektrodeholderen og jordklemmen samtidig.

Skadede kabler og brennere må skiftes av en kvalifisert og dyktig fagperson. Sørg for at kabelvernsnittet er tilstrekkelig med bruken (forlengere og sveisekabler). Bruk alltid tørre klær i god stand, for å være isolert fra den elektriske kretsen. Bruk isolerende sko, uavhengig av miljøet du jobber i.

INSTALLASJON AV REVEL OG LASTING AV WIREN**Isolasjon av sveiseren ved lysbuen i forhold til sveisespenningen !**

Ikke alle de forskjellige delene som er involvert i sveiestrømmen kan beskyttes mot direkte menneskelig kontakt. Sveiseren må derfor unngå risikoene ved å følge gjeldende sikkerhetsforskrifter. Selv en kontakt med lav strøm kan overraske operatøren og forårsake en hendelse.

- Bruk tørt og intakt verneutstyr (sko med gummisåle/bakte sveisehansker uten nagler eller stifter)!

- Unngå direkte kontakt med uisolerte eller tilkoblede stikkontakter!

- Plasser alltid sveisebrenneren eller elektrodeholderen på en isolert støtte!

**Fare for forbrenninger der sveiestrømmen er tilkoblet!**

Hvis kontaktene ikke er sikkert låst på plass, kan kontaktene og kablene bli varme og forårsake brannskader!

• Kontroller sveisekoblingene daglig og lås dem på plass om nødvendig ved å dreie dem med klokken.

**Fare for elektrisk støt!**

Hvis sveisen utføres ved hjelp av forskjellige prosesser mens brenneren og elektrodeholderen er koblet til materiale, påføres en tomgangsspenning eller sveisespenning på kretsene!

I begynnelsen av et arbeid og under avbrudd, isoler alltid brenneren og elektrodeholderen!

EMC-KLASSIFISERING

Disse klasse A-enhetene er ikke ment å brukes på boligområder der den elektriske strømmen leveres av det offentlige nettverket, med lavspenningsstrømforsyning. Det kan være potensielle problemer med å sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse stedene, på grunn av interferenser, så vel som radiofrekvenser.



Forutsatt at impedansen til det offentlige lavspenningsnettverket ved det felles koblingspunktet er mindre enn $Z_{max} = 0,349$ Ohm, samsvarer dette utstyret med IEC 61000-3-11 og kan kobles til offentlig lavspent strømmnett. Det er installatøren eller brukeren av utstyrets ansvar å sikre, i samråd med distribusjonsnettoperatøren om nødvendig, at nettimpedansen er i samsvar med impedansrestriksjonene.



Dette utstyret er i samsvar med IEC 61000-3-12-standarden.

ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER



De elektriske strømmene som strømmer gjennom en leder forårsaker elektriske og magnetiske felt (EMF). Sveisestrømmen genererer et EMF-felt rundt sveisekretsen og sveiestyret.

EMF-feltene kan forstyrre noen medisinske implantater, for eksempel pacemakere. Beskyttelsestiltak bør iverksettes for personer som bruker medisinske implantater. For eksempel adgangsbegrensninger for forbigående eller en individuell risikovurdering for sveiserne.

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

- plasser sveisekablene sammen – fest dem om mulig;
- hold hodet og overkroppen så langt som mulig fra sveisekretsen;
- legg aldri kablene rundt kroppen din;
- plasser aldri kroppen din mellom sveisekablene. Hold begge sveisekablene på samme side av kroppen;
- koble jordklemmen så nært som mulig til området som skal sveises;
- ikke arbeid for nærme, ikke len deg og ikke sitt på sveisemaskinen
- ikke sveis når du bærer sveisemaskinen eller trådmateren.



Personer som bruker pacemaker anbefales å konsultere legen sin før de bruker denne enheten. Eksponering for elektromagnetiske felt under sveising kan ha andre helseeffekter som ennå ikke er kjent.

ANBEFALINGER FOR VURDERING AV AREAL OG SVEISEINSTALLASJON

Oversikt

Brukeren er ansvarlig for å installere og bruke lysbuesveiestyret i henhold til produsentens anvisninger. Hvis det oppdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brukeren av lysbuesveiestyrets ansvar å løse situasjonen med produsentens tekniske assistanse. I noen tilfeller kan denne utbedringshandlingen være så enkel som å jorde sveisekretsen. I andre tilfeller kan det være nødvendig å konstruere et elektromagnetisk skjold rundt sveisestrømkilden og rundt hele stykket ved å montere inngangsfiltre. I alle tilfeller må elektromagnetiske forstyrrelser reduseres til de ikke lenger er plagsomme.

Sveiseområdevurdering

Før du installerer maskinen, må brukeren vurdere de mulige elektromagnetiske problemene som kan oppstå i området hvor installasjonen er planlagt. Spesielt bør den vurdere følgende:

- tilstedeværelsen av andre strømkabler (strømforsyningskabler, telefonkabler, kommandokabel, etc...) over, under og på sidene av lysbuesveisemaskinen.
- fjernsynssendere og -mottakere;
- datamaskiner og annen maskinvare;
- kritisk sikkerhetsutstyr som industriell maskinbeskyttelse;
- helsen og sikkerheten til menneskene i området, for eksempel personer med pacemakere eller høreapparater;
- kalibrerings- og måleutstyr
- Isolering av utstyret fra andre maskiner.

Brukeren må sørge for at enhetene og utstyret som er i samme rom er kompatible med hverandre. Dette kan kreve ekstra forholdsregler;

- forsikre deg om nøyaktig tidspunkt for når sveisingen og/eller andre operasjoner vil finne sted.

Overflaten på området som skal vurderes rundt enheten avhenger av bygningens struktur og andre aktiviteter som foregår der. Arealet som tas i betraktning kan være større enn de grensene selskapene har fastsatt.

Sveiseområdevurdering

Foruten sveiseområdet, kan vurderingen av selve installasjonen av lysbuesveisesystemene brukes til å identifisere og løse tilfeller av forstyrrelser. Vurderingen av utslipp må inkludere in situ målinger som spesifisert i artikkel 10 i CISPR 11: 2009. In situ målinger kan også brukes til å bekrefte effektiviteten til avbøtende tiltak.

ANBEFALING OM METODER FOR REDUKSJON AV ELEKTROMAGNETISKE UTSLIPP

en. Nasjonalt strømmnett: Buesveisemaskinen skal kobles til det nasjonale strømmettet i henhold til produsentens anbefaling. Hvis det oppstår forstyrrelser, kan det være nødvendig å ta ytterligere forebyggende tiltak som filtrering av strømforsyningsnettverket. Det bør vurderes å skjerme strømforsyningskabelen i et metallrør. Det er nødvendig å sikre skjermingens elektriske kontinuitet i hele kabelens lengde. Skjermingen bør kobles til sveisestrømmens kilde for å sikre god elektrisk kontakt mellom ledningen og foringsrøret til sveisestrømkilden.

b. Vedlikehold av lysbuesveiestyret: Lysbuesveisemaskinen bør underkastes en rutinemessig vedlikeholdskontroll i henhold til produsentens anbefalinger. Alle adkomster, servicedører og deksler skal være lukket og ordentlig låst når lysbuesveiestyret er på.. Lysbuesveiestyret må ikke modifiseres på noen måte, bortsett fra endringene og innstillingene som er skissert i produsentens instruksjoner. Gnistgapet til lysbuestart og lysbuestabiliseringsanordninger må justeres og vedlikeholdes i henhold til produsentens anbefalinger.

c. Sveisekabler: Kabler skal være så korte som mulig, tett inntil hverandre og nær bakken, hvis ikke på bakken.

d. Elektrisk liming: Det bør vurderes å lime alle metallgjenstander i området rundt. Imidlertid øker metallgjenstander koblet til arbeidsstykket risikoen for elektrisk støt hvis operatøren berører både disse metallelementene og elektroden. Det er nødvendig å isolere operatøren fra slike metallgjenstander.

e. Jording av den sveisede delen : Når delen ikke er jordnet - på grunn av elektriske sikkerhetsmessige årsaker eller på grunn av dens størrelse og plassering (som er tilfellet med skipsskrog eller metalliske bygningskonstruksjoner), kan jording av delen i noen tilfeller men ikke systematisk, redusere utslipp. Det er å foretrekke å unngå jording av deler som kan øke risikoen for skade på brukerne eller skade annet elektrisk utstyr. Om nødvendig er det hensiktsmessig at jordingen av delen gjøres direkte, men i noen land som ikke tillater en slik direkte tilkobling, er det hensiktsmessig at tilkoblingen gjøres med en kondensator valgt i henhold til nasjonale forskrifter.

f. Beskyttelse og plettering: Selektiv beskyttelse og plettering av andre kabler og enheter i området kan redusere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse av hele sveiseområdet kan vurderes for spesifikke situasjoner.

TRANSPORT OG TRANSPORT AV SVEISEMASKINEN

Maskinen er utstyrt med håndtak for å lette transporten. Vær forsiktig så du ikke undervurderer maskinens vekt. Håndtaket(e) kan ikke brukes til slyngning.

Ikke bruk kablene eller brenneren til å flytte maskinen. Sveiseutstyret må flyttes i oppreist stilling.

Ikke plasser/bær enheten over personer eller gjenstander.

Løft aldri maskinen mens det er en gassflaske på støttehyllen. En tydelig bane er tilgjengelig når du flytter elementet.

Det anbefales å fjerne trådspolen fra maskinen før du utfører noen løfteoperasjoner.

INSTALLASJON AV UTSTYR

- Sett maskinen på gulvet (maksimal stigning på 10°.)
- Sørg for at arbeidsområdet har tilstrekkelig ventilasjon for sveising, og at det er lett tilgang til kontrollpanelet.
- Maskinen må ikke brukes i et område med ledende metallstøv.
- Maskinen må plasseres i et skjermet område unna regn eller direkte sollys.

- Utstyret er IP23S beskyttelsesgrad, som betyr:

- beskyttelse mot tilgang til farlige deler av faste kropper med diameter >12,5 mm og,

- beskyttelse mot regn rettet 60° mot vertikalen når de bevegelige delene av enheten ikke er i drift ennå.

Dette utstyret kan derfor oppbevares utendørs i henhold til beskyttelsesklasse IP23S.

Strømkablene, skjoteledningene og sveisekablene må være helt avviklet for å forhindre overoppheting.



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



Stråløse sveisestrømmer/spenninger kan ødelegge jordledere, skade elektrisk utstyr eller føre til oppvarming av komponenter som kan forårsake brann.

- Alle sveiseforbindelser må være godt sikret, kontroller regelmessig!
- Kontroller at metallstykkets fiksering er sterk og uten elektriske problemer!
- Fest eller heng opp alle de elektrisk ledende elementene, slik som vognen og løfteutstyret, for å isolere dem
- Ikke plasser elektrisk utstyr, som bor eller slipemaskiner, oppå sveisemaskinen uten å isolere dem !
- Plasser alltid sveisebrennere eller elektrodeholdere på en isolert overflate når de ikke er i bruk!

VEDLIKEHOLD / ANBEFALINGER



• Vedlikehold bør kun utføres av en kvalifisert person. Årlig vedlikehold anbefales.

• Sørg for at maskinen er koblet fra strømmettet, og vent i to minutter før du utfører vedlikeholdsarbeid. FARE Høy spenning og strøm inne i maskinen.

- Fjern dekselet 2 eller 3 ganger i året for å fjerne overflødig støv. Benytt anledningen til å få de elektriske koblingene kontrollert av en kvalifisert person, med et isolert verktøy.
- Kontroller regelmessig tilstanden til strømforsyningskabelen. Hvis strømkabelen er skadet, må den skiftes ut av produsenten, dennes ettersalgsservice eller en like kvalifisert person.
- Sørg for at ventilasjonshullene til enheten ikke er blokkert for å tillate tilstrekkelig luftsirkulasjon.
- Ikke bruk dette utstyret til å tine rør, lade batterier eller starte noen motor.

INSTALLASJON – PRODUKTDRIFT

Kun kvalifisert personell autorisert av produsenten skal utføre installasjonen av sveiseutstyret. Under oppsett må operatøren sørge for at maskinen er koblet fra støpselet. Det anbefales å bruke sveisekablene som følger med enheten for å oppnå de optimale produktinnstillingene.

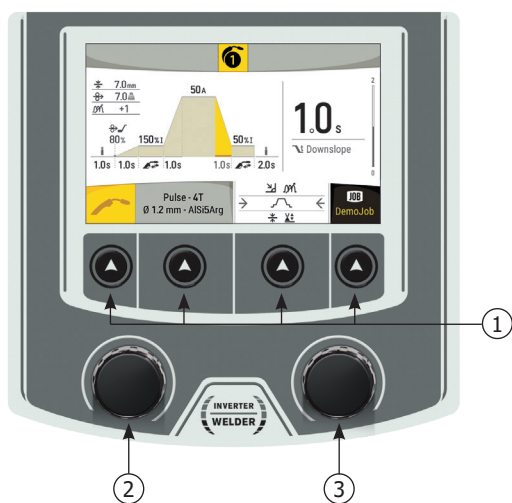
BESKRIVELSE

NEOPULSE er en enfaset bærbar generator for halvautomatisk «synergisk» sveising (MIG eller MAG), belagt elektrodesveising (MMA) og fyllelektrodesveising (TIG). NEOPULSE 220 C vil ta Ø 200 mm trådspoler. NEOPULSE 220 C XL vil ta Ø 200 og 300 mm trådspoler.

UTSTYRSBESKRIVELSE (FIG-1)

- | | |
|---|---------------------------------|
| 1- Gasskontakt | 7- Trådmotingsmotor |
| 2- Kabelgjennomføring (nettkabel) | 8- MMI |
| 3- På / av bryter | 9- Push-Pull brennerkontakt |
| 4- Spolestøtte | 10- Euro-kontakt |
| 5- USB-kontakt | 11- Plugg med positiv polaritet |
| 6- Vippebryter trådmating / gassrensing | 12- Plugg med negativ polaritet |
| | 13- Polaritetsreverseringskabel |

HUMAN-MASKINE GRENSESNIITT (HMI)



- 1- Tilgang til knapper til de ulike menyene og parameterne
- 2- Justeringshjul venstre skjerm
- 3- Høyre skjermjusteringsknapp

STRØMBRYTEREN

- Materialet leveres med en 16A plugg type CEE7/7 og må kun brukes på en enfaset elektrisk installasjon 230V (50-60 Hz) med 3 ledninger inkludert en koblet til jord. Den absorberte effektive strømmen (I_{1eff}) er angitt på maskinen, for optimal bruk. Kontroller at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller kretsbyter) er kompatible med strømmen som maskinen trenger. I noen land kan det være nødvendig å bytte støpsel for å tillate bruk med maksimale innstillinger. Brukeren må sørge for at pluggen forblir tilgjengelig.
- Enheten går over i beskyttelsesmodus hvis strømforsyningens spenning er under eller over 15 %. For å indikere denne standarden, viser skjermen en feilkode.
- Strømmen slås på ved å dreie på/av-bryteren til posisjon I (fig 1 - 3) og slås av ved å dreie den til posisjon O. **Advarsel! Koble aldri fra strømforsyningen når den elektriske sveisefordelingen er i drift.**

TILKOBLING TIL EN GENERATOR

- Denne sveisestrømkilden kan fungere på generatorer forutsatt at hjelpestrømmen oppfyller følgende krav:
- Spenningen må være alternerende, RMS-verdien må være 230 V -20 % 15 %, og toppspenningen må være mindre enn 400 V,
 - Frekvensen skal være mellom 50 og 60 Hz.
- Det er viktig å kontrollere disse kravene, siden visse generatorer kan skape høyspenningstopper som kan skade maskiner.

