

Digimanager

IT	Manuale d'istruzioni
GB	Instruction manual
FR	Manuel d'instruction
ES	Manual de instrucciones
DE	Bedienungsanleitung
NL	Handleiding

ITALIANO	4
1 INTRODUZIONE	4
2 SALDATURA MIG/MAG MANUALE	5
3 SALDATURA MIG/MAG SINERGICA	5
4 SALDATURA MIG/MAG SINERGICA PULSATA	5
5 SALDATURA MIG/MAG SINERGICA DOPPIO PULSATO ...	5
6 CARICAMENTO JOB UTENTE	5
ENGLISH	6
7 INTRODUCTION	6
8 MANUAL MIG/MAG WELDING	7
9 SYNERGIC MIG/MAG WELDING	7
10 PULSED SYNERGIC MIG/MAG WELDING	7
11 DOUBLE PULSED SYNERGIC MIG/MAG WELDING	7
12 LOADING A USER JOB	7
FRANÇAIS.....	8
13 AVANT-PROPOS.....	8
14 SOUDAGE MIG/MAG MANUEL	9
15 SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE	9
16 SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE PULSE	9
17 SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE DOUBLE PULSE	9
18 CHARGEMENT DE JOB UTILISATEUR.....	9
ESPAÑOL.....	10
19 INTRODUCCIÓN.....	10
20 SOLDADURA MIG/MAG MANUAL	11
21 SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICA.....	11
22 SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICA PULSADA	11
23 SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICA DOBLE PULSADO .	11
24 CARGA DE JOB DE USUARIO.....	11
DEUTSCH.....	12
25 EINFÜHRUNG.....	12
26 MIG/MAG-HANDSCHWEISSEN	13
27 SYNERGISCHES MIG/MAG-SCHWEISSEN.....	13
28 MIG/MAG-SCHWEISSEN SYNERGISCH GEPULST	13
29 MIG/MAG-SCHWEIßEN SYNERGISCH DOPPELT GEPULST.....	13
30 LADEN VON BENUTZERJOBS	13
NEDERLANDS	14
31 INLEIDING.....	14
32 MANUEEL MIG/MAG-LASSEN	15
33 SYNERGISCH MIG/MAG-LASSEN	15
34 PULSEREND SYNERGISCH MIG/MAG-LASSEN.....	15
35 DUBBEL PULSEREND SYNERGISCH MIG/MAG-LASSEN	15
36 UIT TE VOEREN JOB LADEN	15
IT/GB/FR/ES/DE/NL	16
37 SCHEMA ELETTRICO / ELECTRICAL DIAGRAM / SCHÈMA ÉLECTRIQUE / ESQUEMA ELÈCTRICO / SCHALTAFEL / ELEKTRISCH SCHEMA	16
37.1 DIGIMANAGER (WF-104).....	16
37.2 DIGIMANAGER (WF-108, WF-109, WF-203)	18

1 INTRODUZIONE

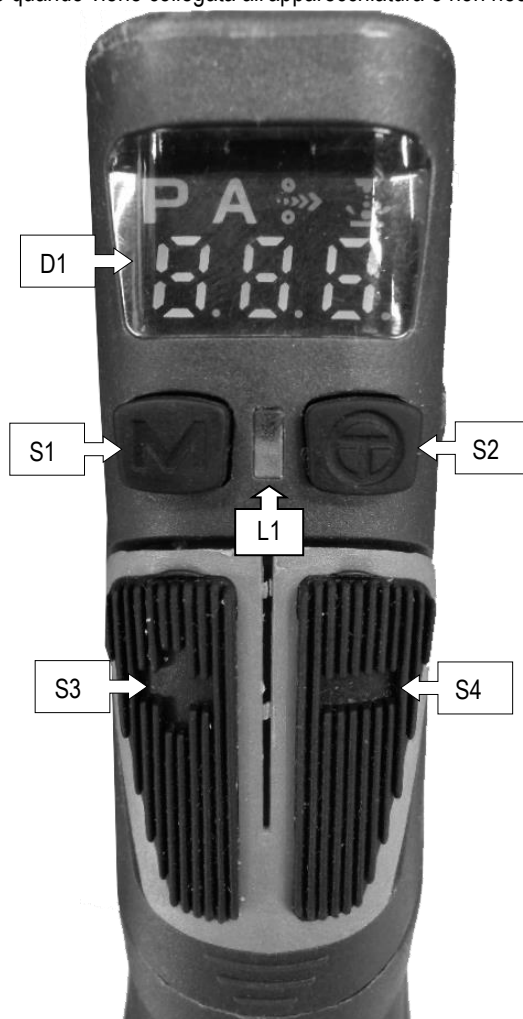


La presente documentazione deve essere consegnata all'utilizzatore prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.

