



WECO srl
Via S. Antonio, 22 - BELVEDERE
36056 TEZZE SUL BRENTA (VICENZA) ITALY
Tel. +39 0424 561943 – Fax +39 0424 561944
www.weco.it - E-mail info@weco.it

WELD THE WORLD

WF-107



1	INTRODUCCIÓN.....	4	14	DATOS TÉCNICOS	21
2	PANEL DELANTERO	4	15	RECAMBIOS	22
3	PANEL TRASERO	4	15.1	WF-107.....	22
4	INSTALACIÓN	5	15.2	MOTOR DEL DEVANADOR.....	24
4.1	POSICIÓN DE LA BOBINA DEL HILO	6	15.3	RODILLOS DEL DEVANADOR	26
4.2	POSICIÓN DEL HILO EN EL DEVANADOR.....	6	15.3.1	STANDARD	26
5	INTERFAZ DE USUARIO	8	15.3.1	DOUBLE DRIVE.....	26
6	ENCENDIDO DEL APARATO	9	16	ESQUEMA ELÉCTRICO	27
6.1	COMPATIBILIDAD DE SOFTWARE ENTRE LOS DISPOSITIVOS	9	16.1	WF-107.....	27
7	RESET (CARGA DE CONFIGURACIÓN DE FÁBRICA)	10	16.2	CAVO 320 MSR→WF-107.....	28
7.1	REINICIO TOTAL	10	16.3	MANDO REMOTO	29
7.2	REINICIO PARCIAL.....	10	16.3.1	RC03: ESQUEMA ELÉCTRICO.....	29
8	SET UP (CONFIGURACIÓN INICIAL DEL GENERADOR DE CORRIENTE)	11	16.3.2	RC04: ESQUEMA ELÉCTRICO.....	29
	ACTIVACIÓN DEL GRUPO DE REFRIGERACIÓN	11	16.3.3	RC05: ESQUEMA ELÉCTRICO.....	30
	SELECCIÓN DEL MANDO REMOTO	11	16.3.4	RC06: ESQUEMA ELÉCTRICO.....	30
	SELECCIÓN BLOQUEO REGULACIONES	11	16.4	PUSH PULL (OPCIONAL).....	30
	PUSH PULL	11			
	SELECCIÓN DEL TIPO DE QUEMADO.....	11			
8.1	PROCEDIMIENTO DE BLOQUEO.....	12			
	Habilitación	12			
	Deshabilitación.....	12			
8.2	CARGA DE LA ANTORCHA.....	13			
9	GESTIÓN DE ALARMAS	13			
	AL. HEA	13			
	AL. COO	13			
	Err. C0	13			
	Err. C1	13			
	Err. C2	13			
	Err. C4	13			
	Err. C11	13			
	Err. C12	13			
	Err. C69	13			
	AL. Cur.....	14			
	AL. Mot.....	14			
10	PARÁMETROS DE SOLDADURA.....	15			
10.1	ACTIVACIÓN DE LOS PARÁMETROS	16			
	Tensión de trabajo.....	16			
	Inductancia de soldadura	16			
	Velocidad del hilo	16			
	Corriente de soldadura	16			
	Grosor.....	16			
	Programas	16			
	Tiempo On	16			
	Tiempo Off	16			
	Hot Start.....	16			
	Crater Filler	16			
	Rampa 3 niveles.....	16			
	Soft Start.....	16			
	Rampa Motor	16			
	Bourn Back	16			
	Tiempo de Post gas.....	16			
	Tiempo de Pre gas	16			
11	CONFIGURACIÓN DE SOLDADURA.....	17			
11.1	SOLDADURA MIG/MAG	17			
11.1.1	CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS MIG/MAG (PARÁMETROS PRINCIPALES DE SOLDADURA)	17			
11.1.2	CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS MIG/MAG (2º NIVEL).....	18			
11.1.3	CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS MIG/MAG (MENU GAS) ..	18			
12	GESTIÓN DE LOS JOB	19			
12.1	GUARDAR JOB.....	19			
12.2	CARGA DE JOB DE USUARIO O DE FÁBRICA.....	19			
12.3	BORRAR JOB	19			
13	MODO DEL GATILLO DE LA ANTORCHA	20			
13.1	SOLDADURA MIG/MAG 2T	20			
13.2	SOLDADURA MIG/MAG 4T	20			
13.3	SOLDADURA MIG/MAG 3 NIVELES.....	20			

1 INTRODUCCIÓN

¡IMPORTANTE!

Esta documentación debe entregarse al usuario antes de la instalación y del funcionamiento del aparato.

Lea el manual “disposiciones de uso generales” suministrado aparte de este manual antes de instalar y poner en funcionamiento el aparato.

El significado de la simbología presente en este manual y las advertencias se incluyen en el manual “disposiciones de uso generales”.

Si no se dispone del manual “disposiciones de uso generales”, es indispensable solicitar una copia al proveedor o fabricante. Conserve la documentación para consultarla posteriormente.

LEYENDA

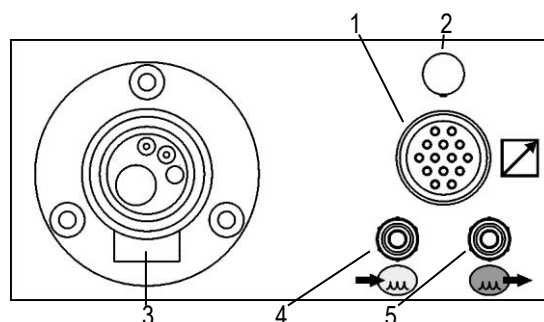
	El símbolo indica una acción que tiene lugar automáticamente como consecuencia de la acción realizada precedentemente.
	El símbolo indica una información adicional o remisión a otra sección del manual en la que hay información asociada.
	El símbolo indica la remisión a un capítulo.
	El símbolo indica una información importante para el desarrollo normal de las operaciones.

El carro devanador WF-107 permite la soldadura MIG/MAG , conectándolo a un generador de corriente.

Están disponibles las modalidades de soldadura y los procedimientos indicados en la tabla.

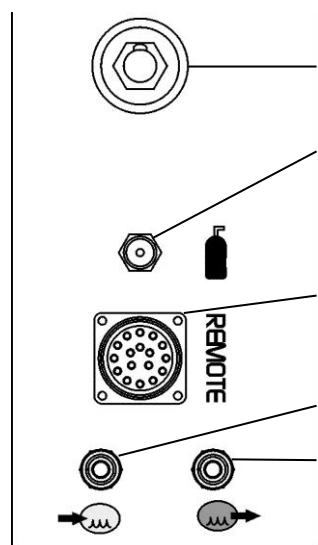
MODALIDAD	PROCEDIMIENTO
MIG/MAG CONTINUO	DOS TIEMPOS (2T)
MIG/MAG INTERMITENTE	CUATRO TIEMPOS (4T)
MIG/MAG PUNTEADO (SPOT)	DOS TIEMPOS (2T)
MIG/MAG PUNTEADO (SPOT)	CUATRO TIEMPOS (4T)
MIG/MAG PUNTEADO (SPOT)	TRES NIVELES (3T)

2 PANEL DELANTERO



- 1: Conector para mando remoto.
- 2: Predisposición para la conexión de la antorcha push pull (comprando e instalando ese kit).
- 3: Toma de soldadura ANTORCHA EURO.
- 4: Conector para unir el tubo de retorno de líquido de refrigeración de la antorcha.
- 5: Conector para unir el tubo de inyección de líquido de refrigeración de la antorcha.

3 PANEL TRASERO



- 1: Toma macho para la conexión del cable de potencia proveniente del manajo de cables.
- 2: Conexión de gas posterior. Es necesaria para la conexión del tubo de gas proveniente del manajo de cables.
- 3: Conector de señales del manajo de cables.
- 4: Conector de suministro para el líquido de refrigeración proveniente del haz de cables.
- 5: Conector de retorno para el líquido de refrigeración proveniente del haz de cables.

4 INSTALACIÓN


¡ATENCIÓN!
Elevación y colocación

Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las "Disposiciones de uso generales".





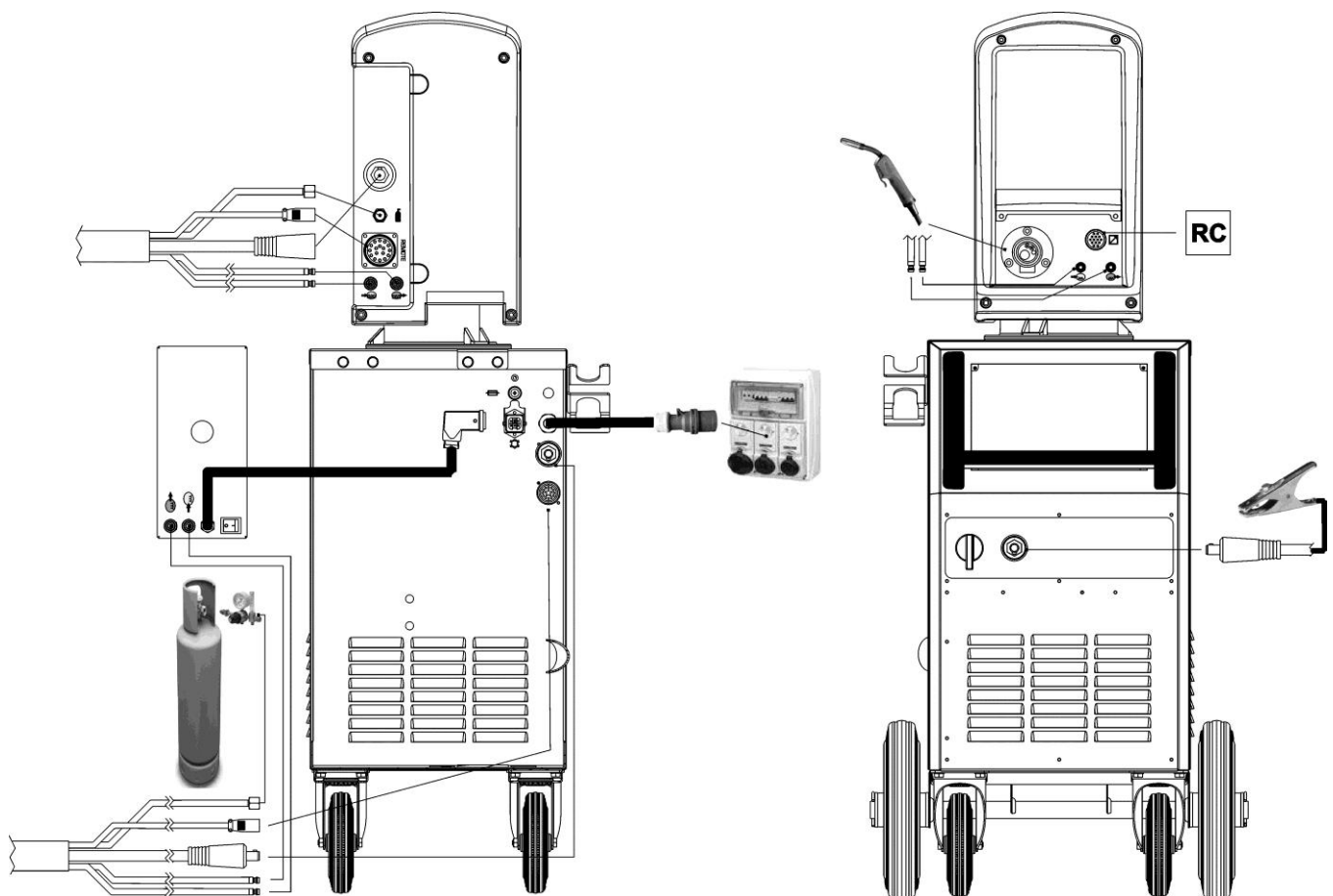

1. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "O" (aparato apagado).
2. Conecte el cable de alimentación del generador de corriente al enchufe.
3. Fije los conectores del haz de cables al carro devanador.
4. Fije los conectores del haz de cables al generador de corriente.
5. Conecte el cable de alimentación del grupo de refrigeración a la toma de alimentación auxiliar del generador de corriente.