BRUK AV SKJØTEKADINGER

Alle skjøteledninger må ha tilstrekkelig størrelse og snitt, i samsvar med spenningen til maskinen. Bruk en skjøteledning som er i samsvar med nasjonale sikkerhetsforskrifter.

Spenningsinngang	Tykkelse på skjøteledningen (lengde < 45m)
230 V	2,5 mm ²

INSTALLASJON AV SNELLER OG LASTING AV WIRE (III)

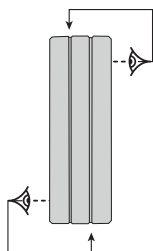
- Fjern munnstykket (III-F) og kontaktrøret (III-E) fra brenneren.
- Åpne maskindøren.

III-A:

- Plasser spolen på støtten:
- Ta hensyn til drivtappen til trommelholderen. For å montere en 200 mm (10 kg) trådtrommel, stram trådtrommelstøtten maksimalt.
- Juster bremsen (III-2) for å hindre at tråden floker seg sammen når sveisen stopper. Generelt sett, ikke stram bremsen for mye, da dette vil føre til at motoren overopphetes.

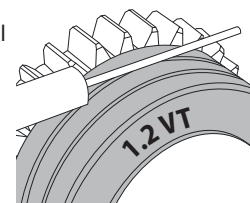
III-B:

- Monter motorens drivruller som passer for bruken. De originale drivrullene som følger med er doble stålspruller (0,8 og 1,0).



- Sjekk merkingen på drivrullen for å sikre at de er egnet for diameteren på tråden og materialet til tråden (for en Ø 1,2 tråd, bruk Ø 1,2 sporet).
- Bruk drivruller med V-spor for stål og andre harde vaier.
- Bruk drivruller med U-spor for aluminium og andre myke legeringstråder.

- ↖ : synlig inskripsjon på drivrullen (eksempel: 1,2 VT)
- : spor som skal brukes



III-C:

- For å endre tråden, fortsett som følger:
- Løsne knottene (III-4) maksimalt og senk den, sett inn ledningen, lukk deretter den motoriserte spolen og stram knottene som vist.
 - Betjen motoren ved å trykke på brenneravtrekkeren eller skyttelen (I-6) i wirebytteposisjon.
 - Fjern ledningen fra brenneren med ca. 5 cm, og plasser deretter kontaktrøret tilpasset ledningen som brukes (III-E) og munnstykket (III-F) på enden

av brenneren.

Merknader:



- En brennerforing som er for smal kan forårsake problemer med trådmatning samt overoppheting av motoren.
- Brennerkontakten må også være tett for å forhindre overoppheting.
- Kontroller at verken MIG/MAG-ledningen eller trådspolen er i kontakt med maskinens mekaniske deler, ellers er det fare for kortslutning.

HALVAUTOMATISK SVEISING I STÅL/RUSTFRITT STÅL (MAG-MODUS)

NEOPULSE kan sveise stål og rustfri ståltråd fra Ø 0,6 til 1,0 mm (II-A).

Enheten leveres som standard for drift med Ø 1,0 mm ståltråd (Ø 0,8/1,0 rulle). Kontakttrøret, rullesporet, brennerkappen er designet for denne applikasjonen. Når du sveiser tråd med en diameter på 0,6, bruk en brenner med en lengde på ikke mer enn 3 m. Kontakttrøret (III-E) og drivrullen (III-B) i motoren bør erstattes med tilsvarende deler med 0,6 spor (ref. 042353). I dette tilfellet, plasser den på en slik måte at inskripsjonen 0.6 (III-B) vender mot deg.

Sveisestål krever en spesifikk gass (Ar CO2). Andelen CO2 kan variere avhengig av gassen som brukes. For rustfritt stål, bruk en blanding med 2 % CO2. Ved sveising med ren CO2 er det nødvendig å koble en gassforvarmingsanordning til gassflasken. For spesifikke gasskrav, vennligst spør din gassdistributør. Gassstrømningshastigheten for stål er mellom 8 og 15 liter/minutt avhengig av miljøet.

HALVAUTOMATISK ALUMINIUMSVEISING (MIG-MODUS)

NEOPULSE kan sveise aluminiumstråd fra Ø 0,8 til 1,2 mm (II-B).

Bruk av aluminium krever en spesifikk ren argongass (Ar). For spesifikke gasskrav, vennligst spør din gassdistributør. Gassstrømningshastigheten i aluminium er mellom 15 og 25 l/min avhengig av miljøet og sveiserens erfaring.

Forskjellene mellom å bruke enheten på stål eller aluminium er:

- Bruk spesifikke drivruller for aluminiumsveising.
- Påfør minimumstrykk på trykkullene til den motordrevne spolen for å unngå å knuse ledningen.
- Bruk kapillarrøret (designet for å føre ledningen mellom drivrullene i motoren og EURO-koblingen) kun for stål/rustfritt stålsveising (II-B).
- Bruk en lommelykt beregnet for aluminium. Denne aluminiumslykten er utstyrt med en teflon-brennerforing for å redusere friksjoner. IKKE kutt foringen i kanten av beslaget! Denne foringen leder ledningen fra drivrullene.
- Kontakttrør: bruk et SPESIELL kontakttrør av aluminium som tilsvarer diameteren på ledningen.



Ved bruk av rød eller blå liner (aluminiumsveising), anbefales det å bruke delnr.90950 (II-C). Denne foringsforingen i rustfritt stål forbedrer sentreringen av kappen og letter trådmatningen.



Video

HALVAUTOMATISK SVEISING MED CUSI & CUAL (LODEMODUS)

NEOPULSE kan sveise CuSi og CuAl tråd fra Ø 0,8 til 1,0 mm.

Akkurat som med stål, må kapillarrøret være på plass og det må brukes med en stålforing. I loddemodus, bruk ren argongass (Ar).

MIG/MAG-KOBLING (SE SIDE 99)

- MIG/MAG-sveising under gassbeskyttelse krever generelt positiv polaritet (⚡⊕).
- NEOPULSE kan sveise tråd uten gassbeskyttelse (Ingen gass) fra Ø 0,9 til 1,2 mm. Denne typen ledning krever generelt en negativ polaritet (⚡⊖). Sveising av fylt tråd med standard munnstykke kan forårsake overoppheting og skade på brenneren. Bruk helst en spesiell «No Gas»-dysse eller fjern originaldysen.

Se i alle tilfeller ledningsprodusentens anbefalinger for valg av polaritet.

GASS TILKOBLING

- Monter en gassregulator på gassflasken. Koble den til sveisemaskinen med den medfølgende slangen. Sett på de 2 klemmene for å unngå lekkasjer.

- Sørg for at gassflasken er ordentlig festet ved hjelp av kjettingen på sveisemaskinen.

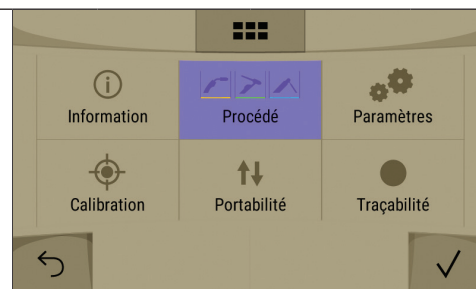
- Juster gassstrømningshastigheten ved å justere knappen på regulatoren.

NB: For å lette justeringen av gassstrømningshastigheten, start motoren ved å trykke på brenneravtrekkeren (løsne bremsen på motoren for å unngå å føre ledningen gjennom). Maksimalt gasstrykk: 0,5 MPa (5 bar). Denne prosedyren gjelder ikke for sveising i «Ingen gass»-modus.

GENERELL ORGANISERING AV GRENSESNIETTET

Parameterinnstilling :

- **Informasjon:** all produktinformasjon er tilgjengelig her (modell, S/N.....)
- **Prosess:** velg sveiseprosessen: MIG-MAG, TIG eller MMA.
- **Innstillinger:** de avanserte produktinnstillingene er tilgjengelige her (visningsmodus, enhetsnavn, språk...)
- **Kalibrering:** lar deg starte kalibreringen av hastigheten på trådmaterne.
- **Portabilitet:** lar deg laste eller laste ned JOBS fra en USB-nøkkel samt maskinconfigurasjonen.
- **Sporbarhet:** lar deg begynne å lagre alle sveiseperler og eksportere dem til en USB-nøkkel.



Prosess: tilsvarer grensesnittet til sveiseprosessen som pågår:

- ① Prosessparameter: tillater prosessinnstillinger,
- ② Ved de ulike justeringsvinduene,
- ③ JOB: gir tilgang til de forskjellige JOBB-påminnelsesmodusene.

Prosessparametere: tilsvarer vinduet for innstilling av prosessparameter:

- **MIG-MAG (GMAW):** Materiale/gasspar (synergiske sveiseparametere), tråddiameter, sveiseprosess (manuell, dynamisk STD, etc.), triggermodus.
- **TIG (GTAW):** elektrodediameter, for å bli sett
- **MMA (SMAW):** underprosess (standard eller puls), elektrode type, anti-klebing, etc.

Energi: konfigurasjon av energimodus, utviklet for sveising med energikontroll overvåket av en DMOS (se kapittel «ENERGIMODUS»).

HOME JOB: tilsvarer vinduet for programgjenkallingsmoduser:

- JOB: opprette, lagre, slette og hente JOBB.
- HURTIGLASTING: JOBB-gjenkalling ved å bruke avtrekkeren når den ikke sveiser.

HALVAUTOMATISK SVEISING (MODUS MIG / MAG) - GMAW

INNSTILLINGENE FOR MIG / MAG-PROSESSEN



Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Håndbok	Standard (Dynamisk STD)	Puls	Anbefalinger
	Dreiemoment materiale/gass	- Fe Ar CO2 18 % - Al Mg 5 Ar 100 % - HARDFACE Metal - etc		✓	✓	Valg av materiale som skal sveises. Synergiske sveiseparametere
	Tråddiameter	Ø 0,6 > Ø 1,2 mm	✓	✓	✓	Valg av tråddiameter
	Sveiseprosess	- Håndbok - Dynamisk STD - Puls - Kald puls				
MARC	Buemodul	AV PÅ			✓	Aktiverer eller ikke modulering av sveisestrømmen (utseendet til en TIG sveiestreng)
	Trigger atferd	2T, 4T	✓	✓	✓	Valg av trigger-sveisestyringsmodus.
	Festesveisemodus	Spot, forsinkelse	✓	✓		Valg av scoringsmodus
	Innstillinger	Tykkelse Hastighet Strøm		✓	✓	Valg av hovedparameter som skal vises (tykkelse på delen som skal sveises, trådhastighet, gjennomsnittlig sveisestrøm).

Energi	Holde Termisk koef.	✓	✓	✓	Se kapittel «ENERGIMODUS» på sidene følgende.
--------	---------------------	---	---	---	---

MIG-MAG SVEISING

• **GMAW/MIG-MAG Manual**



Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Tråd hastighet	0,5 - 20 m/min	Mengde fyllmetall avsatt og indirekte sveiseintensiteten.
	Spennning	10 - Umaks	Stiller inn sveisekraften.
	Selv	-4 > 4	Utjevner mer eller mindre sveisestrømmen. Skal justeres i henhold til sveiseposisjonen.
	Forgass	0 - 25 sekunder.	Lommelyktspylingstid og for å beskytte området med gass før tenning
	Post gaz	0 - 25 sekunder.	Varighet som gass frigjøres etter at lysbuen har stoppet. Den beskytter sveisebassenget og elektroden mot oksidering når metallet kjøles ned.

i Tilgang til enkelte sveiseparametere avhenger av valgt visningsmodus: Innstillinger/Brukernivå: Enkel, Ekspert, Avansert.

• **Standard MIG-MAG/GMAW (Dynamisk STD)**

Standard-modusen tillater høykvalitetssveising på de fleste jernholdige materialer som stål, rustfritt stål, men også kobber og dets legeringer, titan... De mange mulighetene for strøm- og gassstyring lar deg kontrollere sveiseoperasjonen perfekt, fra grunning til den endelige avkjølingen av svei-sestrengen din.



Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Tykkelse	0,1 - 5,5 mm	Synergien gir mulighet for helautomatiske innstillinger. Justering av tykkelsen stiller automatisk inn riktig spenning og ledningshastighet.
	Hastighet	0,5 - 20 m/min	Mengde fyllmetall avsatt og indirekte sveiseintensiteten.
	Strøm	15 - I _{max}	Sveisestrømmen justeres i henhold til type tråd som brukes og materialet som skal sveises.
	Buelengde	-6 > 6	Brukes til å justere avstanden mellom enden av tråden og sveisen (spenningsjustering).
	Selv	-4 > 4	Utjevner mer eller mindre sveisestrømmen. Skal justeres i henhold til sveiseposisjonen.
	Forgass	0 - 25 sekunder.	Lommelyktspylingstid og for å beskytte området med gass før tenning
	Tilnæringshastighet	50 - 200 %	Progressiv tråd hastighet. Før lysbuen kommer ledningen sakte for å skape den første kontakten uten å forårsake støt.
	Varm start	50-200 % 0 - 5 sekunder.	Hot Start er en overstrøm som genereres under lysbuefasen for å forhindre at ledningen fester seg. Den kan justeres i intensitet (% av sveisestrømmen) og tid (sekunder).
	Kraterfyller	50 - 100 %	Denne strømgrensen når den er stoppet er en fase etter strømnedgangen. Den kan justeres i intensitet (% av sveisestrømmen) og tid (sekunder).
	Post gaz	0 - 25 sekunder.	Varighet som gass frigjøres etter at lysbuen har stoppet. Den beskytter sveisebassenget og elektroden mot oksidering når metallet kjøles ned.

i Tilgang til enkelte sveiseparametere avhenger av valgt visningsmodus: Innstillinger/Brukernivå: Enkel, Ekspert, Avansert.

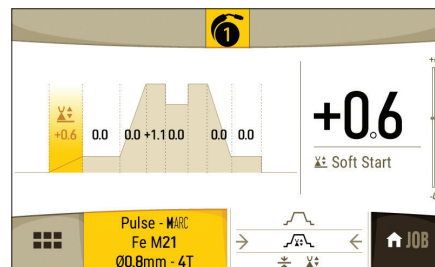
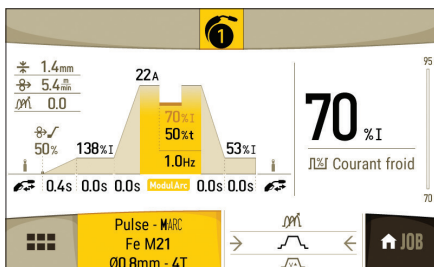
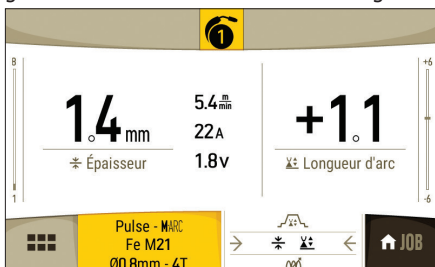
• GMAW/MIG-MAG Puls

Prinsippet er å lage en høy strømstyrke puls sveisestrøm for at tråden skal smelte til tynne dråper før den kommer i kontakt med metallplaten. Frekvensen av dråper og den spredte energien er perfekt kontrollert. Dette bidrar til å kontrollere temperaturen i sveisebassenget, forbedre utseendet til kulene samtidig som det eliminerer fremspring og forbedrer penetrasjonen.

Puls er gunstig når lette legeringer og rustfritt stål. For karbonstål vil puls bare være rettferdiggjort når du arbeider med ytterligere begrensninger som høy penetrasjon eller finishfjerning. I tillegg gjør pulsfunksjonen det lettere å sveise på plass.