Conservare la documentazione per future necessità.

La torcia Digimanager permette la visualizzazione e la variazione di determinati parametri di saldatura tramite il display e i tasti della torcia stessa.

La torcia viene riconosciuta automaticamente quando viene collegata all'apparecchiatura e non necessita quindi di settaggio.



SIGLA	NOME	DESCRIZIONE
D1	DISPLAY	Il display visualizza il valore del parametro di saldatura selezionato con il tasto MENU.
S1	MENU	Tenendo premuto il tasto compaiono in sequenza gli acronimi riportati nelle tabelle sottostanti, rilasciando il tasto compare il valore del parametro di saldatura selezionato.
S2	BLOCCO/ SBLOCCO	Il tasto blocca/sblocca la modifica dei parametri di saldatura. L'accensione del led L1 indica che è possibile modificare il parametro. La funzione di modifica va in blocco automaticamente quando si preme il pulsante torcia o dopo un certo periodo di inattività della torcia.
S3	+	Il tasto incrementa il valore del parametro selezionato.
S4	-	Il tasto decrementa il valore del parametro selezionato.
L1		Quando è illuminato indica che è possibile scorrere la lista dei parametri di saldatura e modificarli.

2 SALDATURA MIG/MAG MANUALE

In questa modalità di saldatura sono regolabili i parametri seguenti:

ACRONIMO	PARAMETRO
-M-	Velocità filo
-U-	Voit
-J-	JOB da caricare

Questa voce compare solo quando ci sono dei JOB salvati.

- S1 Premere e rilasciare il tasto per selezionare il parametro da modificare.
 S3 / S4 Tramite questi tasti modificare il valore del parametro.

3 SALDATURA MIG/MAG SINERGICA

4 SALDATURA MIG/MAG SINERGICA PULSATA

5 SALDATURA MIG/MAG SINERGICA DOPPIO PULSATO

In questa modalità di saldatura sono regolabili i parametri seguenti:

ACRONIMO	PARAMETRO
-M-	Velocità filo
-A-	Ampere
-t-	Spessore di saldatura
-C-	Correzione d'arco
-J-	JOB da caricare

Questa voce compare solo quando ci sono dei JOB salvati.

- S1 Premere e rilasciare il tasto per selezionare il parametro da modificare.
 S3 / S4 Tramite questi tasti modificare il valore del parametro.

6 CARICAMENTO JOB UTENTE

Premere il tasto S1 finché compare l'acronimo -J-.

Al rilascio del tasto compare il numero del primo JOB caricabile.

Selezionare con i tasti S3/S4 il JOB da caricare.

Tenere premuto il tasto S1 per più di 3 secondi per confermare; al rilascio compare la scritta "Jxx", xx= numero del JOB caricato.

Premere il tasto S1 per scorrere tra i parametri e visualizzarli nel display. Il valore rimane visualizzato per 3 secondi.

Durante la visualizzazione del parametro è possibile variarne il valore tramite i tasti S3/S4.

La modifica di un parametro determina l'uscita dal JOB.