6. Conecte los tubos de alimentación y retorno del líquido de refrigeración de la antorcha MIG/MAG a las conexiones para el líquido de refrigeración del carro devanador.
7. Conecte los tubos de alimentación y retorno del líquido de refrigeración del haz de cables a las conexiones del grupo de refrigeración y del carro devanador.
8. Bloquee el haz de cables fijando el dispositivo de bloqueo.



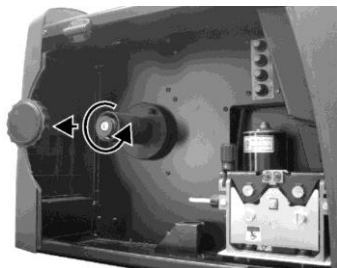
9. Conecte el enchufe de la pinza de masa a la toma de tierra del generador de corriente.
10. Conectar la pinza masa a la pieza que se está soldando.
11. Conecte el enchufe de la antorcha MIG/MAG a la toma de soldadura ANTORCHA EURO.

Instalación de MIG/MAG



4.1 POSICIÓN DE LA BOBINA DEL HILO

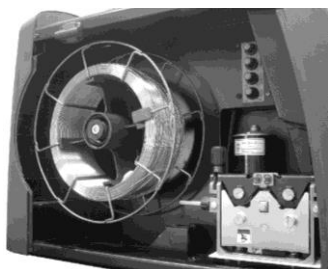
1. Abra la compuerta lateral del aparato para acceder al espacio portabobina.
2. Desenrosque el tapón del portabobina.



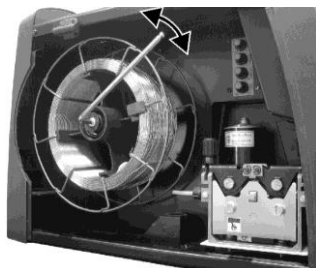
3. Monte, si es necesario, un adaptador para la bobina del hilo.



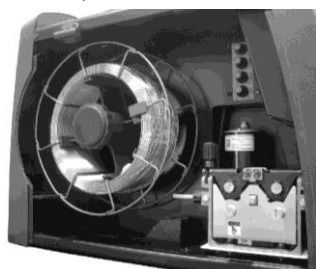
4. Introduzca la bobina del hilo en el portabobina correctamente alojada.



5. Calibre el sistema de frenado del portabobina mediante la fijación/aflojamiento del tornillo, para que durante el desplazamiento el hilo no sufra demasiada tracción y que en el momento de la detención la bobina se bloquee rápidamente sin desenrollar hilo en exceso.

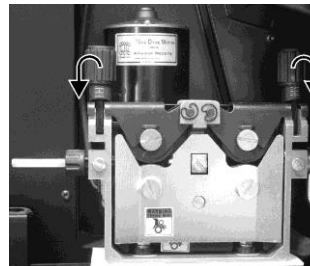


6. Vuelva a enroscar el tapón.

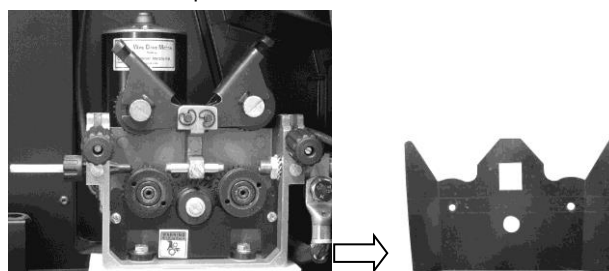


4.2 POSICIÓN DEL HILO EN EL DEVANADOR

1. Baje los dispositivos de presión del devanador.



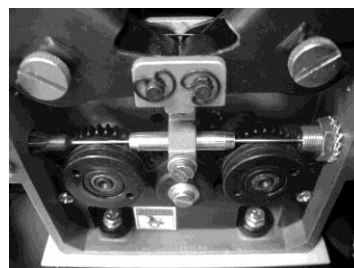
2. Eleve los brazos de presión del devanador.
3. Quite la lámina de protección.



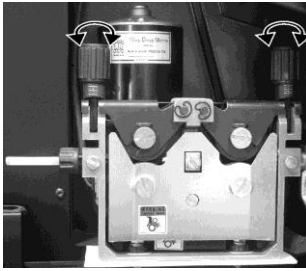
4. Compruebe que se hayan montado los rodillos apropiados para el tipo de hilo que se desea utilizar.


ⓘ § **Errore. L'origine riferimento non è stata trovata. Errore. origine riferimento non è stata trovata.**

- El diámetro de la ranura del rodillo y del hilo que se utilizará debe ser el mismo.
 - El rodillo debe tener una forma apta según la composición del material.
 - La ranura debe ser en "U" para materiales blandos (aluminio y sus aleaciones, CuSi3).
 - La ranura debe ser en "V" para materiales más duros (SG2-SG3, aceros inoxidable).
 - Existen rodillos con ranura fresada para hilo con alma.
5. Haga desplazarse el hilo entre los rodillos del devanador e enfílelo en el punzón del enganche de ANTORCHA MIG/MAG .
 6. Compruebe que el hilo esté alojado correctamente dentro de las ranuras de los rodillos.

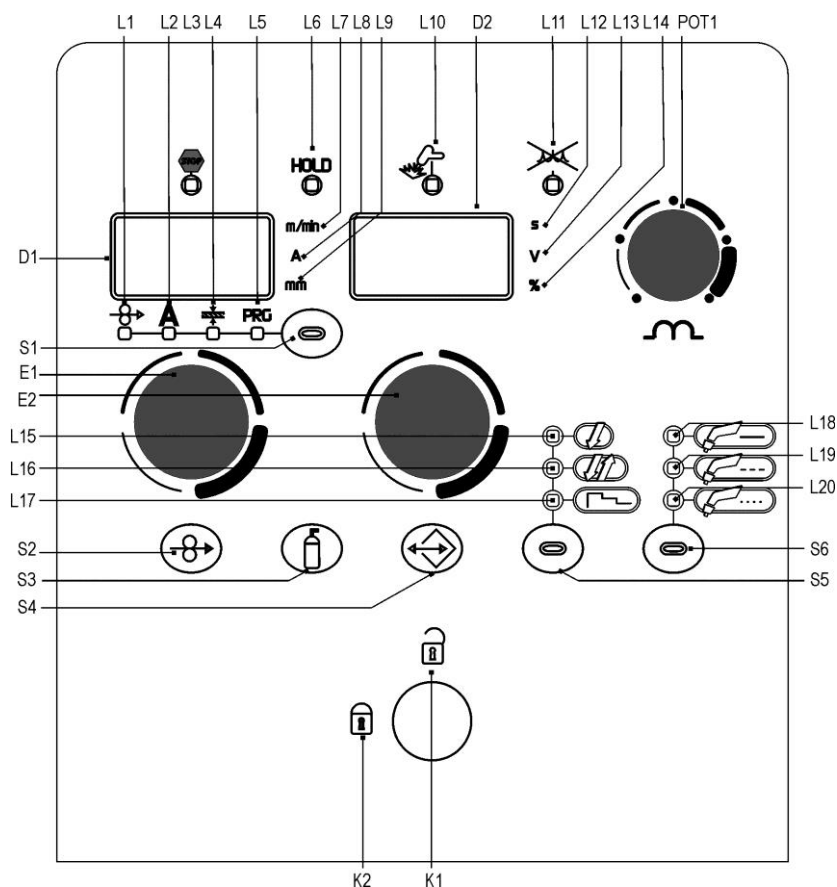


7. Cierre los brazos de presión del devanador.
8. Regule el sistema de presión para que los brazos presionen el hilo con una fuerza que no lo deforme y que garantice el avance sin que patine.



9. Vuelva a montar la lámina de protección.
10. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "I" (aparato encendido).
11. Desplace el hilo en la antorcha hasta que no salga por la punta de esta, pulsando el botón  situado en el panel delantero del aparato.

5 INTERFAZ DE USUARIO



SIGLA	SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
L1		Si se enciende indica la posibilidad de configurar el siguiente parámetro: VELOCIDAD DEL HILO El valor aparece en la siguiente pantalla: D1
L2		Si se enciende indica la posibilidad de configurar el siguiente parámetro: CORRIENTE DE SOLDADURA El valor aparece en la siguiente pantalla: D1
L3		Si se enciende indica una condición de funcionamiento incorrecto. Aparece un mensaje de alarma en la siguiente pantalla: D1-D2 ① § 9 GESTIÓN DE ALARMAS
L4		Si se enciende indica la posibilidad de configurar el siguiente parámetro: GROSOR DE SOLDADURA (Se refiere a la soldadura en "T" de cordones en ángulo con grosores iguales. Entiéndase solo como dato sugerido). El valor aparece en la siguiente pantalla: D1
L5	PRG	Si se enciende indica la posibilidad de configurar el siguiente parámetro: PROGRAMA DE SOLDADURA El valor aparece en la siguiente pantalla: D1
L6	HOLD	Si se enciende indica la visualización del último valor de tensión y corriente medido durante la soldadura. El indicador se apaga cuando se inicia una nueva soldadura, o cuando se cambia cualquier configuración. El valor aparece en las siguientes pantallas: D1-D2
L7	m/min	Si está encendido, indica la visualización de un valor en la siguiente unidad de medida: METROS POR MINUTO Se enciende junto con el siguiente indicador:
L8	A	Si está encendido, indica la visualización de un valor en la siguiente unidad de medida: AMPERIO El valor aparece en la siguiente pantalla: D1
L9	mm	Si está encendido, indica la visualización de un valor en la siguiente unidad de medida: MILÍMETROS Se enciende junto con el siguiente indicador:
L10		Si se enciende indica la presencia de tensión en las tomas de salida.
L11		Si se enciende indica que el presóstato de la unidad de enfriamiento no detecta la presión.
L12	S	Si está encendido, indica la visualización de un valor en la siguiente unidad de medida: SEGUNDOS El valor aparece en la siguiente pantalla: D2
L13	V	Si está encendido, indica la visualización de un valor en la siguiente unidad de medida: VOLTIOS El valor aparece en la siguiente pantalla: D2
L14	%	Si está encendido, indica la visualización de un valor en la siguiente unidad de medida: PORCENTAJE El valor aparece en la siguiente pantalla: D2
L15		El encendido marca la activación de la siguiente función: procedimiento en 2 tiempos ① § 13.1 SOLDADURA MIG/MAG 2T
L16		El encendido marca la activación de la siguiente función: procedimiento en 4 tiempos ① § 13.2 SOLDADURA MIG/MAG 4T
L17		El encendido marca la activación de la siguiente función: procedimiento en 3 niveles ① § 13.3 SOLDADURA MIG/MAG 3 NIVELES
L18		Cuando se enciende, indica que se ha seleccionado la siguiente modalidad de soldadura: MIG/MAG CONTINUO