• Arc Module (ModulArc) Pulse

Denne pulssveisemodusen er egnet for bruk i vertikal opp-posisjon (PF). Pulsmodusen holder sveisebassenget kaldt og letter overføringen av materie. Uten pulsmodus krever vertikal sveising en vanskelig trekantet bevegelse i «juletre». Takket være pulssveisemodusen er det ikke lenger nødvendig å gjøre denne bevegelsen, avhengig av tykkelsen på delen din kan en rett bevegelse oppover være tilstrekkelig. Hvis du derimot ønsker å utvide sveisebassenget, er en enkel sidebevegelse nok (normal sveisebevegelse). I dette tilfellet kan pulsstrømfrekvensen justeres på displayet. Denne prosessen gir større kontroll under vertikal sveising.



Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Tykkelse	0,1 - 5,5 mm	Synergien gir mulighet for helautomatiske innstillinger. Justering av tykkelsen stiller automatisk inn riktig spenning og ledningshastighet.
	Hastighet	0,5 - 20 m/min	Mengde fyllmetall avsatt og indirekte sveiseintensiteten.
	Strøm	15 - I _{max}	Sveisestrøm.
	Buelengde	-6 > 6	Brukes til å justere avstanden mellom enden av tråden og sveisen (spenningsjustering).
	Selv	-4 > 4	Utjevner mer eller mindre sveisestrømmen. Skal justeres i henhold til sveiseposisjonen.
	Forgass	0 - 25 sekunder.	Lommelyktspylingstid og for å beskytte området med gass før tenning
	Tilnærmingshastighet	50–200 %	Progressiv trådhastighet. Før lysbuen kommer ledningen sakte for å skape den første kontakten uten å forårsake støt.
	Myk start	0 - 2 sekunder.	Progressiv strømøkning. For å unngå brå start eller støt, styres strømmen mellom første kontakt og sveisingen.
	Varm start	50–200 % 0 - 5 sekunder.	Hot Start er en overstrøm som genereres under lysbuefasen for å forhindre at ledningen fester seg. Den kan justeres i intensitet (% av sveisestrømmen) og tid (sekunder).
	Uplsope	0 - 2 sekunder.	Oppoverbakke strøm.
	Kaldstrøm/ Bakgrunnsstrøm	50 - 100 %	Andre sveisestrøm kjent som «kald» sveisestrøm
	Pulsfrekvens	0,1 - 2 Hz	Pulsfrekvens
	Driftssyklusforhold	20–80 %	I pulsmodus, stiller den varme strømtiden i forhold til den kalde strømtiden.
	Nedoverbakke	0 - 2 sekunder.	Nedoverbakke strøm.
	Kraterfyller	50 - 100 %	Denne strømgrensen når den er stoppet er en fase etter strømnedgangen. Den kan justeres i intensitet (% av sveisestrømmen) og tid (sekunder).
	Post gaz	0 - 25 sekunder.	Varighet som gass frigjøres etter at lysbuen har stoppet. Den beskytter sveisebassenget og elektroden mot oksidering når metallet kjøles ned.

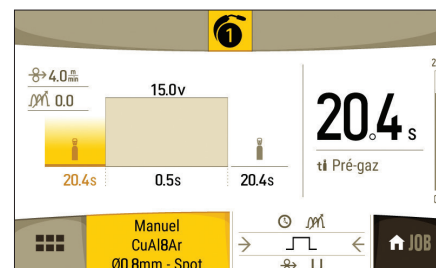
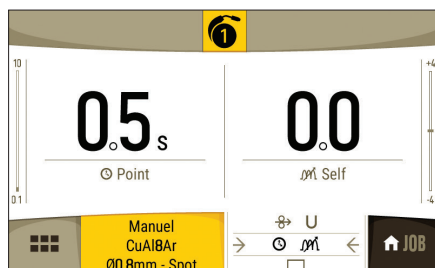
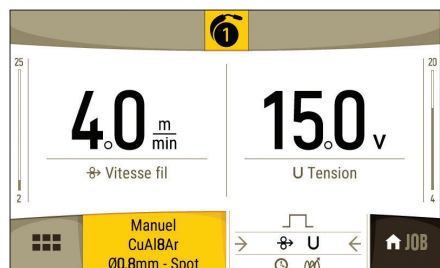
ModulArc PÅ

i Tilgang til enkelte sveiseparametere avhenger av valgt visningsmodus: Innstillinger/Brukernivå: Enkel, Ekspert, Avansert.

TACKSVEISING (Manuell eller Standard (Dynamisk STD))

• SPOT

Denne sveisemodusen lar delene forhåndsmonteres før sveising. Punktveising kan gjøres manuelt ved hjelp av avtrekkeren eller tidsbestemt i et forhåndsdefinert tempo. Denne punktveisetimeren er nyttig for bedre reproducerbarhet og når du skal lage ikke-oksiderte sveiser (tilgjengelig i den avanserte menyen).



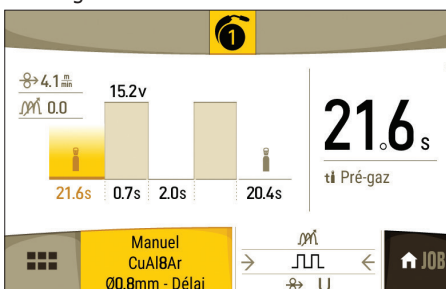
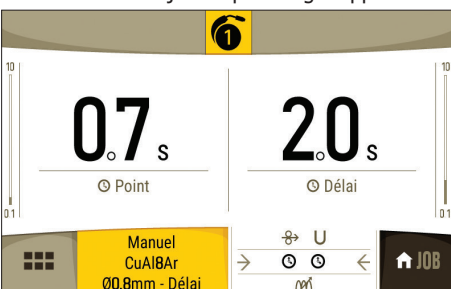
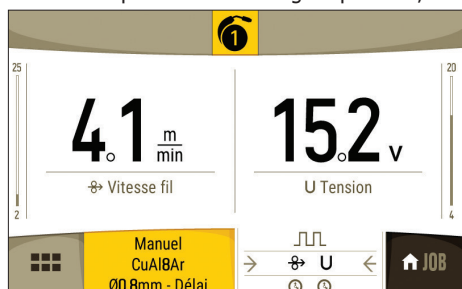
Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Trådshastighet	0,5 - 20 m/min	Mengde fyllmetall avsatt og indirekte sveiseintensiteten.
	Spenning	10 - Umaks	Stiller inn sveisekraften.
	Selv	-4 > 4	Utjevner mer eller mindre sveisestrømmen. Skal justeres i henhold til sveiseposisjonen.
	Punkt	0,1 - 10 sekunder.	Definert varighet.
	Forgass	0 - 25 sekunder.	Lommelyktpylingstid og for å beskytte området med gass før tenning
	Post gaz	0 - 25 sekunder.	Varighet som gass frigjøres etter at lysbuen har stoppet. Den beskytter sveisebassenget og elektroden mot oksidering når metallet kjøles ned.
	Tykkelse	0,1 - 5,5 mm	Synergien gir mulighet for helautomatiske innstillinger. Tykkelsen stiller automatisk inn spenningen og passende garnhastighet.
	Buelengde	-6 > 6	Brukes til å justere avstanden mellom enden av tråden og sveisen (spenningsjustering).
	Strøm	15 - Imax	Sveisestrømmen justeres i henhold til type tråd som brukes og materialet som skal sveises.

Standard
forsinkelse

i Tilgang til enkelte sveiseparametere avhenger av valgt visningsmodus: Innstillinger/Brukernivå: Enkel, Ekspert, Avansert.

• FORSINKELSE

Dette er en pekemodus som ligner på SPOT, men med en kombinasjon av peke- og stopptid definert så lenge avtrekkeren holdes inne.



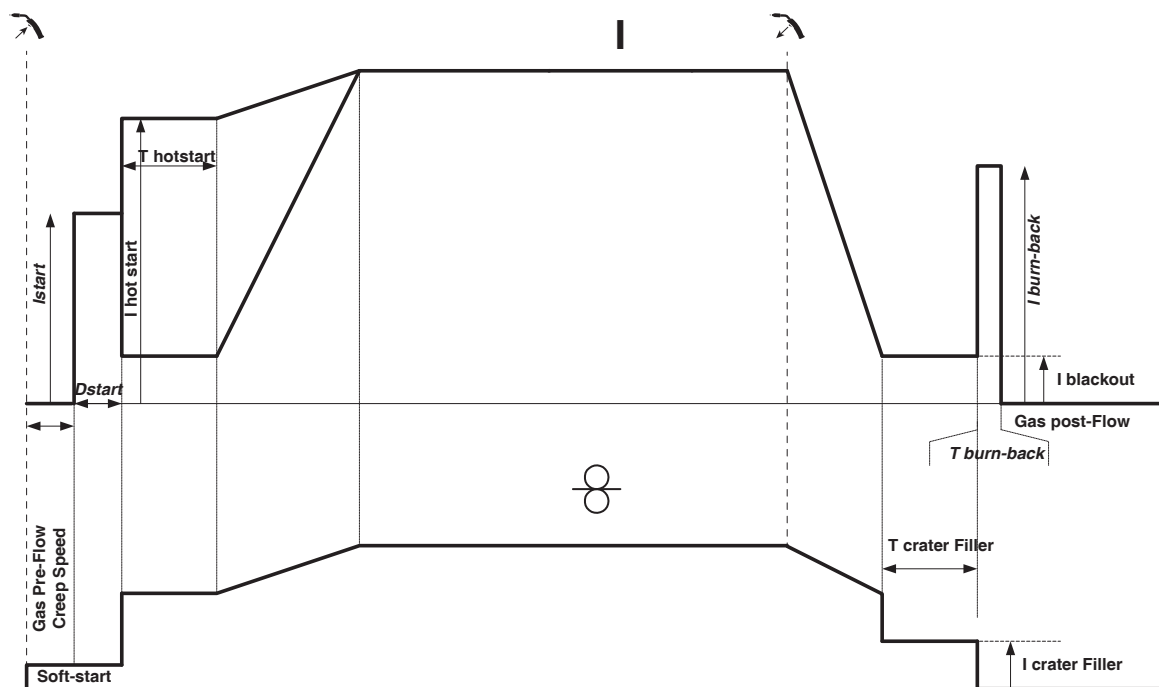
Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Trådshastighet	0,5 - 20 m/min	Mengde fyllmetall avsatt og indirekte sveiseintensiteten.
	Spenning	10 - Umaks	Justerer sveisekraften
	Punkt	0,1 - 10 sekunder.	Definert varighet.
	Varighet mellom 2 plasser	0,1 - 10 sekunder.	Tid mellom slutten av en spot (ekskludert Post-gass) og starten på en ny spot (inkludert Pre-Gas).
	Selv	-4 > 4	Utjevner mer eller mindre sveisestrømmen. Skal justeres i henhold til sveiseposisjonen.
	Forgass	0 - 25 sekunder.	Lommelyktpylingstid og for å beskytte området med gass før tenning
	Post gaz	0 - 25 sekunder.	Varighet som gass frigjøres etter at lysbuen har stoppet. Den beskytter sveisebassenget og elektroden mot oksidering når metallet kjøles ned.
	Tykkelse	0,1 - 5,5 mm	Synergien gir mulighet for helautomatiske innstillinger. Tykkelsen stiller automatisk inn spenningen og passende garnhastighet.
	Buelengde	-6 > 6	Brukes til å justere avstanden mellom enden av tråden og sveisen (spenningsjustering).
	Strøm	15 - Imax	Sveisestrømmen justeres i henhold til type tråd som brukes og materialet som skal sveises.

Standard
forsinkelse

i Tilgang til enkelte sveiseparametere avhenger av valgt visningsmodus: Innstillinger/Brukernivå: Enkel, Ekspert, Avansert.

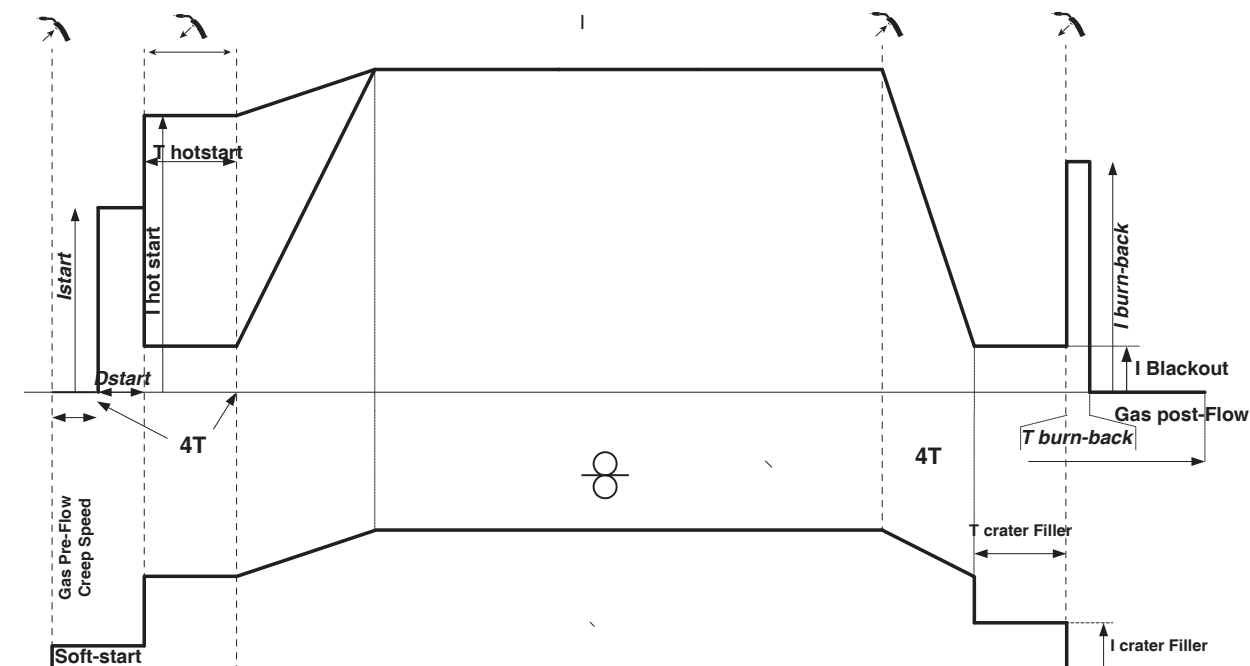
MIG/MAG SVEISESYKLER

Standard 2T prosess:



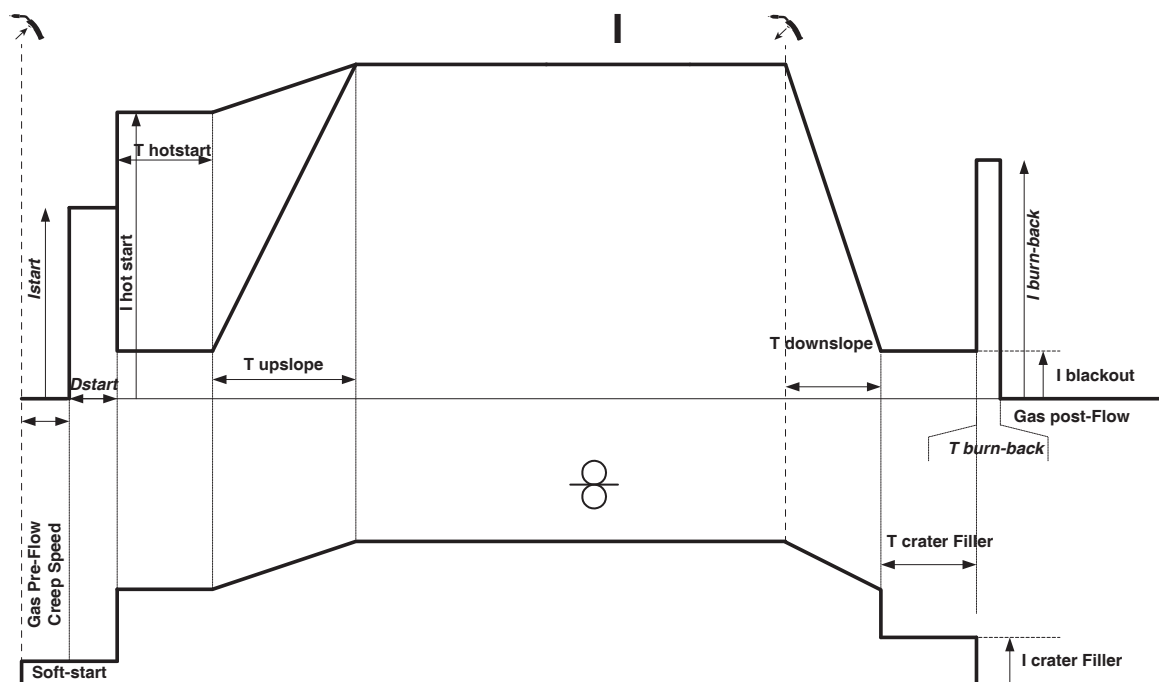
Når avtrekkeren trykkes inn, starter forgassen. Når ledningen kommer i kontakt med metallet, tenner en puls lysbuen og sveisesyklusen starter. Når avtrekkeren slippes, stopper matingen og en strømpuls kutter ledningen skikkelig etterfulgt av postgassen. Mens postgassen fortsatt går, kan du raskt starte sveisen på nytt (manuell kjedepunkt) ved å trykke på avtrekkeren uten å gå gjennom HotStart-fasen. En HotStart- og/eller kraterfyller kan legges til syklusen.