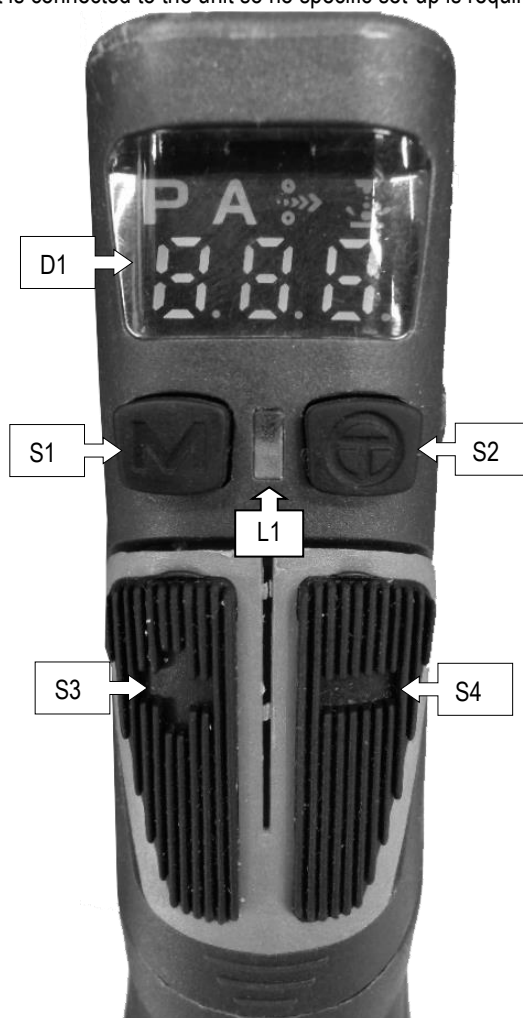
7 INTRODUCTION

IMPORTANT

This handbook must be consigned to the user prior to installation and commissioning of the unit.
Retain these documents for future consultation.

The Digimanager torch provides the facility to display and adjust certain welding parameters by means of the display and the buttons on the torch.

The torch is recognised automatically when it is connected to the unit so no specific set-up is required.



CODE	NAME	DESCRIPTION
D1	DISPLAY	The display shows the value of the welding parameter selected by pressing the MENU key.
S1	MENU	Hold down the key to display in sequence the acronyms in the tables below. Release the key to display the value of the selected welding parameter.
S2	LOCK/ UNLOCK	Lock/unlock the key to edit the welding parameters. When L1 led illuminates the parameter value can be changed. When the torch trigger is pressed or the torch is inactive for some time the edit function is automatically locked.
S3	+	The key increases the value of the selected parameter.
S4	-	The key decreases the value of the selected parameter.
L1		When it illuminates the welding parameters list can be scrolled down and parameters can be changed.

8 MANUAL MIG/MAG WELDING

In this welding mode the following parameters can be adjusted:

ACRONYM	PARAMETER
-M-	Wire feed rate
-U-	Volts
-J-	JOB to be loaded
	This item only appears when there are saved JOBS.

S1 Press and release the button to select the parameter to be edited.

S3 / S4 Use these buttons to change the parameter value.

9 SYNERGIC MIG/MAG WELDING

10 PULSED SYNERGIC MIG/MAG WELDING

11 DOUBLE PULSED SYNERGIC MIG/MAG WELDING

In this welding mode the following parameters can be adjusted:

ACRONYM	PARAMETER
-M-	Wire feed rate
-A-	Amperes
-t-	Welding thickness
-C-	Arc correction
-J-	JOB to be loaded
	This item only appears when there are saved JOBS.

S1 Press and release the button to select the parameter to be edited.

S3 / S4 Use these buttons to change the parameter value.

12 LOADING A USER JOB

Press the key S1 until the acronym -J- appears.

After releasing the key the number of the first loadable JOB will be displayed.

Select the JOB to be loaded by pressing the keys S3/S4.

Confirm it by holding down the key S1 for more than 3 seconds; after releasing the key the wording "Jxx" will be displayed, xx= number of JOB loaded.

Press the key S1 to scroll through the parameters and view them on the display. The value is displayed for 3 seconds.

Whilst the parameter is being displayed, its value can be changed by pressing the keys S3/S4.