L19		Cuando se enciende, indica que se ha seleccionado la siguiente modalidad de soldadura: MIG/MAG INTERMITENTE
L20		Cuando se enciende, indica que se ha seleccionado la siguiente modalidad de soldadura: MIG/MAG PUNTEADO (SPOT)
D1		<p>Durante el encendido de los siguientes indicadores:  / A /  / PRG</p> <p>La pantalla muestra el valor del parámetro seleccionado.</p> <p>Soldadura: La pantalla muestra los amperios reales durante la soldadura.</p> <p>Función HOLD (al final de la soldadura): La pantalla muestra el último valor medido de corriente.</p> <p>Función de menú: La pantalla muestra el acrónimo del parámetro o de la función que hay que regular.</p> <p>Configuración de programas: La pantalla muestra el texto P "n° programa".</p>
D2		<p>Configuración de datos: La pantalla muestra el valor en voltios de la tensión de soldadura configurada.</p> <p>Soldadura: La pantalla muestra los voltios reales durante la soldadura.</p> <p>Función HOLD (al final de la soldadura): La pantalla muestra el último valor medido de tensión.</p> <p>Función de menú: La pantalla muestra el valor del parámetro o de la función que hay que regular.</p> <p>Configuración de programas: La pantalla muestra el acrónimo del material que hay que soldar en función de la curva sinérgica seleccionada.</p>
S1		<p>Modo MIG/MAG manual: El botón selecciona en secuencia un solo indicador entre los siguientes:  / PRG</p> <p>Modo MIG/MAG sinérgico: El botón selecciona en secuencia un solo indicador entre los siguientes:  / A /  / PRG</p> <p>Configuración de datos: Mantenga pulsado el botón durante 3 segundos para acceder al menú de segundo nivel.</p> <p>① §11.1.2 CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS MIG/MAG (2° NIVEL)</p>
S2		<p>El botón activa el avance del hilo para introducirlo en la antorcha MIG/MAG.</p> <p>La velocidad de alimentación del hilo es de 2 m/min durante 3 segundos; después alcanza 10 m/min.</p> <p>Esto sirve para tener una velocidad menor y por lo tanto más precisión en la alimentación del hilo cuando este entra en la boquilla de la antorcha.</p>
S3		El botón activa la electroválvula del gas para llenar el circuito y calibrar la presión de flujo con el regulador situado en la botella del gas.
S4		<p>Pulse el botón una sola vez para entrar en el menú de carga de JOB.</p> <p>Mantenga pulsado el botón durante 3 segundos para acceder al menú de guardar/cancelar JOB.</p> <p>① § 12 GESTIÓN DE LOS JOB</p>
S5		El botón selecciona el procedimiento del gatillo de antorcha.
S6		El botón selecciona el modo de soldadura.
E1		<p>Configuración de datos: El codificador configura el parámetro principal de soldadura (y sinergia) visualizado en la siguiente pantalla: D1</p> <p>Función de menú: El codificador selecciona la función o el parámetro que hay que regular.</p>
E2		<p>Modo MIG/MAG manual: El codificador regula la tensión de soldadura cuyo valor en voltios aparece en la siguiente pantalla: D2</p> <p>Modo MIG/MAG sinérgico: El codificador regula la corrección del valor configurado de fábrica de la curva sinérgica seleccionada, cuyo valor aparece en la siguiente pantalla: D2</p>
POT1		<p>Modo MIG/MAG manual: El potenciómetro configura el valor de la inductancia.</p> <p>Modo MIG/MAG sinérgico: El potenciómetro configura el valor de la inductancia, desde el mínimo al máximo permitido en función de la curva sinérgica seleccionada.</p>
K1		Desbloqueo mandos: Cuando la llave está en esta posición, todas las funcionalidades de la máquina son modificables.
K2		<p>Bloqueo mandos: Cuando la llave está en esta posición, se desactivan algunas funciones del panel.</p> <p>Las funciones desactivadas dependen del estado de bloqueo seleccionado.</p> <p>① § 8.1 PROCEDIMIENTO DE BLOQUEO</p>

6 ENCENDIDO DEL APARATO

Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición "I" para encender el aparato.

- ➡ **AL. HEA.** El mensaje aparece en las siguientes pantallas: D1-D2

Primer encendido o encendido tras el procedimiento de RESET

- ➡ El generador de corriente se predispone a soldar con valores preconfigurados de fábrica.

Encendidos siguientes

- ➡ El generador de corriente se predispone en la última configuración de soldadura estable que existió antes de apagarse.

6.1 COMPATIBILIDAD DE SOFTWARE ENTRE LOS DISPOSITIVOS

Dependiendo de la versión de software del generador de corriente y del WF-107, pueden producirse incompatibilidades entre los aparatos. La tabla indica las circunstancias en las que se produce la incompatibilidad y cuáles son sus consecuencias.

Tab. 1 - compatibilidad de software entre los dispositivos

GENERADOR	Versión del software	WF-107	
		De la 1.0 a la 1.9	De la 2.0
320MSR	De la 1.0 a la 1.9	✓	Err. C69 En este caso, hay que actualizar el software del generador de corriente.
321MSR	De la 2.0	✓	✓
401MSR	De la 2.0	Bloqueo de la corriente máxima suministrada a 320 A	✓

7 RESET (CARGA DE CONFIGURACIÓN DE FÁBRICA)

El procedimiento de reiniciar restablece completamente los valores, parámetros y memorias a la configuración de fábrica.
Demasiadas modificaciones en los parámetros de soldadura y dificultad para restablecer los parámetros de fábrica.
Problemas de software no identificados que impiden el correcto funcionamiento del generador de corriente.


7.1 REINICIO TOTAL

El procedimiento de reiniciar restablece completamente los valores, parámetros y memorias a la configuración de fábrica.
¡Todas las secuencias de la memoria y por lo tanto todas las configuraciones personales de soldadura se borrarán!



Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición "O" para apagar el aparato.

S2  S6  Mantenga pulsados ambos botones.



Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición "I" para encender el aparato.

 **rEC FAC** El mensaje aparece en las siguientes pantallas: D1-D2

Salida sin confirmar

-  Pulse un botón cualquiera (menos S4).
-  La salida del menu es automática.

Salida con confirmación

- S4  Pulse el botón.
 -  La salida del menu es automática.
- Espere a que termine la operación de borrado de la memoria.

7.2 REINICIO PARCIAL


El procedimiento de reiniciar restablece los valores, parámetros y configuraciones, excepto en los siguientes ajustes:

- Configuración del menu de SETUP
- JOB almacenados

Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición "O" para apagar el aparato.



S2  S6  Mantenga pulsados ambos botones.

Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición "I" para encender el aparato.



 **rEC FAC** El mensaje aparece en las siguientes pantallas: D1-D2

E2  Con el codificador, seleccione la configuración siguiente: **rEC PAR**

Salida sin confirmar

-  Pulse un botón cualquiera (menos S4).
-  La salida del menu es automática.

Salida con confirmación

- S4  Pulse el botón.
 -  La salida del menu es automática.
- Espere a que termine la operación de borrado de la memoria.




8 SET UP (CONFIGURACIÓN INICIAL DEL GENERADOR DE CORRIENTE)



Con un estado de bloqueo activo no se puede acceder a esta función.


① § 8.1 PROCEDIMIENTO DE BLOQUEO


Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición "O" para apagar el aparato.

S1  Mantenga pulsado el botón.

Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición "I" para encender el aparato.





 **Set UP** El mensaje aparece durante unos segundos en las siguientes pantallas: D1-D2

 El acrónimo de la configuración que va a modificar aparece en las siguientes pantallas: D1

 El valor de la configuración seleccionada aparece en las siguientes pantallas: D2

E1  Con el codificador, seleccione la configuración que va a modificar.

E2  Con el codificador, modifique el valor de la configuración seleccionada.

E1  Con el codificador, seleccione la configuración siguiente: **ESC**

S1  Pulse el botón para guardar la configuración y salir del menu.

Tab. 2 - Configuraciones de Setup

ACRÓNIMO	CONFIGURACIÓN	MIN	PREDETERMINADO	MÁX
Coo	ACTIVACIÓN DEL GRUPO DE REFRIGERACIÓN	Aut	Aut	on
rC	SELECCIÓN DEL MANDO REMOTO	oFF	oFF	06
LoC	SELECCIÓN BLOQUEO REGULACIONES	oFF	oFF	3
PP	PUSH PULL	on	oFF	oFF
bb	SELECCIÓN DEL TIPO DE QUEMADO	SPc (*1)	Std	Std (*2)

oFF NINGÚN MANDO
03 n°1 potenciómetro
04 n°2 potenciómetros
05 n°1 UP/DOWN
06 n°2 UP/DOWN
oFF Todas las regulaciones están habilitadas.
1 Todas las regulaciones están bloqueadas a excepción de lo indicado en la Tab. 3 página 12.
2 Todas las regulaciones están bloqueadas a excepción de lo indicado en la Tab. 3 página 12.
3 Todas las regulaciones están bloqueadas a excepción de lo indicado en la Tab. 3 página 12.

*1: Está presente la función antipegado para evitar que se pegue el hilo.

*2: No está presente el control del hilo pegado, sólo el corte del hilo final.

Activación del grupo de refrigeración

- ON= El grupo de refrigeración siempre está encendido cuando el generador de corriente está encendido. Este modo es preferible para aplicaciones pesadas y automáticas.
- OFF= El grupo de refrigeración siempre está deshabilitado porque se está utilizando una antorcha refrigerada con aire.
- AUT= Al encender la máquina, el grupo se enciende durante 15 s. En la soldadura el grupo permanece siempre encendido. Al terminar la soldadura, el grupo permanece encendido durante unos 90 s + un número de segundos equivalente al valor de la corriente media visualizada con la función HOLD.


8.1 PROCEDIMIENTO DE BLOQUEO

El procedimiento bloquea las regulaciones del aparato, dejando la posibilidad de variar solo algunas según el estado de bloqueo seleccionado. El procedimiento sirve para evitar que el operador realice variaciones accidentales de las configuraciones del aparato y de soldadura.

Habilitación


Si no se ha seleccionado ningún estado de bloqueo (LOC = OFF) y se desea configurar una limitación al uso de la soldadora, vea la función LOC en el menú de SETUP.