Standard 4T prosess:



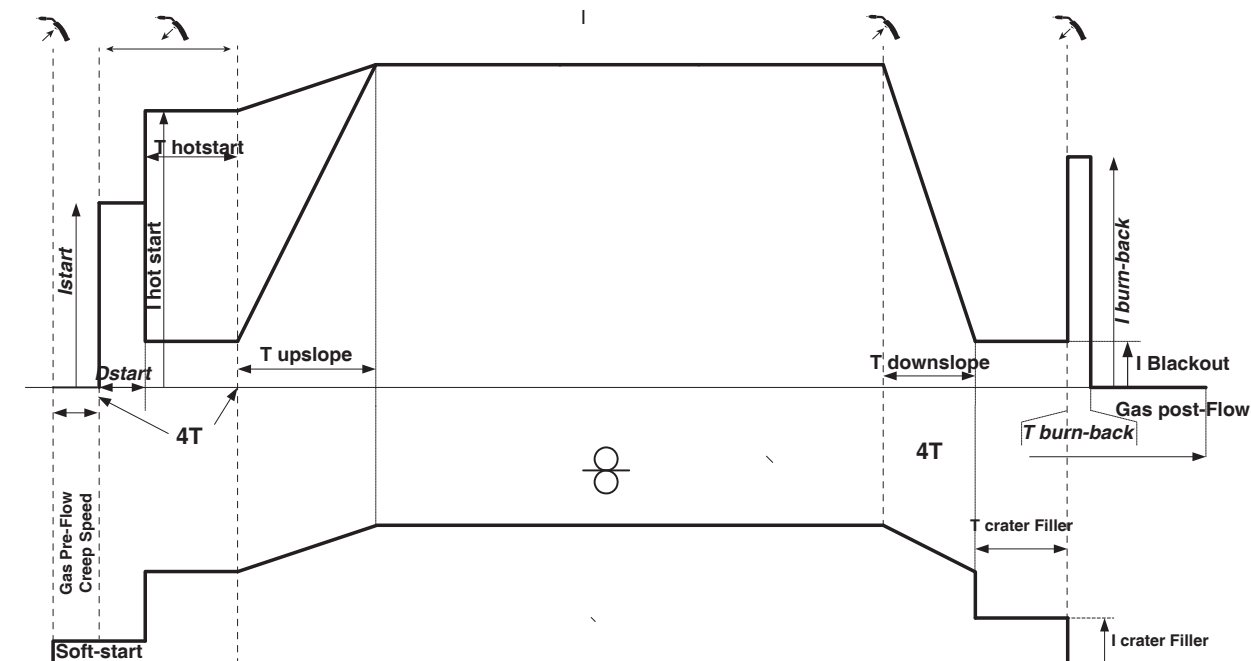
I standard 4T styres varigheten av Pre-gass eller HotStart og Post-gass eller kraterfylleren av utløseren.

2T pulsprosess:



Når avtrekkeren trykkes inn, starter forgassen. Når ledningen berører delen, starter en puls buen. Deretter starter maskinen med HotStart, Upslope og til slutt starter sveisesyklusen. Når avtrekkeren slippes, begynner Downslope å nå ICrater filler. Deretter kutter stopptoppen ledningen etterfulgt av Post-gassen. Som i «Standard» har brukeren mulighet til raskt å starte sveisingen på nytt under Postgassen uten å gå gjennom HotStart-fasen.

4T pulsprosess:



En 4T puls, la gâchette gère le Pré-gaz s'il n'y a pas de HotStart. Sinon elle permet de gérer la durée du HotStart, s'il est validé.v Under avstengningen tillater den å administrere kraterfylleren, hvis den er validert, eller Post-gassen hvis det ikke er noen kraterfyller.

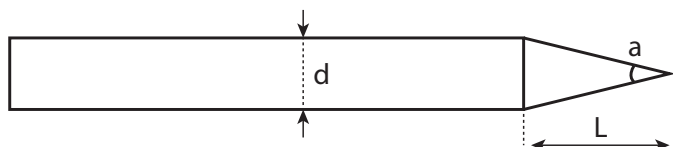
TUNGSTEN ELEKTRODE SVEISING MED INERT GASS (TIG/GTAW MODUS)

TILKOBLING OG RÅD

- DC TIG-sveising krever gassbeskyttelse (Argon).
- Koble jordklemmen til den positive kontakten (). Plugg TIG-brenneren (ref. 046108) inn i EURO-kontakten på generatoren og inversjonskabelen inn i den negative tilkoblingskontakten (-).
- Sørg for at brenneren er utstyrt og klar til sveising, og at forbruksdelene (skruestikk, keramisk gassdyse, spennhylse og spennhylse) ikke er skadet.

ELEKTRODESKIPPING

For optimal drift anbefales det å bruke en skjerpet elektrode som følger:



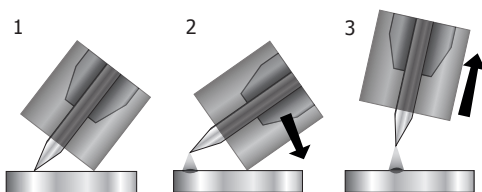
a = Ø 0,5 mm
L = 3 xd for lav strøm.
L = d for høy strøm

VALG AV ELEKTRODEDIAMETER

Ø Elektrode (mm)	TIG/GTAW DC	
	Ren wolfram	Wolfram med oksider
1	10 > 75 A	10 > 75 A
1.6	60 > 150 A	60 > 150 A
2	75 > 180 A	100 > 200 A
2.5	130 > 230 A	170 > 250 A
3.2	160 > 310 A	225 > 330 A
4	275 > 450 A	350 > 480 A

~ 80 A per mm de Ø

TIG/GTAW LIFT PRIMING



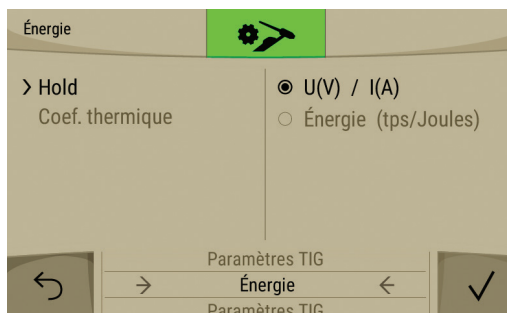
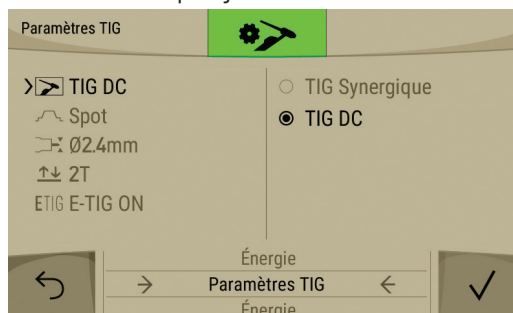
- 1- Plasser brennermunnstykket og tuppen av elektroden på metallstykket og trykk på avtrekkeren.
- 2- Plasser brenneren for å skape et gap på omtrent 2-3 mm mellom tuppen av elektroden og metallet. Buen starter.
- 3- Sett posisjonen tilbake på plass for å starte sveisesyklusen.

Lysbue- og stabiliseringsfunksjonen er designet for manuell og mekanisk styrt drift.

Advarsel: Å øke lengden på brenneren eller returkabler utover den maksimale lengden spesifisert av produsenten vil øke risikoen for elektrisk støt.

TIG/GTAW PROSESSINNSTILLINGER

- TIG DC er dedikert til flyten av jernholdige metaller som stål, rustfritt stål, men også kobber og dets legeringer og titan.
- Synergic TIG fungerer ikke lenger på valg av likestrømstype og innstillingene for sveisesyklusparametere, men integrerer erfaringsbaserte sveiseregler/synergier. Denne modusen begrenser derfor antallet innstillinger til tre grunnleggende innstillinger:
 - Type materiale.
 - Tykkelsen som skal sveises.
 - Sveiseposisjonen.



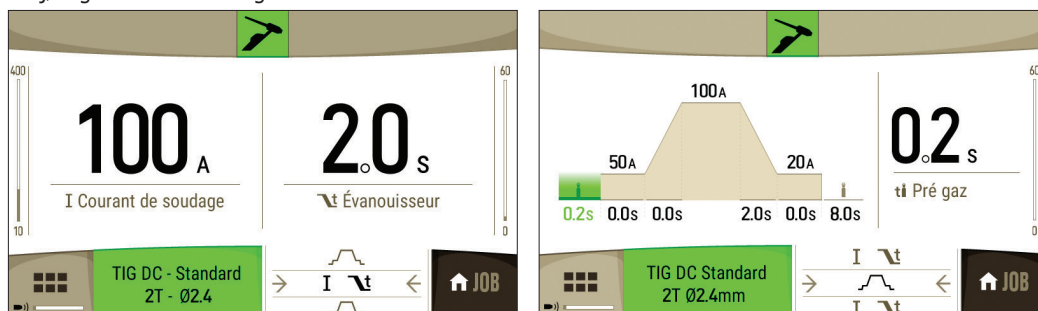
Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	TIG DC	TIG Synergic	Anbefalinger
	Standard	Glatt strøm	-	✓	
	Pulse-rende	Pulsstrøm	-	✓	
	Få øye på	Jevn peking	-	✓	
	Stift	Pulspeker	-	✓	
	Type materialer	Fe, Al, etc.	-	✓	Valg av materiale som skal sveises

	Diameter på Tungsten-elektroden	1 - 4 mm	✓	✓	Valg av elektrodediameter. Gjør det mulig å foredle HF-primestrømmer og synergier.
	Utløsermodus	2T - 4T - 4TLOG	✓	✓	Valg av trigger-sveisestyringsmodus
ETIG	Konstant energisveising		✓	-	Konstant energisveisemodus med korrigering av buelengdevariasjoner
	Energi	Holde Termisk koef.	✓	-	Se kapittel «ENERGIMODUS» på sidene nedenfor.

TIG DC SVEISING / GTAW

• **TIG DC Standard**

TIG DC Standard sveiseprosessen tillater sveising av høy kvalitet på de fleste jernholdige materialer som stål, rustfritt stål, men også kobber og dets legeringer, titan... De mange mulighetene for strøm- og gassstyring lar deg perfekt kontrollere sveiseoperasjonen, fra primingen til den endelige avkjølingen av sveiesticke.



Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Forgass	0 - 60 sekunder.	Lommelyktspylingstid og for å beskytte området med gass før tenning
	Startstrøm	10 - 200 %	Denne strømmterskelen ved starten er en fase før strømpoppstigningen.
	Starttid	0 - 10 sekunder.	
	Stigende strøm	0 - 60 sekunder.	Oppoverbakke strøm.
	Sveisestrøm	10 - I _{max}	Sveisestrøm.
	Degresjon	0 - 60 sekunder.	Nedoverbakke strøm.
	Slutt gjeldende	10 - 200 %	Denne strømgrensen når den er stoppet er en fase etter strømnedgangen.
	Stopp varighet	0 - 10 sekunder.	
	Etter-gass	0 - 60 sekunder.	Varighet som gass frigjøres etter at lysbuen har stoppet. Den beskytter sveisebassenget og elektroden mot oksidering når metallet kjøles ned.

i Tilgang til enkelte sveiseparametere avhenger av valgt visningsmodus: Innstillinger/Brukernivå: Enkel, Ekspert, Avansert.

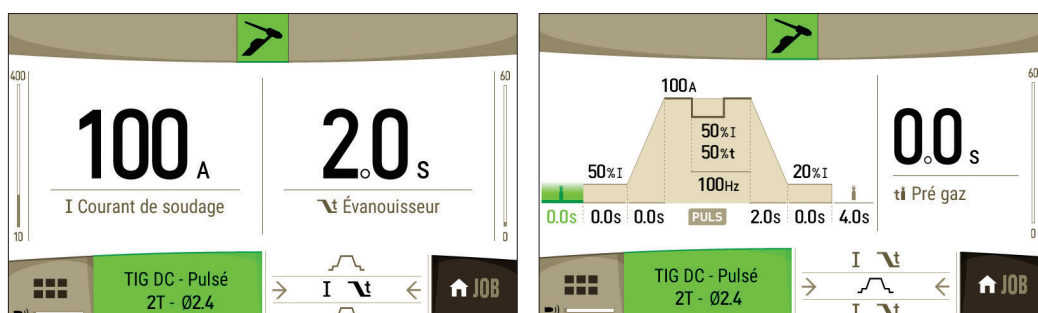
• **TIG DC-puls**

Denne pulsstrømsveisemodusen er en kombinasjon av høye strømpulser (I, sveisepuls) og lavstrømpulser (I_{Cold}, delkjølepuls). Denne pulsmodusen brukes for å forhindre at maskinen overopphetes når du setter sammen deler.

Eksempel:

Sveisestrømmen I settes til 100A og % (I_{Cold}) = 50 %, dvs. en kaldstrøm = 50 % x 100A = 50A.

F(Hz) er satt til 10Hz, signalperioden vil være 1/10Hz = 100ms -> hver 100ms, en puls ved 100A så vil en annen ved 50A følge etter hverandre.



Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Forgass	0 - 60 sekunder.	Lommelyktspylingstid og for å beskytte området med gass før tenning
	Startstrøm	10 - 200 %	Denne strømterskelen ved starten er en fase før strømpoppstigningen.
	Starttid	0 - 10 sekunder.	
	Stigende strøm	0 - 60 sekunder.	Oppoverbakke strøm.
	Sveisestrøm	10 - Imax	Sveisestrøm.
	Bølgeform		Bølgeform av den pulserte delen.
	Kaldstrøm/Bakgrunnsstrøm	20-80 %	Andre sveisestrøm kjent som "kald" sveisestrøm
	Kaldt vær	20-80 %	Tidsbalansen til den varme pulsstrømmen (I)
	Pulsfrekvens	0,1 - 2500 Hz	Pulsfrekvens
	Degresjon	0 - 60 sekunder.	Nedoverbakke strøm.
	Slutt gjeldende	10 - 200 %	Denne strømgrensen når den er stoppet er en fase etter strømnedgangen.
	Stopp varighet	0 - 10 sekunder.	
	Etter-gass	0 - 60 sekunder.	Varighet som gass frigjøres etter at lysbuen har stoppet. Den beskytter sveisebassenget og elektroden mot oksidering når metallet kjøles ned.