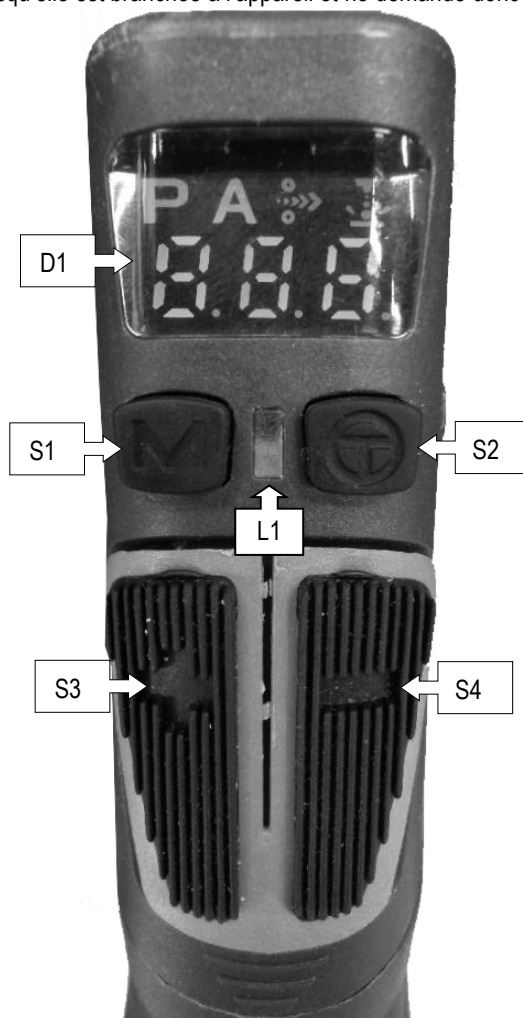
When a parameter is changed the JOB is quit.

13 AVANT-PROPOS

IMPORTANT !

La présente documentation est à remettre à l'utilisateur avant l'installation et la mise en service de l'appareil.
Conserver la documentation pour les besoins futurs.

La torche Digimanager permet d'afficher et de modifier les paramètres de soudage définis à l'aide de l'écran et des touches de la torche même.
La torche est reconnue automatiquement lorsqu'elle est branchée à l'appareil et ne demande donc aucune configuration.



SIGLE	NOM	DESCRIPTION
D1	ECRAN	L'écran affiche la valeur du paramètre de soudage sélectionné avec la touche MENU.
S1	MENU	En maintenant la touche enfoncée, les acronymes figurant dans les tableaux ci-dessous apparaissent dans l'ordre. En relâchant la touche, c'est la valeur du paramètre de soudage sélectionné qui apparaît.
S2	BLOCAGE/ DÉBLOCAGE	La touche bloque/débloque la modification des paramètres de soudage. L'allumage du voyant L1 indique qu'il est possible de modifier le paramètre. La fonction de modification se bloque automatiquement lorsque l'on appuie sur le bouton torche ou après un certain temps d'inactivité de la torche.
S3	+	La touche augmente la valeur du paramètre sélectionné.
S4	-	La touche diminue la valeur du paramètre sélectionné.
L1		Allumé, il indique qu'il est possible de faire défiler la liste des paramètres de soudage et de les modifier.

14 SOUDAGE MIG/MAG MANUEL

Les paramètres suivants sont réglables dans cette modalité de soudage :

ACRONYME	PARAMETRE
-M-	Vitesse du fil
-U-	Voit
-J-	JOB à charger

Cette rubrique n'apparaît que lorsqu'il y a des JOB mémorisés.

- S3 / S1 Enfoncer puis relâcher la touche pour sélectionner le paramètre à modifier.
 S3 / S4 Modifier la valeur du paramètre à l'aide de ces touches.

15 SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE

16 SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE PULSE

17 SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE DOUBLE PULSE

Les paramètres suivants sont réglables dans cette modalité de soudage :

ACRONYME	PARAMETRE
-M-	Vitesse du fil
-A-	Ampere
-t-	Épaisseur de soudage
-C-	Correction arc
-J-	JOB à charger

Cette rubrique n'apparaît que lorsqu'il y a des JOB mémorisés.

- S3 / S1 Enfoncer puis relâcher la touche pour sélectionner le paramètre à modifier.
 S3 / S4 Modifier la valeur du paramètre à l'aide de ces touches.

18 CHARGEMENT DE JOB UTILISATEUR

Appuyer sur la touche S1 tant que l'acronyme -J- apparaît.

Au relâchement de la touche, le numéro du premier JOB pouvant être chargé apparaît.

Sélectionner le JOB à charger en utilisant les touches S3/S4.

Maintenir la touche S1 enfoncée pendant plus de 3 secondes pour confirmer. À son relâchement, le texte « Jxx » apparaît, xx= numéro du JOB chargé.