Entre en el menú de Setup.

 El acrónimo de la configuración que va a modificar aparece en las siguientes pantallas: D1

 El valor de la configuración seleccionada aparece en las siguientes pantallas: D2

E1  Con el codificador, seleccione la configuración siguiente: **LoC**

E2  Con el codificador, seleccione el estado de bloqueo que desea habilitar.

E1  Con el codificador, seleccione la configuración siguiente: **ESC**

S1  Pulse el botón para guardar la configuración y salir del menú.

Tab. 3 - Funciones que no deshabilitan los bloqueos


LOC	INTERFAZ DE USUARIO	RC03	RC04	RC05	RC06
oFF	Todas las regulaciones están habilitadas. Llave K1 desactivada.	Todas las regulaciones están habilitadas.	Todas las regulaciones están habilitadas.	Todas las regulaciones están habilitadas.	Todas las regulaciones están habilitadas.
1	Selección del procedimiento del gatillo de la antorcha (botón S5) Visualización de los parámetros principales de soldadura (botón S1) Corrección del arco (codificador E2) Alimentación del hilo (botón S2) Prueba de gas (botón S3)		Corrección del arco (potenciómetro Pot2)		Corrección del arco (palanquita UP/DOWN 2)
2	Selección del procedimiento del gatillo de la antorcha (botón S5) Visualización de los parámetros principales de soldadura (botón S1) Corrección del arco (codificador E2) Sinergia (codificador E1) Alimentación del hilo (botón S2) Prueba de gas (botón S3)	Habilitadas todas las regulaciones.	Habilitadas todas las regulaciones.	Habilitadas todas las regulaciones.	Habilitadas todas las regulaciones.
3(*1)	Selección del procedimiento del gatillo de la antorcha (botón S5) Visualización de los parámetros principales de soldadura (botón S1) Selección del JOB (codificador E2) Alimentación del hilo (botón S2) Prueba de gas (botón S3)			Desplazamiento de los JOB (palanquita UP/DOWN 1)	Desplazamiento de los JOB (palanquita UP/DOWN 1)

*1: La configuración LOC 3 se activa solo cuando se descarga un JOB. Cuando no se ha cargado ningún JOB, la interfaz de usuario está completamente desbloqueada.

Deshabilitación


Si se ha seleccionado un estado de bloqueo, se pueden modificar solo los parámetros que permite el estado de bloqueo activo.

Entre en el menú de Setup.

 El acrónimo de la configuración que va a modificar aparece en las siguientes pantallas: D1

 El valor de la configuración seleccionada aparece en las siguientes pantallas: D2

E1  Con el codificador, seleccione la configuración siguiente: **LoC**

E2  Con el codificador, seleccione la configuración siguiente: **oFF**

E1  Con el codificador, seleccione la configuración siguiente: **ESC**

S1  Pulse el botón para guardar la configuración y salir del menú.

8.2 CARGA DE LA ANTORCHA



¡ATENCIÓN!

La antorcha utilizada debe estar correctamente dimensionada para la corriente de soldadura necesaria y para el tipo de refrigeración disponible y seleccionado. Así se evitan peligros de quemaduras para el operario, posibles fallos de funcionamiento, daños irreversibles a la antorcha y al equipo.

Si se monta una antorcha o se sustituye por otra mientras la máquina está encendida, hay que llenar el circuito de la antorcha recién montada con el líquido de refrigeración para evitar que, si se ceba con corrientes altas y con el circuito sin líquido, se dañe la antorcha.

Encendido con funcionamiento del grupo de refrigeración configurado en “ON” o “AUTO”

- ➡ **AL. COO.** El mensaje aparece en las siguientes pantallas: D1-D2 (cualquiera)
 - ⊖ Pulse el botón o el gatillo de antorcha para repetir la operación de comprobación durante otros 15 segundos.
- Si el problema persiste hay que eliminar la causa de alarma.

Encendido con funcionamiento del grupo de refrigeración configurado en “OFF”

- ⊖ El funcionamiento del grupo de refrigeración y la alarma del grupo de refrigeración se deshabilitan.
- ⊖ Se suelda sin refrigeración con líquido de la antorcha.

Cambio de antorcha con funcionamiento del grupo de refrigeración configurado en “AUTO”

Pulse y suelte el gatillo de antorcha.

- ➡ Se activa el grupo de refrigeración para cargar el circuito de la antorcha durante 15 segundos.

9 GESTIÓN DE ALARMAS

- ⊖ Este indicador se enciende si se produce una condición de funcionamiento incorrecta.
- ➡ Aparece un mensaje de alarma en la siguiente pantalla: D2

Tab. 4 - Mensajes de alarma

MENSAJE	SIGNIFICADO	EVENTO	COMPROBACIONES
AL. HEA.	<p>Alarma térmica</p> <p>Indica la intervención de la protección térmica por sobrecalentamiento del generador de corriente.</p> <p>Deje el aparato encendido para refrigerar más rápidamente las piezas sobrecalentadas.</p> <p>Cuando cese el problema, se restaura el generador de corriente.</p>	<p>Todas las funciones están deshabilitadas.</p> <p>Excepciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El ventilador de refrigeración. - El grupo de refrigeración (si está activo). 	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe que la potencia que requiere el proceso de soldadura en curso sea inferior a la potencia máxima declarada. - Compruebe que el esfuerzo de funcionamiento sea conforme a la chapa de características del generador de corriente. - Compruebe que la circulación de aire alrededor del generador de corriente sea adecuada.
AL. COO.	<p>Alarma del grupo de refrigeración</p> <p>Indica la falta de presión dentro del circuito de refrigeración de la antorcha.</p>	<p>Todas las funciones están deshabilitadas.</p> <p>Excepciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El ventilador de refrigeración. <p>Aparece el tipo de alarma hasta que se realice una acción cualquiera en la interfaz del usuario.</p> <p>Grupo de refrigeración ON: se indica la alarma mientras que la alarma del grupo está activa y permanece la señal de presencia del grupo.</p> <p>Grupo de refrigeración OFF: nunca se indica la alarma, en ningún caso.</p> <p>Grupo de refrigeración AUTO: se indica la alarma en los momentos en los que el grupo está encendido, se indica la alarma hasta que permanezca la señal de presencia del grupo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe que la conexión al grupo de refrigeración sea correcta. - Compruebe que el interruptor O/I esté en posición I y que se ilumine cuando se active la bomba. - Compruebe que en el grupo de refrigeración haya líquido de refrigeración. - Compruebe que el circuito de refrigeración esté íntegro, en concreto los tubos de la antorcha y las conexiones internas del grupo de refrigeración.
Err. C0 Err. C1 Err. C2 Err. C4 Err. C11 Err. C12	<p>Alarma de comunicación CAN BUS</p> <p>Indica problemas en la comunicación de datos entre el generador de corriente y el devanador.</p> <p>Cuando cese el problema, se restaura el generador de corriente.</p> <p>Salida del estado de alarma realizando una de las siguientes acciones:</p> <p>Apague el generador.</p>	<p>Todas las funciones están deshabilitadas.</p> <p>Excepciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El ventilador de refrigeración. - El grupo de refrigeración (si está activo). 	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe la integridad del cable de conexión entre el generador de corriente y el devanador y que estén bien sujetos los conectores.
Err. C69	<p>Alarma de incompatibilidad de software</p> <p>Aparece cuando la versión del software de WF-107 no es compatible con el generador de corriente.</p>	<p>Todas las funciones están deshabilitadas.</p> <p>Excepciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El ventilador de refrigeración. - El grupo de refrigeración (si está activo). 	<ul style="list-style-type: none"> - En este caso, hay que actualizar el software del generador de corriente.

AL. Cur.	Alarma de sobrecorriente Indica la intervención de la protección de sobrecorriente del generador de corriente.	<p>Todas las funciones están deshabilitadas. Excepciones: - el ventilador de refrigeración.</p> <p>Se activa una señal sonora (buzzer).</p> <p>Desactivación de la señal sonora: - en el procedimiento del gatillo de la antorcha 2T, suelte el gatillo de la antorcha. - en el procedimiento del gatillo de la antorcha 4T o 3L se desactiva automáticamente tras 5 segundos.</p> <p>Salida del estado de alarma realizando una de las siguientes acciones: - pulse un botón cualquiera. - apague el generador.</p>	- Compruebe que el valor de tensión del arco configurado no sea demasiado elevado para el grosor de la pieza que va a soldar.
AL. Mot.	Alarma motor Indica la intervención de la protección por bloqueo del motor devanador.	<p>Todas las funciones están deshabilitadas. Excepciones: - el ventilador de refrigeración. - el grupo de refrigeración (si está activo).</p>	- Comprobar si el motor devanador es bloqueado por algún objeto.

10 PARÁMETROS DE SOLDADURA

Inductancia de soldadura

Consecuencias de un aumento del valor:

- Soldadura más "blanda".
- Menos proyecciones.
- Salida menos segura.

Consecuencias de una disminución del valor:

- Soldadura más "dura".
- Más proyecciones.
- Salida más segura.

Tiempo On (MIG/MAG PUNTEADO (SPOT))

Si pulsa el gatillo de antorcha, el arco de soldadura dura el tiempo configurado con el parámetro.

Vuelva a pulsar el gatillo de antorcha para retomar de nuevo la soldadura.

Tiempo On (MIG/MAG INTERMITENTE)

Si pulsa el gatillo de antorcha, el arco de soldadura dura el tiempo configurado con el parámetro.

A continuación, el arco de soldadura permanece apagado durante el tiempo configurado con el parámetro "T.OF".

Una vez transcurrido el tiempo "T.OF", el arco de soldadura se ceba automáticamente.

Tiempo Off

El parámetro determina el tiempo en el que el arco de soldadura permanece apagado en el modo de intermitencia.

Hot Start

Esto resulta útil cuando se utilizan hilos con aleaciones de aluminio.

Consecuencias de un aumento del valor:

- Más aporte calórico.
- Más penetración.

Consecuencias de una disminución del valor:

- Cordón de soldadura "frío".

Crater Filler

El parámetro permite obtener un depósito uniforme al final de la soldadura llenando el cráter con una velocidad de hilo reducida que facilita el depósito de material.

Manteniendo pulsado el gatillo de la antorcha durante el 3º tiempo se reduce la velocidad del hilo (crater filler current) que permite llenar óptimamente el cráter hasta soltar el gatillo de la antorcha (4º tiempo) que inicia el tiempo de post gas.

Consecuencias de un aumento del valor:

- Dificultad para llenar el cráter (valores superiores al 100%).

Consecuencias de una disminución del valor:

- Soldadura fría (valores cercanos al 1%).

Rampa 3 niveles

Determina la duración de la rampa entre el 1º tiempo y el 2º tiempo y entre el 3º tiempo y el 4º tiempo.

Soft Start

Determina la velocidad del hilo antes del cebado del arco de soldadura.

Calculado en porcentaje sobre la velocidad de hilo configurada.