Tilgang til enkelte sveiseparametere avhenger av valgt visningsmodus: Innstillinger/Brukernivå: Enkel, Ekspert, Avansert.



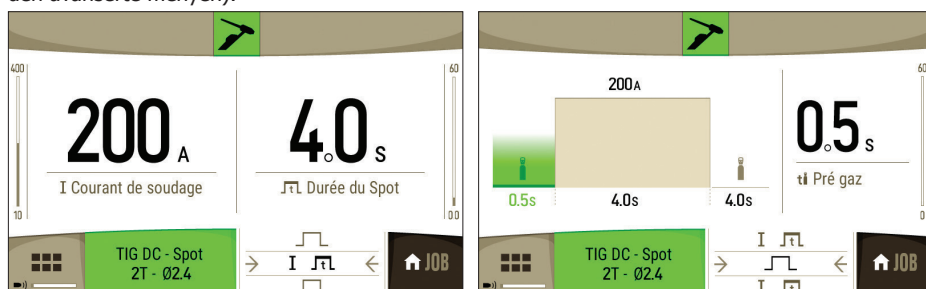
JUSTERINGSTIPS : Valg av frekvens

- Hvis du sveiser med fylltråd, synkroniser F(Hz) med fyllingsbevegelsen,
- Hvis tykkelsen er lav (< 0,8 mm) og ikke bruker fylltråd, F(Hz) > 10Hz
- Sveising i posisjon, deretter F(Hz) < 100Hz

TIG DC TACK SVEISING

• FÅ ØYE PÅ

Denne sveisemodusen gjør at delene kan forhåndsmonteres før sveising. Punktssveising kan gjøres manuelt ved hjelp av avtrekkeren eller tidsbestemt i et forhåndsdefinert tempo. Denne punktssveisetimeren er nyttig for bedre reproducerbarhet og når du skal lage ikke-oksiderte sveiser (tilgjengelig i den avanserte menyen).

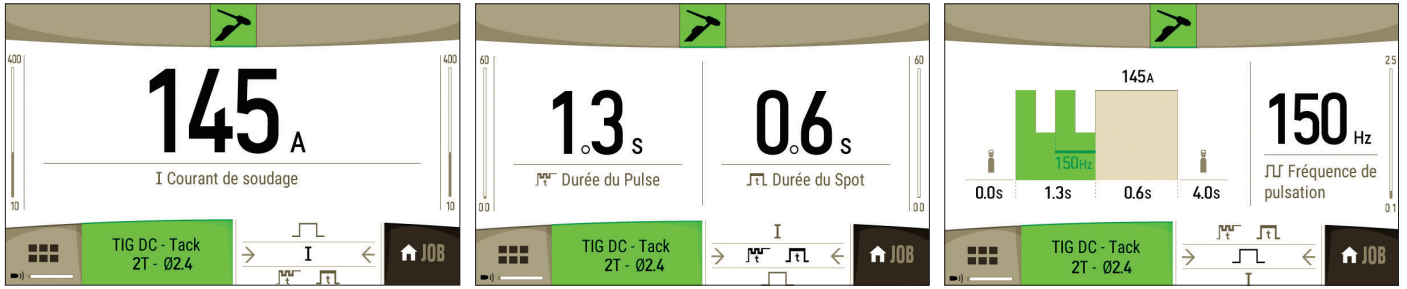


Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Forgass	0 - 60 sekunder.	Lommelyktspylingstid og for å beskytte området med gass før tenning
	Sveisestrøm	5 - Imax	Sveisestrøm.
	Få øye på	, 0 - 60 sek.	Manuell eller en definert tid.
	Etter-gass	0 - 60 sekunder.	Varighet som gass frigjøres etter at lysbuen har stoppet. Den beskytter sveisebassenget og elektroden mot oksidering når metallet kjøles ned.

Tilgang til enkelte sveiseparametere avhenger av valgt visningsmodus: Innstillinger/Brukernivå: Enkel, Ekspert, Avansert.

• TACK

Sveisemodusen gjør det også mulig å forhåndsmontere deler før sveising, men denne gangen i to faser: en første fase med pulserende likestrøm som konsentrerer lysbuen for bedre penetrering, etterfulgt av en andre fase med standard likestrøm som utvider buen og dermed badet til sikre poenget. Den justerbare varigheten av hver fase muliggjør kontroll av sveisetiden for bedre punktsveiseresultater og et ikke-oksidert punkt.

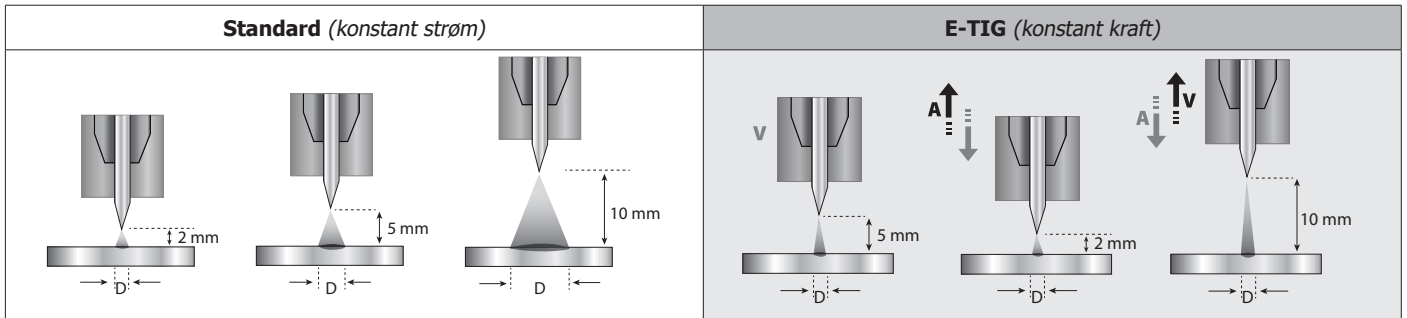


Innstillinger	Betegnelsen	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Forgass	0 - 60 sekunder.	Lommelyktspylingstid og for å beskytte området med gass før tenning
	Sveisestrøm	5 - Imax	Sveisestrøm.
	Puls varighet	, 0 - 60 sek.	Pulseringsfasen styres manuelt eller for en definert varighet
	Pulsfrekvens	0,1 - 2500 Hz	Pulsfrekvens
	Ikke-pulsert varighet	, 0 - 60 sek.	Glatt strømfase kontrollert manuelt eller for en definert varighet
	Etter-gass	0 - 60 sekunder.	Varighet som gass frigjøres etter at lysbuen har stoppet. Den beskytter sveisebassenget og elektroden mot oksidering når metallet kjøles ned.

i Tilgang til enkelte sveiseparametere avhenger av valgt visningsmodus: Innstillinger/Brukernivå: Enkel, Ekspert, Avansert.

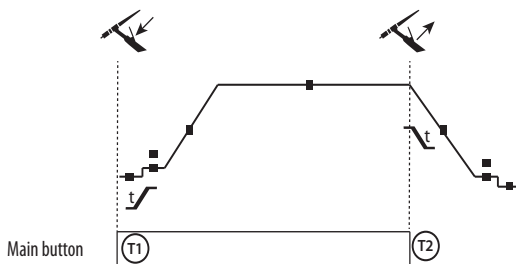
• Sveising i E.TIG-modus

Denne modusen tillater konstant kraftsveising ved å måle buelengdevariasjoner i sanntid for å sikre konstant perlebredde og penetrasjon. I tilfelle sammenstillingen krever at sveisekraften skal kontrolleres, kan E.TIG-modus brukes ettersom den er utformet for å sikre at sveiseeffekten forblir den samme uavhengig av posisjonen til brenneren.



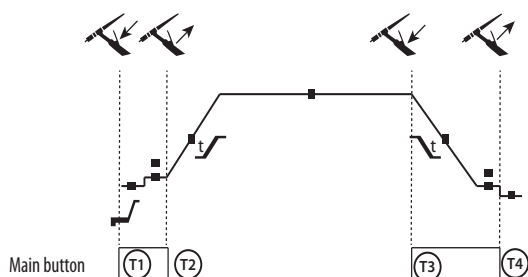
TRIGGERFUNKSJONER

2T MODUS

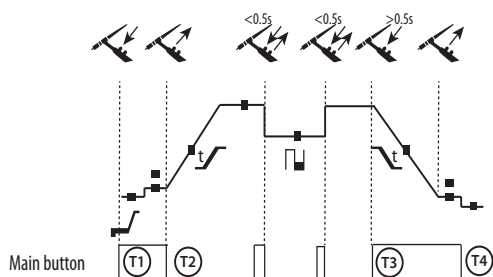


T1 - Hovedknappen trykkes inn, sveisesyklusen starter (PreGas, I_Start, UpSlope og sveising).
 T2 - Hovedknappen slippes, sveisesyklusen stoppes (DownSlope, I_Stop, PostGas).
 For lommelykten med dobbel knapp og kun i 2T-modus, fungerer sekundærknappen som hovedknappen.

4T MODUS



4T MODUS logg



T1 - Hovedknappen trykkes inn, syklusen starter ved PreGas og stopper i I_Start-fasen.
 T2 - Hovedknappen slippes, syklusen fortsetter i UpSlope og i sveising.
 T3 - Hovedknappen trykkes inn, syklusen bytter til DownSlope og stopper i I_Stop.
 T4 - Hovedknappen slippes, syklusen avsluttes med PostGas.
 NB: for lommelykter, dobbelknapp og dobbelknapp med potensiometer
 => kommando «opp/sveisestrøm» og aktivt potensiometer, kommandoen «lav» inaktiv.

T1 - Hovedknappen trykkes inn, syklusen starter ved PreGas og stopper i I_Start-fasen.
 T2 - Hovedknappen slippes, syklusen fortsetter i UpSlope og i sveising.
 LOGG: denne modusen brukes under sveising:
 - Et kort trykk på hovedknappen (<math><0,5s</math>), strømmen skifter fra I sveisestrøm til I kald og omvendt.
 - sekundærknappen holdes nede, sveisestrømmen skifter fra I sveisestrøm til I kald
 - sekundærknappen holdes fri, sveisestrømmen byttet fra I kald til I sveisestrøm.
 T3 - Et langt trykk på hovedknappen (>math>>0,5 s</math>), syklusen bytter til DownSlope og stopper i I_Stop-fasen.
 T4 - Hovedknappen slippes, syklusen avsluttes med PostGas.

For dobbelknapp- eller dobbelutløserlykter beholder den «høye» avtrekkeren samme funksjonalitet som enkeltutløser- eller lamelilykten. «Lav»-utløseren er inaktiv.

ELEKTRODESVEISING (MMA/STAW)

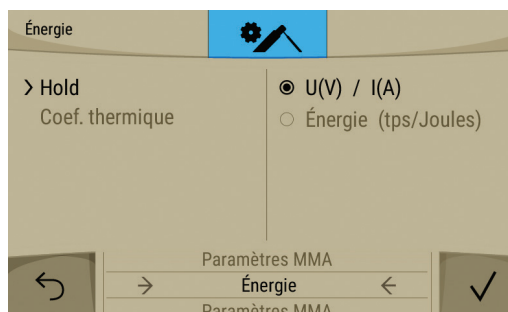
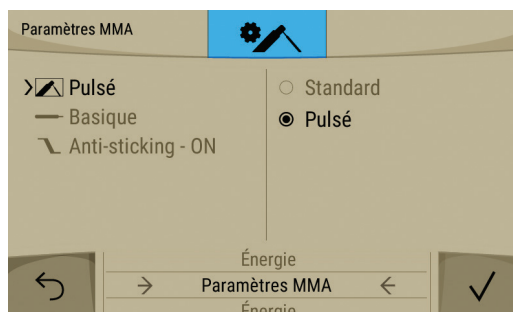
TILKOBLING OG RÅD

- Koble kablene, elektrodeholderen og jordklemmen til kontaktene.
- Vær oppmerksom på sveisepolaritetene og intensitetene som er angitt på elektrodeboksene.
- Fjern elektroden fra elektrodeholderen når maskinen ikke er i bruk.
- Maskinen har 3 funksjoner eksklusive for invertere:
 - Hot Start skaper en overstrøm i begynnelsen av sveisen.
 - Arc Force skaper en overstrøm som hindrer elektroden i å feste seg til sveisebassenget.
 - Anti-Sticking gjør det lettere å løsne elektroden fra metallet.

VALG AV BETREKTE ELEKTRODER

- Rutilelektrode: veldig enkel å bruke i alle posisjoner.
- Grunnelektrode: kan brukes i alle posisjoner, den er egnet for konstruksjonsarbeid takket være økte mekaniske egenskaper.
- Celluloselektrode: svært dynamisk lysbue med høy smeltehastighet og brukbar i alle posisjoner, noe som gjør den spesielt egnet for rørarbeid.

INNSTILLINGER FOR BELagt ELEKTRODESVEISING (MMA/STAW)

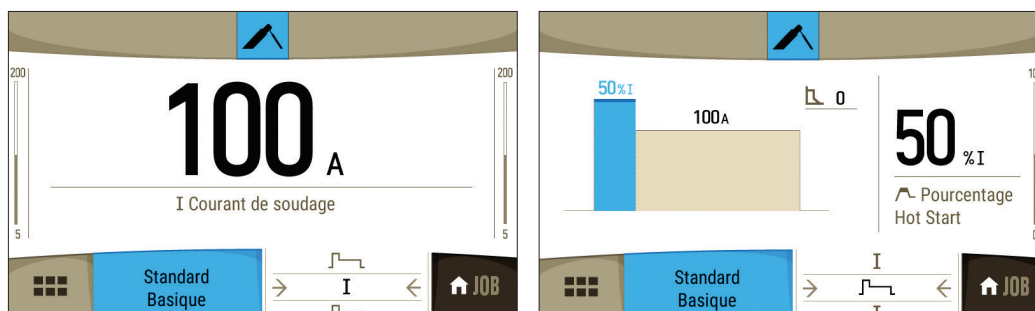


Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Standard	Puls	Beskrivelse og råd
	Type elektrode	Rutil Grunnleggende Celluloseholdig	✓	✓	Elektrodetypen bestemmer spesifikke parametere i henhold til typen elektrode som brukes for å optimalisere sveisbarheten.
	Anti-klebing	AV PÅ	✓	✓	Anti-sticking anbefales for å fjerne elektroden på en sikker måte hvis den sitter fast i metallet (strømmen slås automatisk av).
	Energi	Holde Termisk koeff.	✓	✓	Se kapittel «ENERGIMODUS» på sidene nedenfor.