En la soldadura sinérgica el valor óptimo de soft start (indicado con SYN) varía en general al variar los parámetros sinérgicos.

En la soldadura sinérgica si se selecciona el valor soft start = SYN, la soldadora tendrá siempre configurado el valor óptimo de soft start al cambiar el parámetro principal de soldadura.

Si se configura un valor distinto de SYN, este valor se almacena y permanece fijo.

Consecuencias de una disminución del valor:

- La salida de la soldadura es más "blanda".

Consecuencias de un aumento del valor:

- La salida de la soldadura puede resultar difícil.

Rampa Motor

Tiempo empleado para pasar de la velocidad de soft start a la velocidad de soldadura.

Burn Back

El valor de burn back va ligado a la cantidad de hilo que se quema al final de la soldadura.

En la soldadura sinérgica el valor óptimo de burn back (indicado con SYN) varía en general al variar los parámetros sinérgicos.

En la soldadura sinérgica si se selecciona el valor burn back = SYN, la soldadora tendrá siempre configurado el valor óptimo de burn back al cambiar el parámetro principal de soldadura.

Si se configura un valor distinto de SYN, este valor se almacena y permanece fijo.

Consecuencias de un aumento del valor:

- Hilo muy introducido en la boquilla de la antorcha.

Consecuencias de una disminución del valor:

- El stick out en la salida es más largo.

Tiempo de post gas

Tiempo de emisión del gas posterior a apagar el arco de soldadura.

Resulta útil con soldaduras con corrientes altas o con material que se oxida fácilmente para favorecer la refrigeración del baño de soldadura en un entorno no contaminado.

En ausencia de necesidades concretas, el valor se mantiene en general bajo.

Consecuencias de un aumento del valor:

- Mayor decaído (mejora estética de la parte final de la soldadura).
- Mayor consumo de gas.

Consecuencias de una disminución del valor:

- Menor consumo de gas.
- Oxidación de la punta (peor cebado).

Tiempo de pre gas

Tiempo de emisión del gas anterior al cebado del arco de soldadura.

Consecuencias de un aumento del valor:

- El parámetro crea un ambiente inerte eliminando las impurezas al principio de la soldadura.

10.1 ACTIVACIÓN DE LOS PARÁMETROS









Los parámetros de soldadura están disponibles en función de la modalidad y el procedimiento de soldadura que se ha seleccionado.

La disponibilidad de algunos parámetros puede depender de la habilitación previa o la configuración de otros parámetros o funciones del aparato.

La tabla indica cuáles son las configuraciones necesarias para obtener la habilitación de cada parámetro.



✓: siempre disponible

1: No habilitado con el programa manual P0.








MENU ▼	MODALIDAD →					
	PROCEDIMIENTO →					
	PARÁMETRO ▼					
-	Tensión de trabajo	✓	✓	1	✓	✓
-	Inductancia de soldadura	✓	✓	1	✓	✓
1°	Velocidad del hilo	✓	✓	1	✓	✓
1°	Corriente de soldadura	1	1	1	1	1
1°	Grosor	1	1	1	1	1
1°	Programas	✓	✓	1	✓	✓
2°	Tiempo On				✓	✓
2°	Tiempo Off				✓	
2°	Hot Start			1		
2°	Crater Filler			1		
2°	Rampa 3 niveles			1		
2°	Soft Start	✓	✓	1	✓	✓
2°	Rampa Motor	✓	✓	1	✓	✓
2°	Bourn Back	✓	✓	1	✓	✓
2°	Tiempo de Post gas	✓	✓	1	✓	✓
2°	Tiempo de Pre gas	✓	✓	1	✓	✓

11 CONFIGURACIÓN DE SOLDADURA





11.1 SOLDADURA MIG/MAG

- S6  Con este botón seleccione uno de los siguientes modo de soldadura:
- MIG/MAG CONTINUO MIG/MAG INTERMITENTE MIG/MAG PUNTEADO (SPOT)
- S5  Con este botón seleccione uno de los siguientes procedimientos del gatillo de antorcha:
- 2 TIEMPOS 4 TIEMPOS 3 NIVELES

11.1.1 CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS MIG/MAG (PARÁMETROS PRINCIPALES DE SOLDADURA)

- S1  Con este botón se desplazará por la lista de configuraciones que va a modificar.
-  El indicador de la configuración seleccionada se enciende.
 -  El valor de la configuración seleccionada aparece en las siguientes pantallas: D1
-  Están disponibles las siguientes configuraciones:
- VELOCIDAD DEL HILO A GROSOR PROGRAMAS
- E1  Con el codificador, modifique el valor de la configuración seleccionada.
El valor se almacena automáticamente.
- E2  Mediante el codificador, modifique el valor de la siguiente configuración: TENSIÓN DE TRABAJO
El valor se almacena automáticamente.
- POT1  Mediante el potenciómetro, modifique el valor de la siguiente configuración: INDUCTANCIA DE SOLDADURA

Tab. 5 - Parámetros principales de soldadora en el modo MIG/MAG

PARÁMETRO	MÍN	PREDETERMINADO	MÁX
 VELOCIDAD DEL HILO	1.5 m/min	5.0 m/min	22.0 m/min
 CORRIENTE DE SOLDADURA MIG/MAG	-	Syn	-
 GROSOR	-	Syn	-
 PROGRAMAS	P0	P0	P34
TENSIÓN DE TRABAJO	10.0 V	20.0 V	40.0 V
INDUCTANCIA DE SOLDADURA	0	-	255

Tab. 6 - Curvas sinérgicas programadas







	DIÁMETRO DEL HILO				ACRÓNIMO	MATERIAL DEL HILO (MEZCLA DE GAS)
	0.8	1.0	1.2	1.4		
PROGRAMAS	P0	P0	P0	P0	MA _n	MANUAL
	P1	P2	P3	--	FE	SG2/SG3 (80%Ar-20%CO ₂)
	P4	P5	P6	--	FE	SG2/SG3 (92%Ar- 8%CO ₂)
	P7	P8	P9	--	FE	SG2/SG3 (100%CO ₂)
	P10	P11	P12	--	S.S.	INOX 308 (98%Ar-2%CO ₂)
	P13	P14	P15	--	S.S.	INOX 316 (98%Ar-2%CO ₂)
	P16	P17	P18	--	AL	AlMg5 (100%Ar)
	P19	P20	P21	--	AL	AlSi5 (100%Ar)
	P22	P23	P24	--	CU.S.	CuSi3 (100%Ar)
	P25	P26	P27	--	CU.A.	CuAl8 (100%Ar)
	--	--	P28	P29	rFC	RFCW (80%Ar-20%CO ₂)
	--	--	P30	P31	bFC	BFCW (80%Ar-20%CO ₂)
	--	--	P32	P33	MFC	MFCW (80%Ar-20%CO ₂)
	P34	--	--	--	nPr	PROGRAMAS LIBRES

*1: SYN= Con sinergia se entiende un modo simple y rápido de puesta a punto del generador. A través de esta función se garantiza un óptimo equilibrio de todos los parámetros de soldadura en todas las posiciones, facilitando así el utilizador.

Para este objetivo han sido introducidas las curvas sinérgicas de los principales tipos de hilo, de todos modos es posible corregir tales curvas, en modo de consentir al utilizador de perfeccionar al máximo el propio procedimiento de soldadura.

NOTA: Las curvas sinérgicas han sido realizadas en soldaduras en ángulo en posición PB (horizontal-vertical) con stick-out (distancia desde la antorcha a la pieza) de 10 mm.







11.1.2 CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS MIG/MAG (2º NIVEL)

- S1  Mantenga pulsado el botón durante 3 segundos para acceder al menú de 2º nivel.
 El acrónimo de la configuración que va a modificar aparece en las siguientes pantallas: D1
 El valor de la configuración seleccionada aparece en las siguientes pantallas: D2
E1  Con el codificador, desplácese por la lista de configuraciones que va a modificar.
E2  Con el codificador, modifique el valor de la configuración seleccionada.
 Pulse un botón cualquiera para guardar la configuración y salir del menú.

Tab. 7 - Parámetros del Menú 2º nivel en el modo MIG/MAG

ACRÓNIMO	PARÁMETRO	MÍN	PREDETERMINADO	MÁX	
t.On	TIEMPO ON	0.5 s	1.0 s	25.0 s	
T.oFF	TIEMPO OFF	0.5 s	1.0 s	25.0 s	
H.-S.	HOT START	1 %	130 %	200 %	
C.-F.	CRATER FILLER	1 %	130 %	200 %	
S.3L.	RAMPA 3 NIVELES	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
S.-S.	SOFT START	10 %	30 %	100 %	*1
SLO.	RAMPA MOTOR	0 ms	40 ms	200 ms	*1
b.-b.	BOURN BACK	0 ms	16 ms	200 ms	*1

11.1.3 CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS MIG/MAG (MENU GAS)

- S3  Mantenga pulsado el botón durante 3 segundos para acceder al menú de 2º nivel.
 El acrónimo de la configuración que va a modificar aparece en las siguientes pantallas: D1
 El valor de la configuración seleccionada aparece en las siguientes pantallas: D2
E1  Con el codificador, desplácese por la lista de configuraciones que va a modificar.
E2  Con el codificador, modifique el valor de la configuración seleccionada.
 Pulse un botón cualquiera para guardar la configuración y salir del menú.

Tab. 8 - Parámetros del menú gas en el modo MIG/MAG

ACRÓNIMO	PARÁMETRO	MÍN	PREDETERMINADO	MÁX	
Po.G.	TIEMPO DE POST GAS	0.0 s	0.3 s	10.0 s	*1
Pr.G.	TIEMPO DE PRE GAS	0.0 s	0 s	10.0 s	*1

*1: Cuando se ha cargado un programa sinérgico, el software define automáticamente el valor predeterminado del parámetro y en la pantalla aparece el texto "SYN".

12 GESTIÓN DE LOS JOB




Se pueden guardar y cargar configuraciones de soldadura personalizadas en ubicaciones de memoria denominadas JOB.

Hay 99 job disponibles (j01-j99).



La configuración del menu de SETUP no se guarda.

12.1 GUARDAR JOB



La función está habilitada cuando no se está soldando.

- S4  Mantenga pulsado el botón durante 3 segundos.
-  **SA. J.xx** El mensaje aparece en las siguientes pantallas: D1-D2
xx= número del primer job libre.
- E2  Seleccione la posición donde guardará el job con el codificador.
Si selecciona el número de una ubicación ya ocupada, el número del job parpadea.
Si confirma, se sobrescribe el nuevo job.

Salida sin confirmar





-  Pulse un botón cualquiera (menos S4).
-  La salida del menu es automática.

Salida con confirmación



- S4  Pulse el botón.
-  La salida del menu es automática.

12.2 CARGA DE JOB DE USUARIO O DE FÁBRICA




La función está habilitada cuando no se está soldando.

- S4  Pulse y suelte el botón.
-  **LO. J.xx** Solo cuando hay cargados job, aparece el mensaje en las siguientes pantallas: D1-D2
xx= número del último job utilizado.
 -  **nO Job** Cuando no hay job guardados, aparece el mensaje en las siguientes pantallas: D1-D2
- E2  Seleccione el número del job que cargará con el codificador.

Salida sin confirmar






-  Pulse un botón cualquiera (menos S4).
-  La salida del menu es automática.

Salida con confirmación



- S4  Pulse el botón.
-  **J.xx** Permanece el número del Job cargado en la pantalla D2.
xx= número del job cargado.
 -  La salida del menu es automática.

12.3 BORRAR JOB



La función está habilitada cuando no se está soldando.

- S4  Mantenga pulsado el botón durante 3 segundos.
-  **SA. J.xx** El mensaje aparece en las siguientes pantallas: D1-D2
- E1  Con el codificador, seleccione la configuración siguiente:
-  **Er. J.xx** El mensaje aparece en las siguientes pantallas: D1-D2
xx= número del último job utilizado.
- E2  Con el codificador, seleccione el número del job que desea borrar.

Salida sin confirmar



-  Pulse un botón cualquiera (menos S4).
-  La salida del menu es automática.

Salida con confirmación



- S4  Pulse el botón.
 La salida del menu es automática.

13 MODO DEL GATILLO DE LA ANTORCHA




13.1 SOLDADURA MIG/MAG 2T

1. Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
2. Pulse (1T) y mantenga pulsado el gatillo de antorcha.
 El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material.
3. Se ceba el arco y la velocidad del hilo alcanza el valor configurado.
4. Suelte (2T) el botón para iniciar el procedimiento de completar la soldadura.
 Continúa el suministro del gas por un tiempo equivalente al post gas (tiempo ajustable).


13.2 SOLDADURA MIG/MAG 4T

1. Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
2. Pulse (1T) y suelte (2T) el gatillo de antorcha.
 El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material.
3. Se ceba el arco y la velocidad del hilo alcanza el valor configurado.
4. Pulse (3T) el gatillo de antorcha para iniciar el procedimiento de completar la soldadura.
 Continúa el suministro del gas hasta que suelte el gatillo de antorcha.
5. Suelte (4T) el gatillo de antorcha para iniciar el procedimiento de post gas (tiempo ajustable).

13.3 SOLDADURA MIG/MAG 3 NIVELES

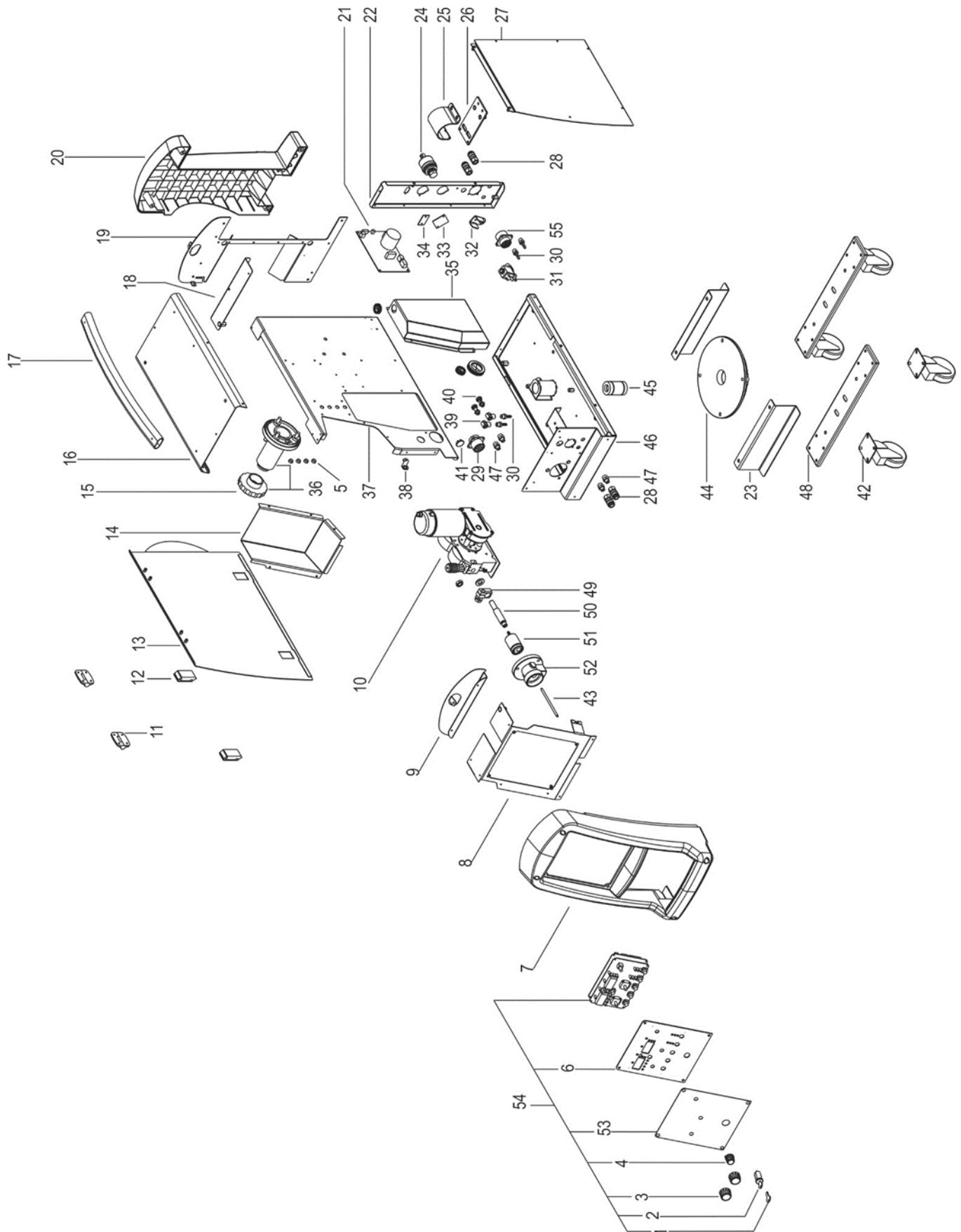
1. Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
2. Pulse (1 nivel) el gatillo de la antorcha.
 El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material.
3. El arco de soldadura se ceba y la velocidad del hilo alcanza el primer nivel de soldadura que se configura en un porcentaje sobre la velocidad normal de soldadura.
 Este primer nivel sirve para crear el baño de soldadura: por ejemplo resulta útil en la soldadura de aluminio configurar un valor del 130%.
4. Suelte (2 nivel) el gatillo de antorcha para pasar a la velocidad normal de soldadura.
5. Pulse una segunda vez (3 nivel) el gatillo de antorcha para pasar al tercer nivel de soldadura que se configura en un porcentaje sobre la velocidad normal de soldadura.
 Este tercer nivel sirve para completar la soldadura y llenar el cráter final (crater filler) en el baño de soldadura: por ejemplo resulta útil en la soldadura de aluminio configurar un valor del 80%.
6. Suelte una segunda vez el gatillo de la antorcha para cerrar la soldadura y realizar el post gas.

14 DATOS TÉCNICOS

Modelo	WF-107	
Normativas de fabricación	EN 60974-5 EN 60974-10 Class A	
Tensión de alimentación	48 V a.c.	
Dimensiones (L x P x H)	245 x 670 x 470 mm	
Peso	21.5 kg	
Grado de protección	IP23	
Máxima presión de gas	0.5 MPa (5 bar)	
Tensión de soldadura MIG/MAG	14.2 V - 29.0 V	
Velocidad del motor	1.5 - 22.0 m/min	
Bobina del hilo (Ø / peso)	200 mm / 5 kg – 300 mm / 15 kg	
Temperatura ambiente	40°C	
Modalidad de soldadura	MIG/MAG	
Característica estática		
Ciclo de trabajo	60 %	100 %
Corriente de soldadura	450 A	400 A
Tensión de trabajo	36.5 V	34.0 V