BElagt ELEKTRODESVEISING (MMA/ SMAW)

• **MMA/ SMAW-standard**

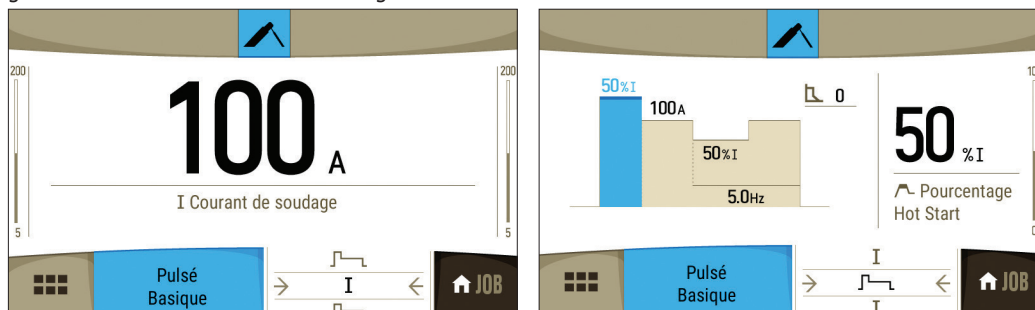
Denne MMA Standard sveisemodus passer for de fleste bruksområder. Den kan sveise alle typer elektroder: rutil, basisk, cellulose... og på alle materialer: stål, rustfritt stål, støpejern.



Innstillinger	Designasjon	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Andel av Varm start	0 - 100 %	Hot Start genererer en overstrøm under lysbuefasen for å forhindre at elektroden fester seg. Den kan justeres i intensitet (% av sveisestrømmen) og tid (sekunder).
	Hot Start-varighet	0 - 2 sekunder.	
	Sveisestrøm	10 - Imax.	Sveisestrømmen justeres i henhold til den valgte elektrodetypen (se elektrodepakningen).
	Arc Force	-10 > 10 %	Arc Force er en overstrøm som leveres når elektroden eller en dråpe kommer i kontakt med sveisebassenget for å unngå å sette seg fast.

• **MMA/ SMAW-puls**

Denne MMA Pulse-sveisemodusen er nyttig for applikasjoner i vertikal opp-posisjon (PF). Pulsmodusen holder sveisebassenget kaldt og letter overføringen av materie. Uten pulsmodus krever vertikal sveising en vanskelig trekantet bevegelse i «juletre». Med MMA Pulsed-modus er denne bevegelsen ikke lenger nødvendig, og en enkel rett opp bevegelse er nok (avhengig av tykkelsen på arbeidsstykket). Hvis du derimot ønsker å utvide sveisebassenget, er en enkel sidebevegelse nok (normal sveisebevegelse). I dette tilfellet kan pulsstrømfrekvensen justeres på displayet. Denne prosessen gir større kontroll under vertikal sveising.



Innstillinger	Betegnelse	Justerbare innstillinger	Beskrivelse og råd
	Prosentandel av Hot Start	0 - 100 %	Hot Start genererer en overstrøm under lysbuefasen for å forhindre at elektroden fester seg. Den kan justeres i intensitet (% av sveisestrømmen) og tid (sekunder).
	Hot Start-varighet	0 - 2 sekunder.	
	Sveisestrøm	10 - Imax	Sveisestrømmen justeres i henhold til den valgte elektrodetypen (se elektrodepakningen).
	Kaldstrøm/ Bakgrunnsstrøm	20–80 %	Andre sveisestrøm kjent som "kald".
	Pulsfrekvens	0,4 - 20 Hz	PULSASJON frekvens for PULS modus (Hz)
	Arc Force	-10 > 10 %	Arc Force er en overstrøm som leveres når elektroden eller en dråpe kommer i kontakt med sveisebassenget for å unngå å sette seg fast.

• **Stille inn sveiseintensiteten**

Følgende innstillinger tilsvarer det brukbare strømområdet avhengig av elektrodens type og diameter. Disse områdene er ganske store da de avhenger av applikasjonen og sveiseposisjonen.

Elektrode Ø (mm)	Rutil E6013 (EN)	Grunnleggende E7018 (EN)	Cellulose E6010 (A)
1,6	30-60	30-55	-
2,0	50-70	50-80	-
2.5	60-100	80-110	60-75
3.15	80-150	90-140	85-90
4.0	100-200	125-210	120-160
5	150-290	200-260	110-170

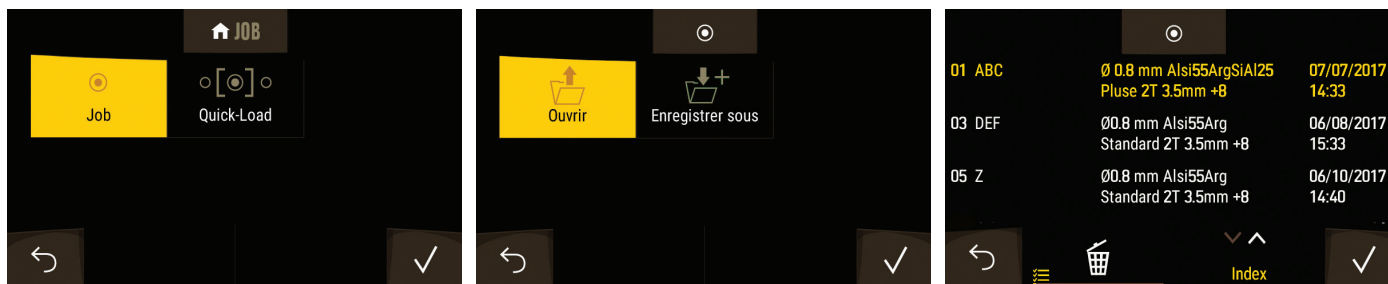
• **Stille inn Arc Force**

Det anbefales å plassere Force Arc i midtposisjon (0) for å starte sveisingen og justere den i henhold til sveiseresultater og preferanser. Merk: Justeringsområdet til lysbuekraften er spesifikt for den valgte elektrodetypen.

JOBBLAGRING OG TILBAKEKALLING

Gjeldende innstillinger lagres automatisk og lastes inn neste gang maskinen brukes. I tillegg til gjeldende innstillinger er det mulig å lagre og hente frem såkalte «JOB»-konfigurasjoner. Det er 100 JOBB per sveiseprosess, memoreringen inkluderer:

- Hovedparameteren,
- Den sekundære parameteren,
- Underprosesser og knappemoduser.



JOBB-MODUS

Denne modusen lar deg opprette, lagre, tilbakekalle og slette JOBB.

RASK LASTING – Tilbakekalling av JOBBene som bruker avtrekkeren når de ikke sveiser.

Quick Load er en JOBB-gjenkallingsmodus (maks. 20) unntatt sveising og kun mulig i MIG-MAG- og TIG-prosesser.

Fra en hurtiglastliste over tidligere opprettede JOBB-er, blir JOBB-er tilbakekalt ved å trykke kort på avtrekkeren. Alle triggermoduser (2T/4T) og sveisemoduser (SPOT/STD/PLS) støttes.

EKSTRA LYKKE

• **Push-Pull lommelykt** (4m : ref. 046283):

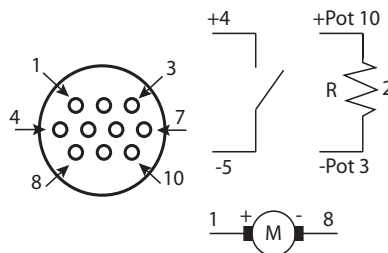
Push-Pull-brenneren er montert på kontakten (FIG 1 - 9). Denne typen lommelykter tillater bruk av AISi-tråd selv i Ø 0,8 mm. Denne lommelykten kan brukes i alle moduser.

Deteksjonen av Push-Pull-brenneren gjøres ved å trykke på avtrekkeren.

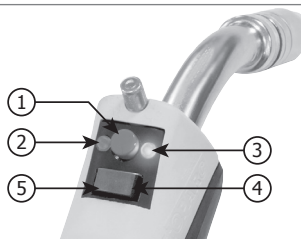
Hvis en potensiometer Push-Pull-lampe brukes, brukes innstillingen på grensesnittet til å stille inn maksimalverdien for justeringsområdet.

Potensiometeret lar da variere mellom 50 % og 100 % av denne verdien.

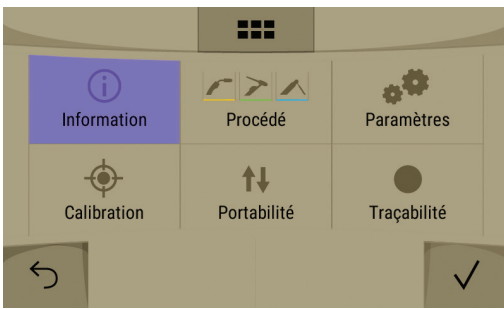
Tilkoblingsskjema for Push Pull brenner med potensiometer (10 KΩ)



- 1 - Valg av innstilling (hastighet eller buehøyde)
- 2 - Oransje LED (buehøyde)
- 3 - Grønn LED (hastighet)
- 4 - Inkrement (hastighet eller bue i henhold til knapp 2)
- 5 - Reduser (hastighet eller bue i henhold til knapp 2)

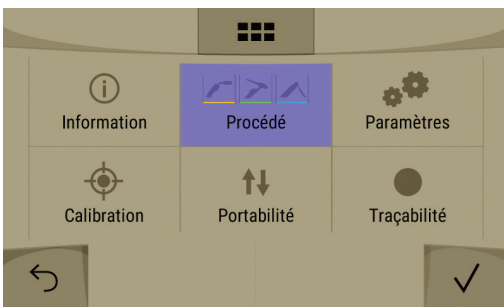


PRODUKTINNSTILLINGER



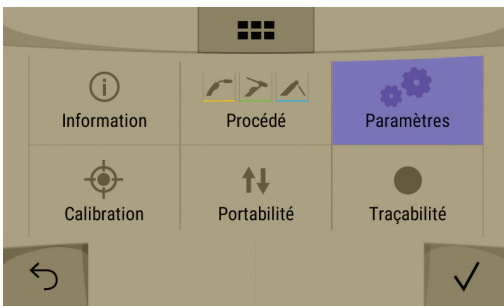
i INFORMASJON

Denne menyen gir tilgang til versjonsnumre til tavler og programvare.



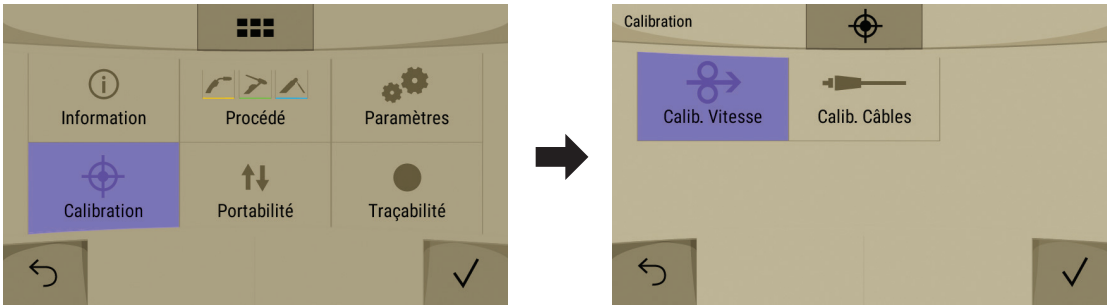
Welding Process Icon PROSESS

Denne menyen lar deg velge sveiseprosessen: MIG-MAG (GMAW), TIG (GTAW) eller MMA (SMAW)



Settings Icon PARAMETRE

	<p>Visningsmodusen gir tilgang til mer eller mindre sveiseparametere og konfigurasjoner.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Enkelt: display og redusert funksjonalitet: ingen tilgang til sveisesyklusen. - Ekspert: komplett display, lar deg justere varigheten og tiden for de forskjellige fasene av sveisesyklusen. - Avansert: full visning, lar deg justere de forskjellige lysbuespenningene i hver fase.
	Navnet på enheten og muligheten for å tilpasse den.
	Støttede språk: fransk, engelsk, etc
	Måleenhetene: Internasjonalt (SI) eller Imperial (GB/USA).
	Navnemateriale: EN (europeisk) eller AWS (USA) Eksempel: Fe (EN) -> Stål (AWS), CrNi 308 (EN) -> ER 308L (AWS)
	Tid, dato og format.
	Skjermens lysstyrke
	<p>Produkttilbakestilling (delvis / totalt):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Delvis (standardverdi for sveisesyklusen). - Totalt (fabrikkkonfigurasjon).



KALIBRERING



Denne modusen er dedikert til å kalibrere hastigheten til motoriserte sneller. Hensikten med kalibreringen er å kompensere for variasjoner i haspelhastigheten for å justere den viste spenningsmålingen og for å avgrense energiberegningen. Fremgangsmåten når den først er lansert er forklart med en animasjon på skjermen.



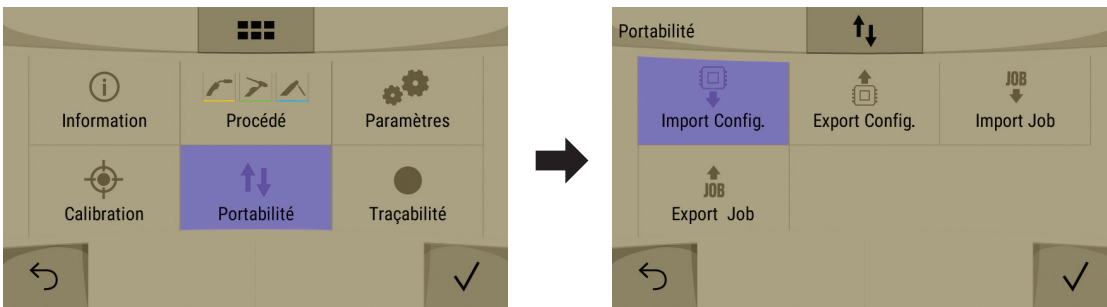
Denne modusen er også dedikert til kalibrering av sveisetilbehør som brenner, kabelelektrodeholder og kabeljordklemme. Hensikten med kalibreringen er å kompensere for variasjoner i tilbehørslengder for å justere den viste spenningsmålingen og avgrense energiberegningen. Fremgangsmåten når den først er lansert er forklart med en animasjon på skjermen.

Viktig: Kabelkalibreringen må gjentas hver gang brenneren, selen eller jordkabelen skiftes for å sikre optimal sveising.

PORTABILITET

Denne funksjonen lar deg lagre vilding konfigurasjon av maskinen.

Den lar deg også laste inn en gjenopprettet konfigurasjon på en annen maskin og injisere den i en annen.



Importerer konfig. : Importerer en USB-nøkkel eller «BRUKER»-konfigurasjoner og dens JOBBER.



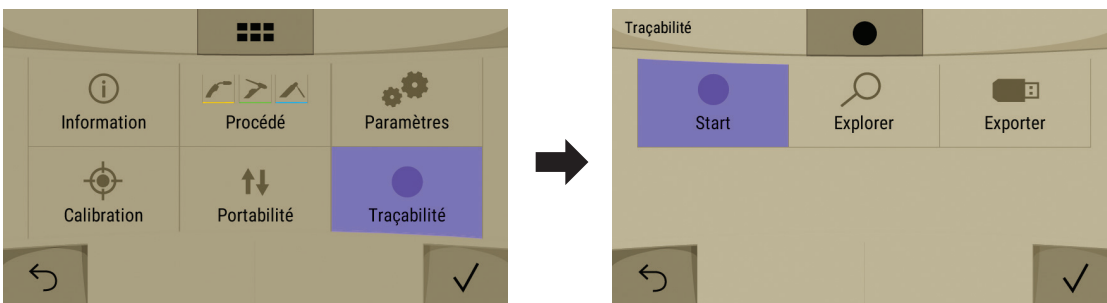
Eksporter konfig. : eksporter til en USB-nøkkel for gjeldende «BRUKER»-konfigurasjon og dens JOBBER i USB-katalogen



JOBB-import: import av JOBBER som finnes under USB-katalogen. Portabilitet av en USB-nøkkel.