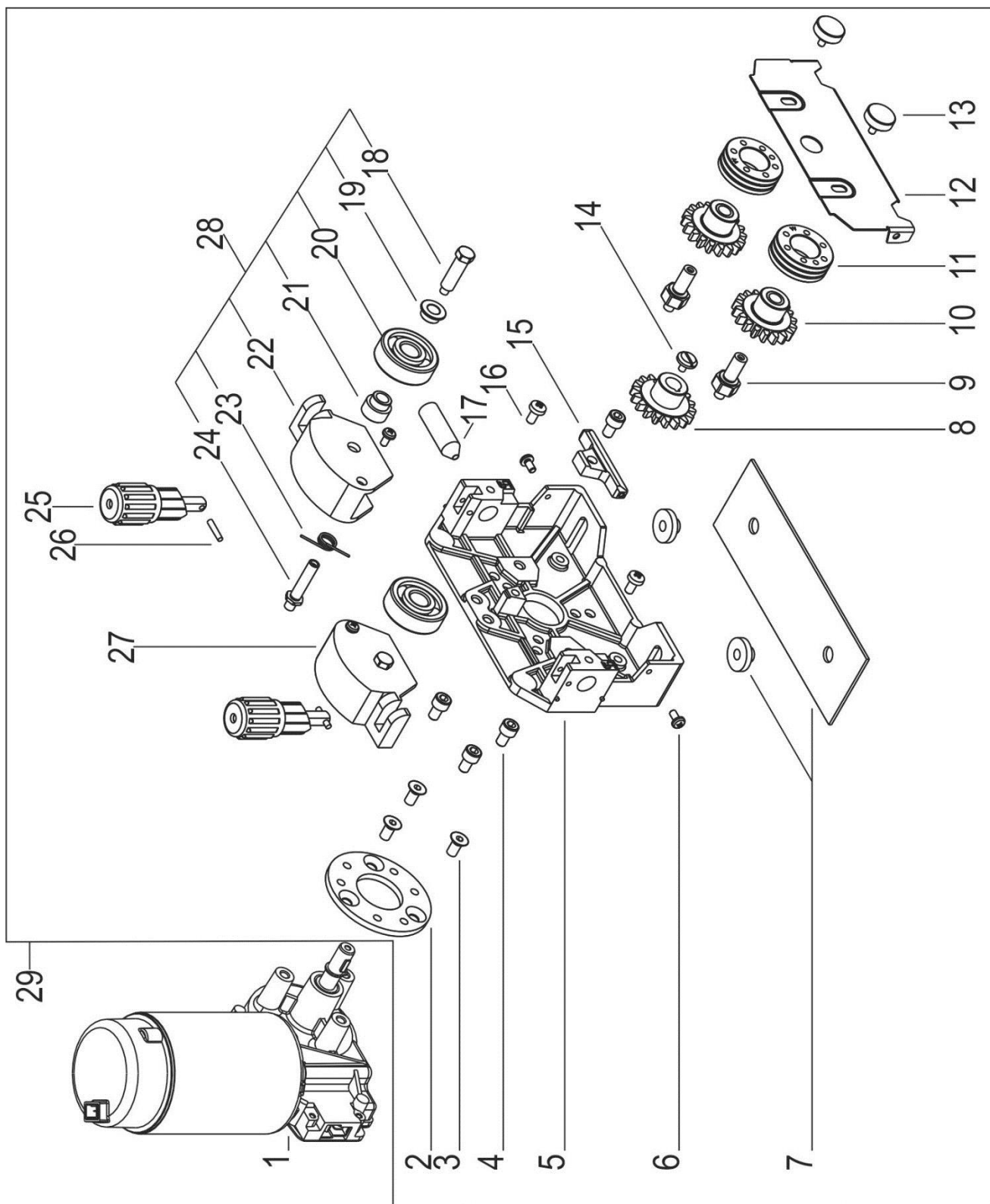
15 RECAMBIOS

15.1 WF-107



Nº	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	040.0001.0151	KEY
2	022.0002.0126	KEY CABLE
3	014.0002.0010	KNOB
4	014.0002.0008	KNOB WITH POINTER
5	016.0011.0001	CAP Ø=10
6	013.0000.8016	LOGIC BOARD PLATE
7	012.0001.0500	FRONT PLASTIC PANEL
8	011.0014.0051	FRONT PLATE
9	011.0014.0066	HANDLE FIXING PLATE
10	010.0008.0003	WIRE FEEDER MOTOR
11	011.0006.0007	PLASTIC HINGE
12	011.0006.0002	SLIDE CLOSURE
13	011.0000.0751	DOOR PLATE
14	011.0014.0060	LOGIC PANEL PROTECTION PLATE
15	002.0000.0287	PRESSURE CAP
16	011.0000.0740	UPPER COVER
17	011.0014.0061	HANDLE
18	011.0014.0057	UPPER COVER FIXING PLATE
19	011.0014.0056	REAR PLATE
20	012.0001.0502	REAR PLASTIC PANEL
21	050.0004.0087	MOTOR BOARD
22	011.0014.0059	LATERAL SUPPORT PLATE
23	011.0014.0067	LOW SUPPORT PLATE
24	021.0001.0379	FIX PLUG 500A 95MMQ
25	011.0014.0026	SUPPORT CABLE BUNDLE PLATE
26	011.0014.0073	FIXING CABLE BUNDLE PLATE
27	011.0000.0761	COVER PLATE
28	018.0002.0004	QUICK CLUTCH
29	022.0002.0177	FRONT REMOTE LOGIC CABLE
30	016.5001.3040	SLEEVE HOSE ADAPTER FOR RUBBER HOSE Ø= 10 MM F= 1/8 M
31	017.0001.5542	SOLENOID VALVE
32	011.0002.0018	SOLENOID VALVE PLATE
33	011.0014.0068	COVER PLATE
34	011.0014.0069	COVER PLATE
35	011.0014.0058	WIRE FEEDER COVER PLATE
36	011.0006.0062	SPOOL SUPPORT
37	011.0014.0052	INTERNAL PLATE
38	011.0002.0037	BRASS GUIDE BLOCK BRACKET
39	017.0003.0025	HYDRAULIC SWIVEL JOINT LF= 1/8
40	017.0003.0023	HOLLOW BOLT M= 1/8
41	016.0011.0011	CAP Ø=18
42	004.0001.0007	WHEEL
43	021.0001.2026	CAPILLARY TUBE
44	006.0002.0021	PLASTIC SUPPORT
45	046.0004.0013	PLASTIC SUPPORT
46	011.0014.0054	LOWER COVER
47	017.0003.0055	NIPPLE CONNECTOR
48	011.0014.0009	WHEEL FIXING PLATE
49	021.0001.2010	CURRENT CLAMP FOR BRASS GUIDE
50	021.0001.2013	STING
51	021.0001.2000	COUPLING EURO
52	021.0001.2004	PLASTIC HOUSING
53	013.0020.0701	FRONT PANEL LABEL
54	050.5322.0000	COMPLETE LOGIC FRONT PANEL
55	022.0002.0157	REAR REMOTE LOGIC CABLE

15.2 MOTOR DEL DEVANADOR

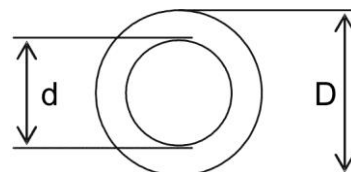


N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	002.0000.0254	MOTOR COIL
2	002.0000.0308	SPACER RING
3	002.0000.0306	COUNTERSUNK SCREW M6x12
4	002.0000.0307	SCREW M6x20
5	002.0000.0295	FEED PLATE
6	002.0000.0318	SCREW M4x8
7	002.0000.0291	INSULATION MOUNTING KIT
8	002.0000.0300	MAIN GEAR DRIVE
9	002.0000.0298	SHAFT
10	002.0000.0299	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)
	002.0000.0309	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BALL BEARING)
11	002.0000.0142	FEED ROLL
12	002.0000.0322	INTERNAL PROTECTION PLATE
13	002.0000.0305	RETAINING SCREW M4
14	002.0000.0304	SCREW M4x10
15	002.0000.0294	INTERMEDIATE GUIDE
16	002.0000.0324	SCREW M5x10
17	002.0000.0297	INLET GUIDE WITH SOFT LINER
18	002.0000.0316	PRESSURE ROLL AXLE
19	002.0000.0315	DISTANCE RING 1
20	002.0000.0303	SMOOTH DRIVE ROLL
21	002.0000.0314	DISTANCE RING 2
22	002.0000.0313	RIGHT PRESSURE ARM
23	002.0000.0317	SPRING
24	002.0000.0311	JOINT AXLE
25	002.0000.0290	COMPLETE PRESSURE DEVICE
26	002.0000.0319	PIN
27	002.0000.0301	COMPLETE LEFT PRESSURE ARM
	002.0000.0312	LEFT PRESSURE ARM
28	002.0000.0302	COMPLETE RIGHT PRESSURE ARM
29	002.0000.0057	COMPLETE WIRE FEEDER

15.3 RODILLOS DEL DEVANADOR

15.3.1 STANDARD

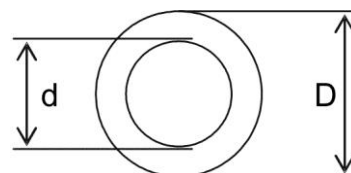
D = 37mm
d = 19mm



Nº	CÓDIGO	DIÁMETRO DEL HILO	TIPO DE RANURA
11	002.0000.0140	0.6-0.8	Ranura en V Hilo lleno
	002.0000.0141	0.8-1.0	
	002.0000.0142	1.0-1.2	
	002.0000.0143	1.2-1.6	
	002.0000.0149	1.0-1.2	Ranura en VK
	002.0000.0150	1.2-1.6	
	002.0000.0151	2.4-3.2	
	002.0000.0144	0.8-1.0	Ranura en U Hilo de aluminio
	002.0000.0145	1.0-1.2	
	002.0000.0146	1.2-1.6	
	002.0000.0147	1.6-2.0	
002.0000.0148	2.4-3.2		
20	002.0000.0152		Rodillo liso
	002.0000.0153		Rodillo rugoso

15.3.1 DOUBLE DRIVE

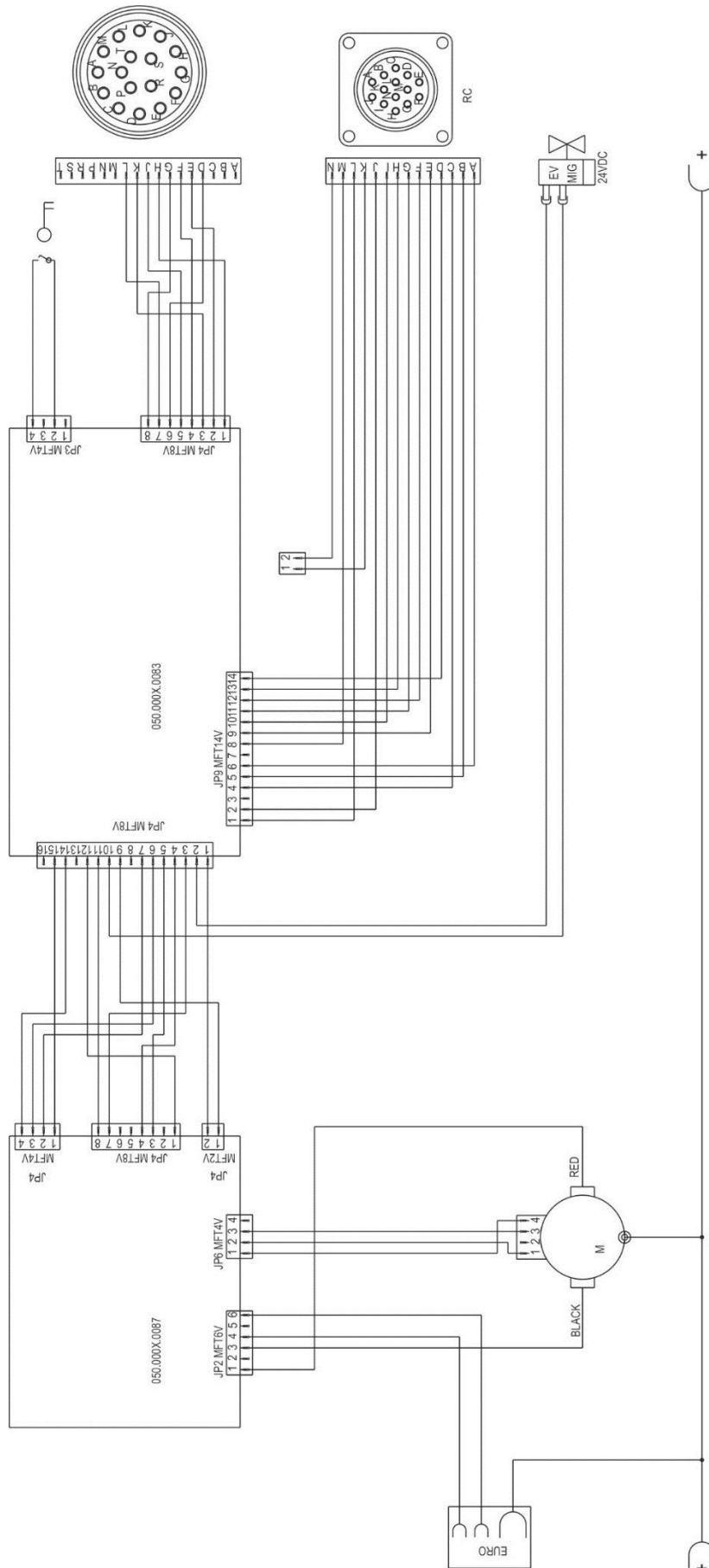
D = 37mm
d = 19mm



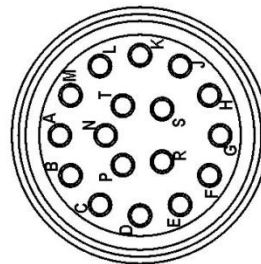
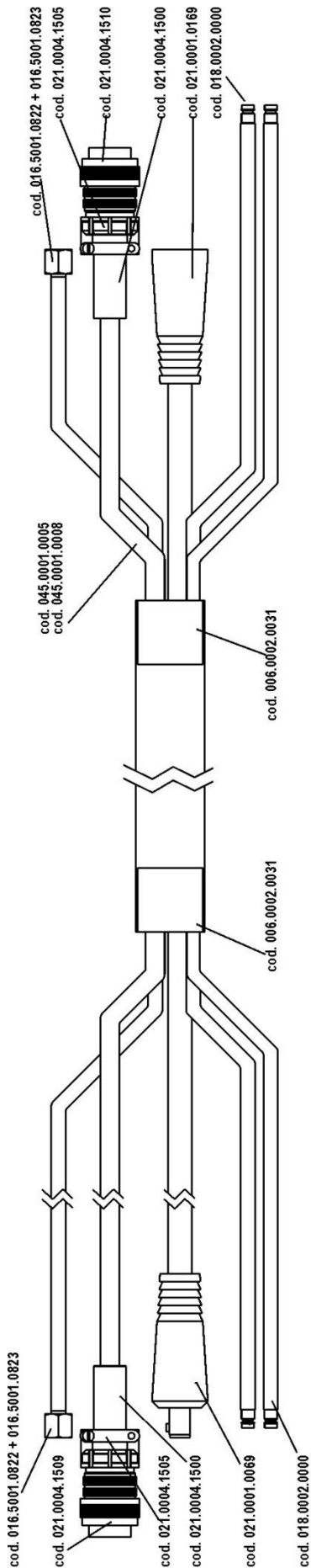
Nº	CÓDIGO	DIÁMETRO DEL HILO	TIPO DE RANURA
11+20	002.0000.0168	1.0-1.2	Ranura en U Hilo de aluminio
	002.0000.0169	1.2-1.6	

16 ESQUEMA ELÉCTRICO

16.1 WF-107

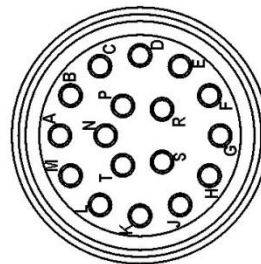


16.2 CAVO 320 MSR → WF-107



cod. 021.0004.1509

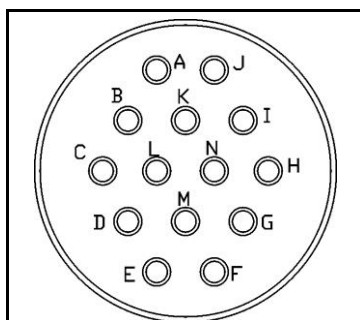
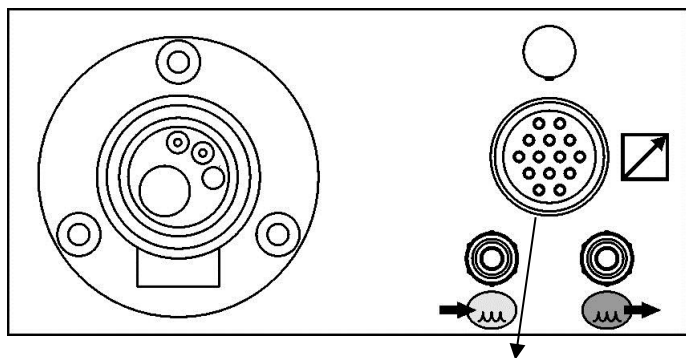
A	RED	ROSSO	A
B	BLUE	BLU	B
C	VIOLET	VIOLA	C
D	PINK	ROSA	D
E	GREY	GRIGIO	E
F	WHITE	BIANCO	F
G	BROWN	MARRONE	G
H	GREEN	VERDE	H
I	YELLOW	GIALLO	I
J	WHITE/GREEN	BIANCOVERDE	J
K	GREEN/BROWN	VERDE/MARRONE	K
L	RED/BLUE	ROSSO/BLU	L
M	PINK/GREY	ROSA/GRIGIO	M
N	BLACK	NERO	N
O			O
P			P
Q			Q
R			R
S	EXTERNAL SCREEN	SCHERMO ESTERNO	S
T			T



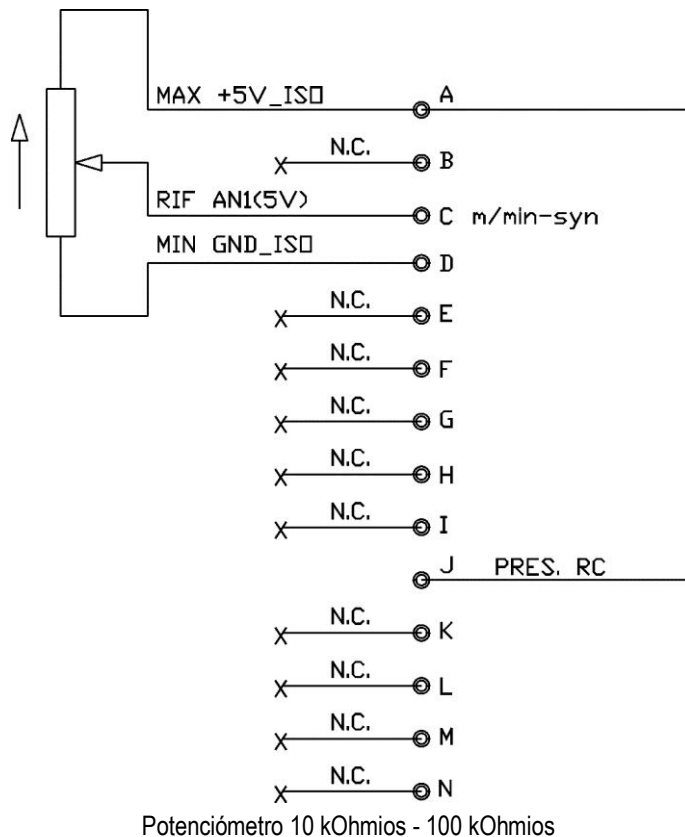
cod. 021.0004.1510

16.3 MANDO REMOTO

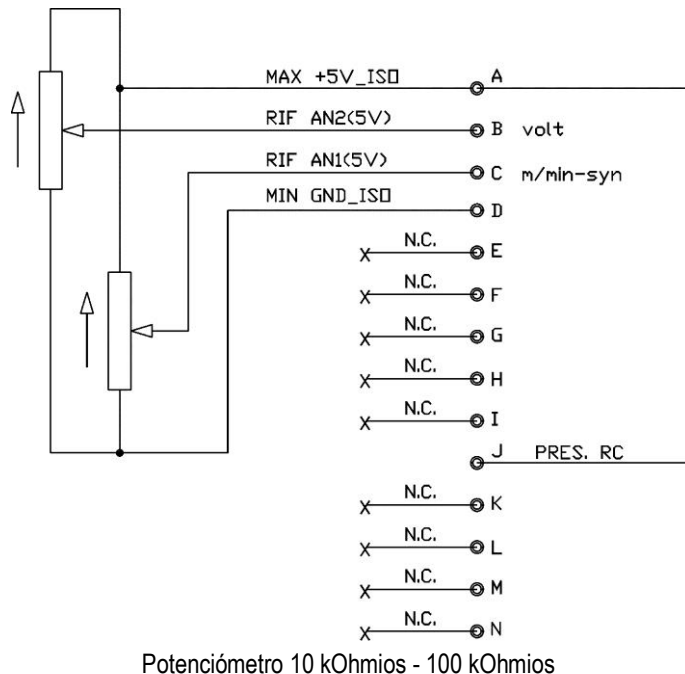
16.3.1 RC03: ESQUEMA ELÉCTRICO



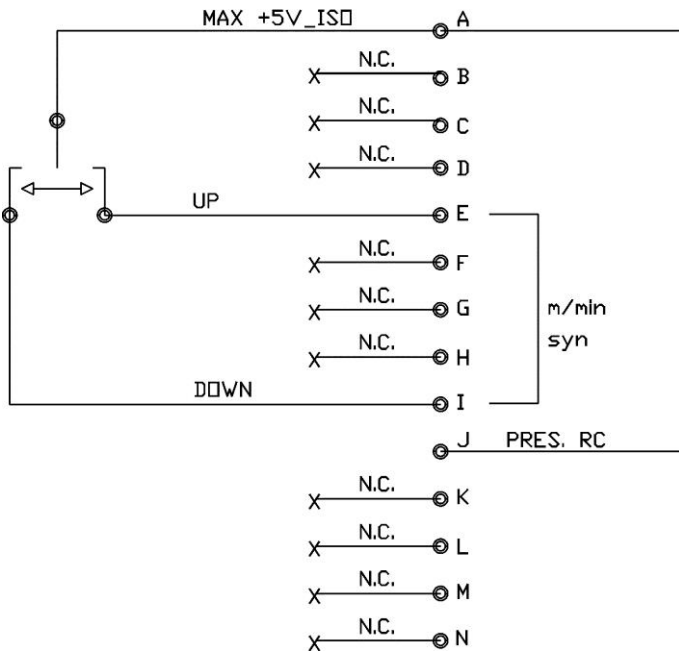
Pin	Nombre	Tensión	Entrada/Salida
A	+5 V	5V d.c.	Salida
B	AN2 (5 V)	0-5 V a.c.	Entrada
C	AN1 (5 V)	0-5 V a.c.	Entrada
D	GND	GND	Salida
E	D1-IN	0-5 V d.c.	Entrada
F	AN2 (10 V)	0-10 V a.c.	Entrada
G	D3-OUT	0-5 V d.c.	Salida
H	AN1 (10 V)	0-10 V a.c.	Entrada
I	D2-IN	0-5 V d.c.	Entrada
J	RC	-	No usado
K	-	-	No usado
L	-	-	No usado
M	-	-	No usado
N	-	-	No usado



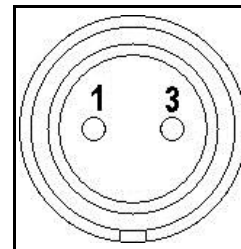
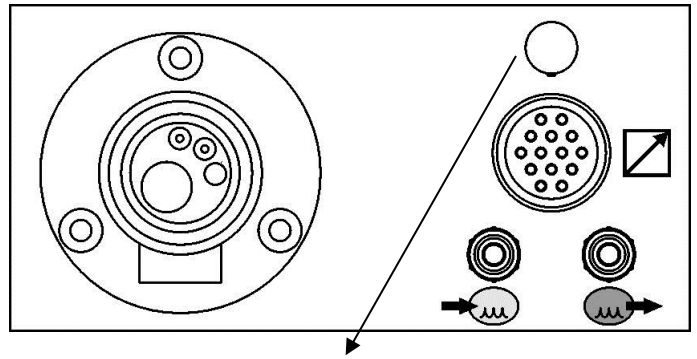
16.3.2 RC04: ESQUEMA ELÉCTRICO



16.3.3 RC05: ESQUEMA ELÈCTRICO



16.4 PUSH PULL (OPCIONAL)



Pin	Nombre	Tensión
1	-	0 V
3	+	42 V d.c.

16.3.4 RC06: ESQUEMA ELÈCTRICO