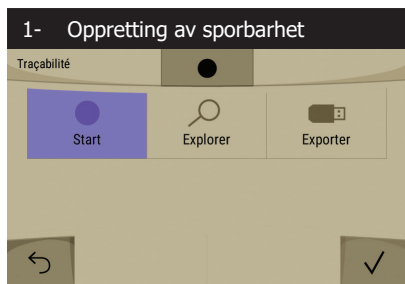


JOBB-eksport: eksport av JOBS til en USB-nøkkel i henhold til prosessene, i USB\Portability-katalogen.



SPORBARHET

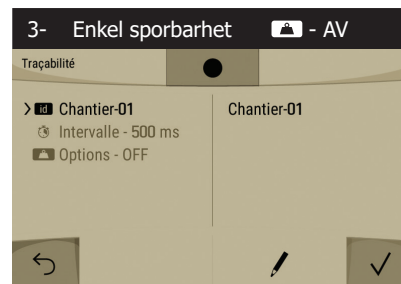
Denne sveisestyringsgrensesnittet er designet for å spore/registrere alle trinnene i sveiseoperasjonen, perle for perle, under produksjon. Denne kvalitetsbaserte tilnærmingen muliggjør etterproduksjonsanalyse, evaluering, rapportering og dokumentasjon av de registrerte sveiseparameterne. Denne funksjonaliteten tillater nøyaktig og rask innsamling og lagring av data som kreves i henhold til EN ISO 3834. Gjenopprettning av disse dataene er mulig via en eksport til en USB-pinne.



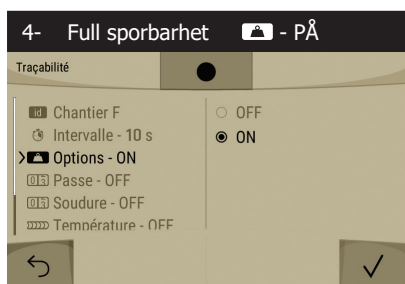
Velg «START»



Velg «REC»



- id Prosjektnavn
- ⌚ Samplingsintervall:
 - Hold: Ingen opptak av strøm-/spenningsverdier.
 - 250 ms, 500 ms, etc. : Registrering av strøm-/spenningsverdier hver X gang.



Definisjon:

- En sveisekabel tilsvarer en sveisesyklus.
 - PASS tilsvarer sveising over hele omkretsen av delen som skal sveises.
 - SVEISEN er endeforbindelsen mellom de to sammenføyde platene. Sveisen er derfor laget av en eller flere gjennomføringer.
 - PROSJEKTET er laget av en eller flere ferdige sveiser.
 - Temperatur* PÅ: Temperaturen på platen som skal sveises i begynnelsen av ledningen.
 - Lengde* PÅ: Ledningslengde
- *måleenhetene vises basert på valget definert i PARAMETRE/Enheter.*

- 0 1 3 Pass (PÅ/AV)
- 0 1 3 Sveising (PÅ/AV)
- ⋮⋮⋮⋮ Temperatur (PÅ/AV)
- ⋮⋮⋮⋮ Lengde (PÅ/AV)



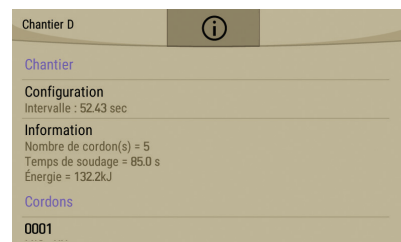
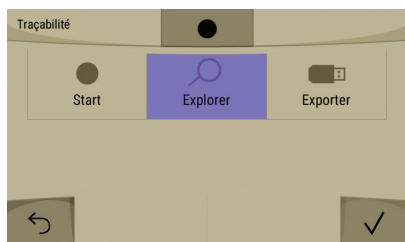
Øverst til venstre vises prosjektnavn og perlenummer. (Perlenummeret økes automatisk og kan ikke endres)




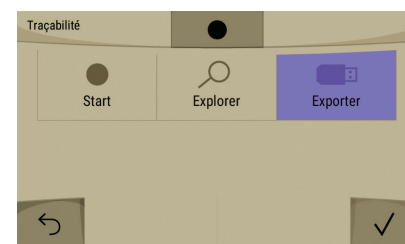
I hver ende av ledningen vises et identifikasjonsvindu: Passnummer, sveisennummer, Temperatur på platen og/eller lengde på ledningen.



Valideringen kan gjøres ved hjelp av grensesnittet eller ved å trykke på avtrekkeren.



«Utforsk»-funksjonen lar deg få tilgang til listen over opprettede arbeidsøker, sortere dem og også slette dem. Piktogrammet  viser detaljene for hver økt med følgende informasjon: prøvetakingsfrekvens, antall registrerte perler, total sveisetid, tilført sveisestrøm, konfigurasjon av hver perle (prosess, tidsstempel, sveisetid og sveisegrensesnitt).



Chantier	Modèle	Nombre de arcs	Temps de soudage	Énergie consommée	Version	Appareil
Chantier A	001	0000000000	00:00	0.0000	0.0000	
Chantier A01	001	0000000000	00:00	0.0000	0.0000	
Chantier B	001	0000000000	00:00	0.0000	0.0000	
Chantier D	001	0000000000	00:00	0.0000	0.0000	
Chantier F	001	0000000000	00:00	0.0000	0.0000	
Chantier R	001	0000000000	00:00	0.0000	0.0000	
Chantier W	001	0000000000	00:00	0.0000	0.0000	

Numero de cordon	Date	Job	Utilisateur	Mode	Soudure	Press	Température	Longueur	Debit de gaz	Temp	Unité	Unité 2	Unité 3
ChantierMARC_001	12/10/2020 22:02	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	1	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_002	12/10/2020 22:08	001	Mario	TIG DC - Standard - F - 7 To-ON	1	1	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_003	12/10/2020 22:12	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	1	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_004	12/10/2020 22:14	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	1	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_005	12/10/2020 22:17	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_006	12/10/2020 22:21	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_007	12/10/2020 22:24	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_008	12/10/2020 22:28	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_009	12/10/2020 22:31	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_010	12/10/2020 22:34	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_011	12/10/2020 22:37	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_012	12/10/2020 22:40	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_013	12/10/2020 22:43	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_014	12/10/2020 22:46	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_015	12/10/2020 22:49	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_016	12/10/2020 22:52	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_017	12/10/2020 22:55	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_018	12/10/2020 22:58	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_019	12/10/2020 23:01	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		
ChantierMARC_020	12/10/2020 23:04	001	Mario	TIG AC - Standard - F - 7 To-ON	1	2	300	178	80	1686704	C		

Overføringen av denne informasjonen gjøres ved å eksportere dataene til en USB-nøkkel. CSV-dataene kan behandles ved hjelp av regnearkprogramvare (Microsoft Excel®, Calc OpenOffice® osv.).

ENERGIMODUS

Denne modusen utviklet for sveising med energikontroll innrammet av en DMOS tillater, i tillegg til energivisningen av perlen etter sveising, å stille inn:

Termisk koeffisient i henhold til standarden som brukes: 1 for ASME-standarder og 0,6 (TIG) eller 0,8 (MMA/MIG-MAG) for europeiske standarder. Den viste energien beregnes ved å ta hensyn til denne koeffisienten.

FEILSØKING, ÅRSAKER, LØSNINGER

SYMPTOMER	MULIGE ÅRSAKER	LØSNINGER
Trådmatingen er ikke konstant.	Rester blokkerer hullet.	Rengjør eller bytt ut kontaktpissisen og påfør en anti-klebeløsning.
	Tråden snurrer på rullene.	Påfør en anti-klebeløsning.
	En av rullene snurrer.	Kontroller tiltrekkingen av rulleskruen.
	Brennerkabelen er viklet inn.	Brennerkabelen skal være så rett som mulig.
Trådmotormotoren fungerer ikke.	Bremsen på spolen eller valsen er for stram.	Løsne bremsen og rullene
Dårlig trådmating.	Trådforingen er skitten eller skadet.	Rengjør eller bytt ut.
	Tappen til rulleaksen mangler	Plasser pinnen på nytt
	Bremsen på snellen er for stram.	Slipp bremsen.
Ingen strøm eller dårlig sveisestrøm.	Dårlig tilkobling i støpselet.	Se støpseltilkoblingen og sjekk om støpselet får riktig strøm.
	Dårlig jordforbindelse.	Sjekk jordkabelen (tilkobling og klemme).
	Ingen makt.	Sjekk brennerens utløser
Wiren danner en flaskehals etter valsen.	Trådforingen er knust.	Sjekk foringen og lommelykten.
	Ledningen er blokkert i fakkelen.	Bytt ut eller rengjør.
	Ingen kapillærør.	Sjekk tilstedeværelsen av kapillærøret.
	Ledningshastigheten er for høy.	Reduser trådhastigheten.
Sveisestrengen er porøs.	Gassstrømmen er utilstrekkelig.	Innstillingsområde fra 15 til 20 L/min. Rengjør metallet.
	Gassflaske tom.	Erstatt det.
	Utilfredsstillende gasskvalitet.	Erstatt det.
	Luftsirkulasjon eller vindpåvirkning.	Unngå lufttrekk, beskytt sveiseområdet.
	Gassdysen er for skitten.	Rengjør gassdysen eller skift den ut.
	Dårlig ledningskvalitet.	Bruk en tråd som er egnet for MIG/MAG-sveising.
	Dårlig kvalitet på overflaten som skal sveises (rust, etc ...)	Rengjør arbeidsstykket før sveising
Gassen er ikke tilkoblet	Kontroller at gassen er koblet til maskinens inngang.	
Kraftig buesprut.	Lysbuespenningen er for lav eller for høy.	Se sveiseinnstillinger.
	Dårlig jordklemmeforbindelse.	Kontroller og sett jordklemmen så nær sveisesonen som mulig.
	Utilstrekkelig gassbeskyttelse.	Juster gassstrømmen.
Ingen gass på enden av fakkelen	Dårlig gasstilkobling.	Sjekk gasskoblingene
		Sjekk at ventilen fungerer som den skal
Kalibreringsfeil	Det oppstod en feil under kalibreringen, den avbrytes og kan utføres på nytt.	Prøv en ny kalibrering igjen
Feil under nedlasting	Dataene på USB-pinnen er feil eller ødelagt.	Sjekk dataene dine.
Sikkerhetskopieringsfeil	Du har overskredet det maksimale antallet sikkerhetskopier.	Du må slette noen linjer. Antallet sikkerhetskopieringsjobber er begrenset til 500.
Automatisk sletting av JOBB.	Noen av JOBBene dine er slettet fordi de var uforenlige med de nye synergiene.	-
Push Pull-brennerdeteksjonsfeil	-	Sjekk Push Pull-brennerens koblinger
USB-nøkkelfeil	Ingen JOBB oppdages på USB-pinnen	-
	Minneplassen i produktet er full	Frigjør litt plass på USB-nøkkelen.
Filfeil	"..."-filen samsvarer ikke med synergiene som er lastet ned til produktet	Filen ble opprettet med synergier som ikke er tilstede på maskinen.
Batteri	Batteriet ser ut til å være utslitt	Bytt batteri på baksiden av HMI.
Standard vifte.	Viften går ikke på riktig hastighet.	Koble fra maskinen, sjekk den og start den på nytt.
Overspenningsfeil	-	Sjekk din elektriske installasjon.
Nettunderspenningssvikt	-	Sjekk din elektriske installasjon.
Problem med sveisestart	-	Sjekk at ledningens strømningshastighet er riktig, og det samme er din elektriske installasjon.

RISIKO FOR SKADE FRA KOMPONENTER I BEVEGELSE

Spolene er utstyrt med bevegelige komponenter som kan fange hender, hår, klær eller verktøy og forårsake skader!

- Ikke grip etter roterende eller bevegelige komponenter eller drivdeler!
- Pass på at alle paneler forblir lukket når de er i bruk!
- Ikke bruk hansker når du setter opp ledningen og skifter wiretrommel.

GARANTI

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

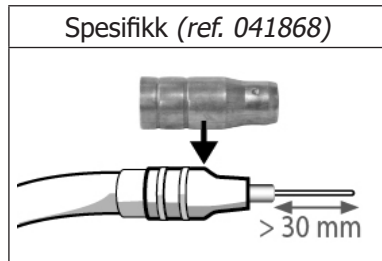
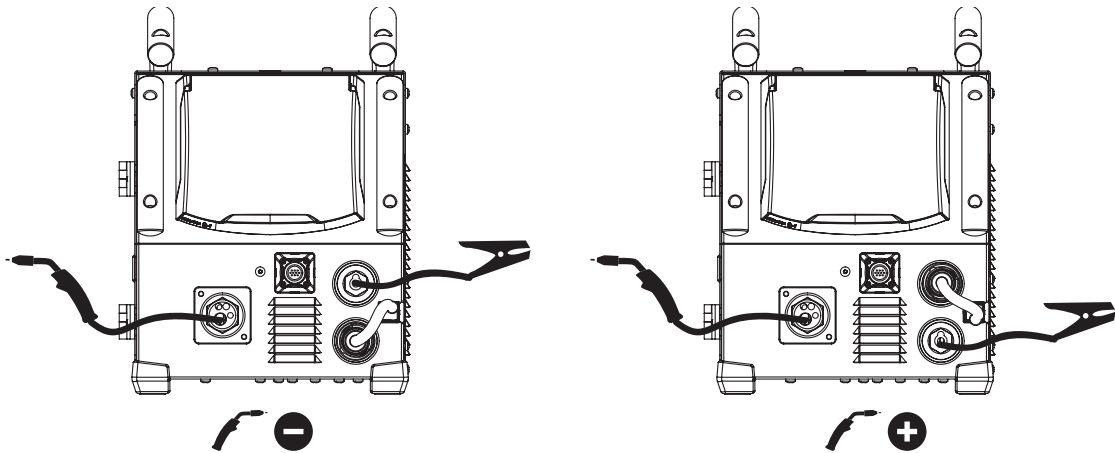
Garantien dekker ikke:

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

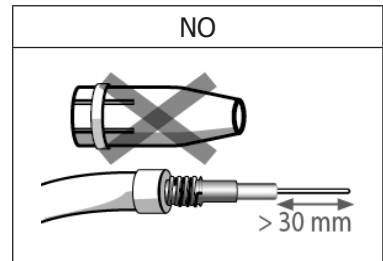
I tilfelle feil, returner enheten til din forhandler sammen med:

- Kjøpsbeviset (kvittering osv ...)
- En beskrivelse av den rapporterte feilen

VALG AV POLARITET

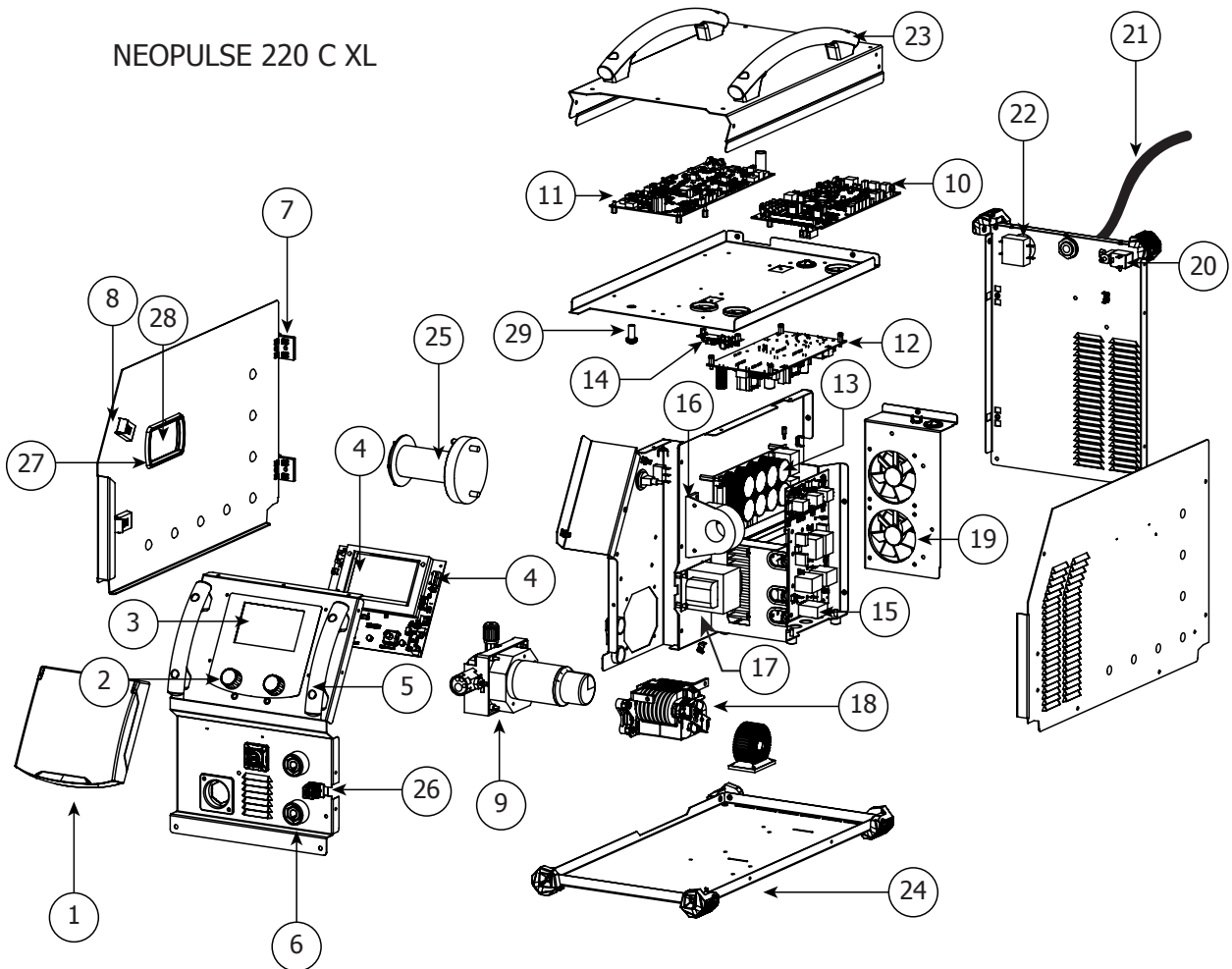


ou
eller
oder
o
av



RESERVEDELER

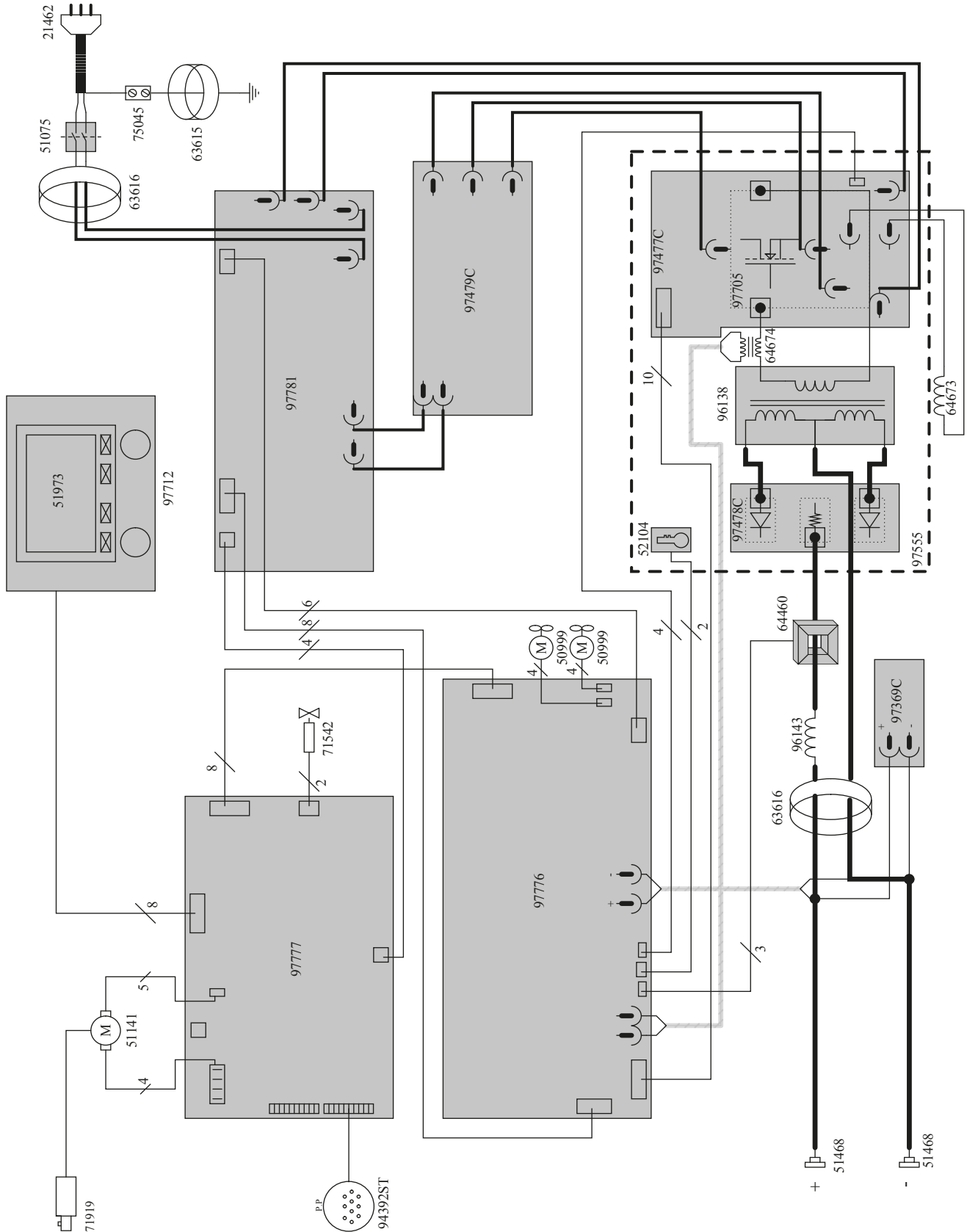
NEOPULSE 220 C XL



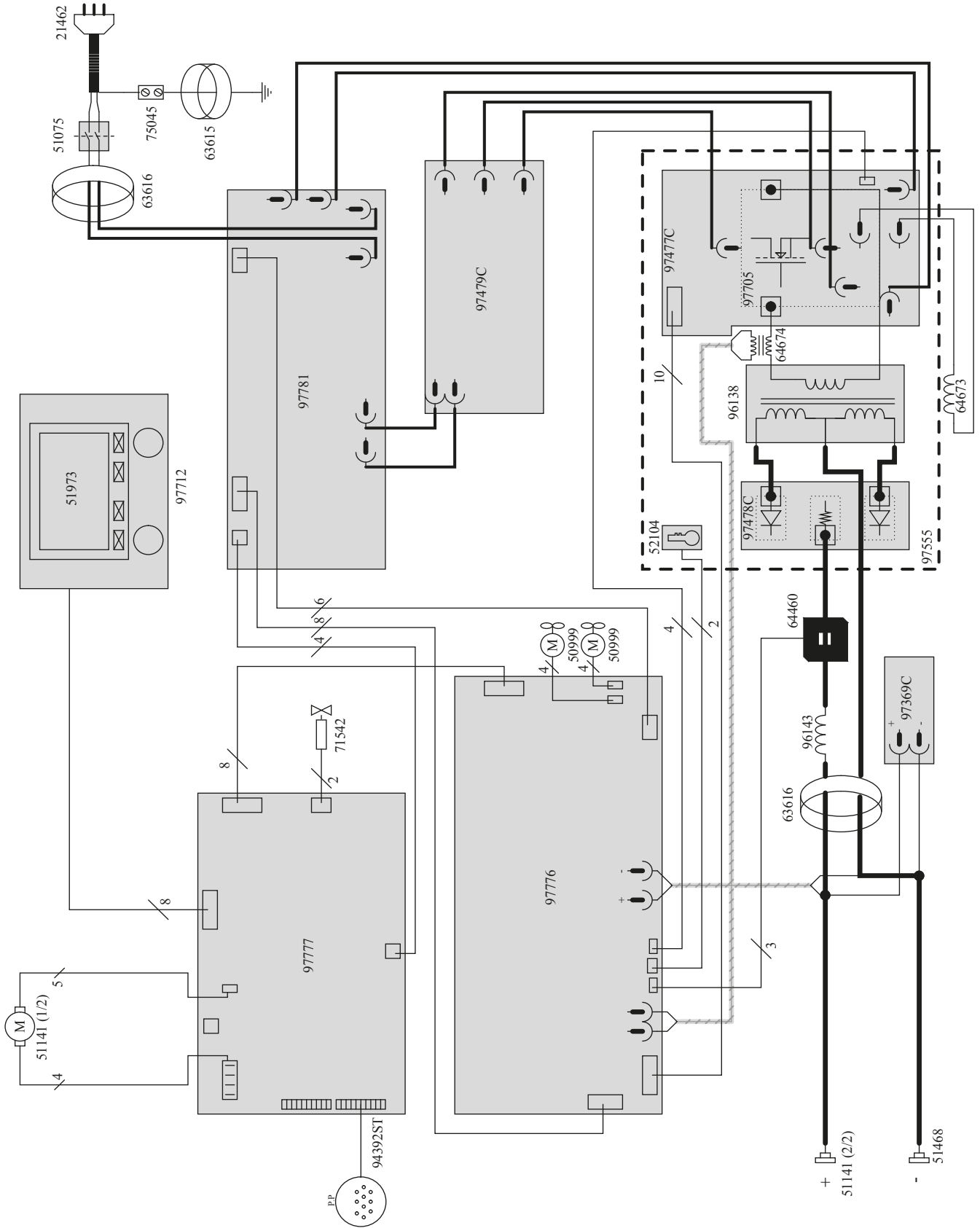
		220 C	220 C XL
1	Veivhus i plast	56199	56199
2	Svart knapp 28mm / Schwarzer Knopf 28mm / Botón negro 28mm / Svart knapp 28mm	73016	73016
3	Tastatur	51973	51973
4	MMI krets	97712C	97712C
5	Plasthåndtak	56047	56047
6	Texas-kontakt	51468	51468
7	Hengsel	56239	56239
8	Låse	71003	71003
9	Trådmater 24V 50W	51141	51141
10	Trådmaterkrets	97777C	97777C
11	Styrekrets	97776C	97776C
12	Strømforsyningskrets	97781C	97781C
1. 3	Kondensatorkrets	97479C	97479C
14	CEM krets	97369C	97369C
15	Komplett strømmodul	97555	97555
16	500A strømsensor	64460	64460
17	Krafttransformator	96138	96138
18	Utgangskondensator	96143	96143
19	Fan	50999	50999
20	Magnetventil	71542	71542
21	Strømforsyningskabel	21462	21462
22	På / av bryter	51075	51075
23	Handle L	56014	56014
24	Vinkelpute	56061	56120
25	15 kg trådtrommelholder	71602	71613
26	Polaritetsreverseringskabel	71919	71919
27	Trådmateråpning	-	56231
28	Glassåpning	-	56238
29	LED filaire	-	51990

KRETSDIAGRAM

NEOPULSE 220 C XL




NEOPULSE 220 C



TEKNISKE SPESIFIKASJONER

NEOPULSE	220 C	220 C XL		
Henvisning	061835	061842		
Støttede trådspoler	200 mm	200 mm 300 mm		
Hoved				
Strømforsyningsspenning	230 V /- 15 % 1~			
Nettfrekvens	50 / 60 Hz			
Lunte	16 A			
Sekundær	MIG/MAG	MMA	TIG	
Ingen belastningsspenning	80 V			
Normal strømutgang (I ₂)	10 > 220 A			
Konvensjonell spenningsutgang (U ₂)	14,5>25 V	20,4>28,8 V	10,4>18,8 V	
Driftssyklus ved 40°C (10 min)* Standard EN60974-1.	I _{2max}	220 A (20 %)	220 A (20 %)	220 A (25 %)
	60 %	150 A		160 A
	100 %	130 A	120 A	150 A
Motorhastighet				
Motorhastighet	0,5 > 20 m/min			
Lommelykttkontakt				
		EURO		
Støttede ledninger	Fe	ø 0,6 > 1,0		
	Inox Edelstahl	ø 0,6 > 1,0		
	Al	ø 0,8 > 1.2		
	CuSi / CuAl	ø 0,8 > 1.0		
Maksimalt gasstrykk (Pmax)	0,5 MPa (5 bar)			
Drivrulleteype	B			
Funksjonstemperatur	-10°C > 40°C			
Lager temperatur	-20°C > 55°C			
Beskyttelsesnivå	IP23S			
Dimensjoner (Lxlxh)	55 x 29 x 41 cm	61 x 32 x 49 cm		
Vekt	27 kg	29,5 kg		

*Duty cycles er målt i henhold til standard EN60974-1 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  slår seg på. Hold maskinens strømforsyning på for å aktivere 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 bruksanvisningen.
	- Inverter teknologi strømkilde som leverer likestrøm.
EN60974-1 EN60974-5 EN60974-10 Klasse A	- Denne sveisemaskinen er i samsvar med standard EN60974-1/-5/-10 av klasse A.
	- MMA sveising (manuell metallbue)
	- MIG / MAG sveising
	- TIG-sveising (Tungsten Inert Gaz)
	- Egnet for sveising i miljøer med økt risiko for elektrisk støt. Denne maskinen bør imidlertid ikke plasseres i et slikt miljø.
IP23S	- Beskyttet mot tilgang til farlige deler av faste kropper med en diameter på >12,5 mm (tilsvarende håndfinger) og fossefall (30 % horisontalt) når enhetens bevegelige deler ikke er i drift.
	- Like sveisestrøm.
U₀	Avlastet spenning
X(40°C)	- Driftssyklus i henhold til standard EN 60974-1 (10 minutter – 40°C).
Jeg2	I2: tilsvarende konvensjonell sveisestrøm
A	ampere
U₂	- U ₂ : Konvensjonell spenning i tilsvarende belastninger.
V	Volt - Volt - Voltio - Вольт - Volt
Hz	Hertz
	- Enfase strømforsyning 50 eller 60 Hz
U₁	- Nominell strømforsyningsspenning.
Jeg1maks	- Maksimal nominell strømforsyningsstrøm (effektiv verdi).
jeg1eff	- Maksimal effektiv nominell strømforsyningsstrøm.
	- Enheten er i samsvar med europeiske direktiver. EU-samsvarserklæringen er tilgjengelig på nettstedet vårt (se forside).
	- EAEC-samsvarserklæring (Eurasian Economic Community).
	- Utstyr i samsvar med marokkanske standarder. Samsvarserklæringen C _o (CMIM) er tilgjengelig på vår nettside (se forside).
	- Utstyr i samsvar med britiske krav. Den britiske samsvarserklæringen er tilgjengelig på nettstedet vårt (se hjemmesiden).
	- Denne maskinvaren er gjenstand for innsamling av avfall i henhold til de europeiske direktivene 2012/19/EU. Ikke kast i en husholdningsavfallsbøtte!
	- Temperaturinformasjon (termisk beskyttelse).
	- Gjenvinnbart produkt som er underlagt sorteringsplikt.
	Gassinntak
	- Ledningshastighet
	- Gassrensing



- Positiv polaritet



- Negativ polaritet



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