Appuyer sur la touche S1 pour faire défiler les paramètres et les afficher à l'écran. La valeur reste affichée pendant 3 secondes.

Pendant l'affichage du paramètre, il est possible de modifier sa valeur en utilisant les touches S3/S4.

La modification d'un paramètre entraîne la sortie du JOB.

19 INTRODUCCIÓN

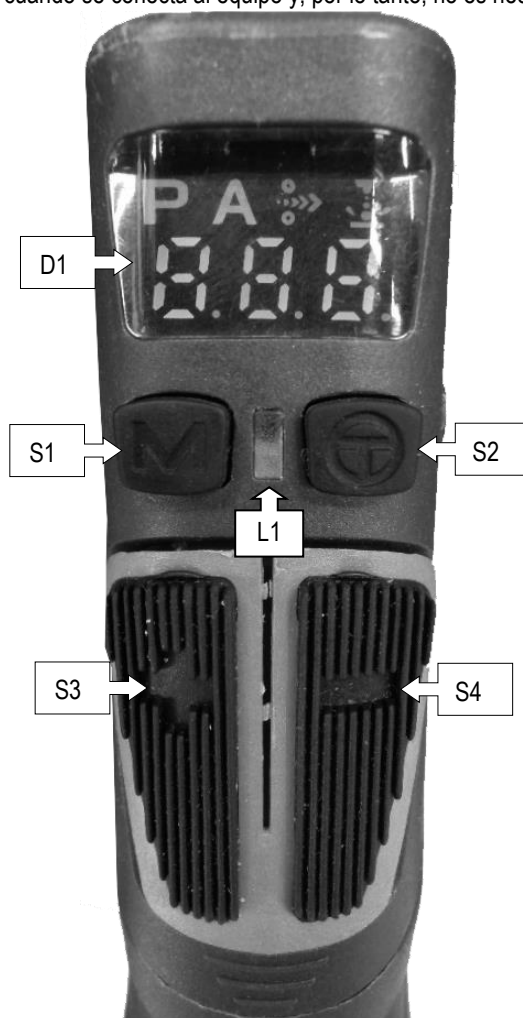


Esta documentación debe entregarse al usuario antes de la instalación y del funcionamiento del aparato.

Conserve la documentación para consultarla posteriormente.

La antorcha Digimanager permite visualizar y modificar determinados parámetros de soldadura mediante la pantalla y los botones de la propia antorcha.

La antorcha es reconocida automáticamente cuando se conecta al equipo y, por lo tanto, no es necesario configurarla.



SIGLA	NOMBRE	DESCRIPCIÓN
D1	PANTALLA	La pantalla visualiza el valor del parámetro de soldadura seleccionado con la tecla MENÚ.
S1	MENÚ	Si se mantiene apretada la tecla aparecen, de manera secuencial, los acrónimos indicados en las siguientes tablas, si se suelta la tecla aparece el valor del parámetro de soldadura seleccionado.
S2	BLOQUEO/ DESBLOQUEO	La tecla bloquea/desbloquea la modificación de los parámetros de soldadura. El encendido del led L1 indica que es posible modificar el parámetro. La función de modificación se bloquea automáticamente cuando se aprieta el gatillo de la antorcha o después de un cierto periodo de inactividad de la antorcha.
S3	+	El botón aumenta el valor del parámetro seleccionado.
S4	-	El botón reduce el valor del parámetro seleccionado.
L1		Cuando está iluminado indica que es posible desplazarse por la lista de los parámetros de soldadura y modificarlos.

20 SOLDADURA MIG/MAG MANUAL

En este modo de soldadura se puede ajustar los siguientes parámetros:

ACRÓNIMO	PARÁMETRO
-M-	Velocidad del hilo
-U-	Voltios
-J-	JOB a cargar
	Este campo solamente aparece cuando hay JOB guardados

S1 Pulsar y soltar el botón para seleccionar el parámetro que se desea modificar.

S3 / S4 Utilizar estos botones para modificar el valor del parámetro.

21 SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICA

22 SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICA PULSADA

23 SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICA DOBLE PULSADO

En este modo de soldadura se puede ajustar los siguientes parámetros:

ACRÓNIMO	PARÁMETRO
-M-	Velocidad del hilo
-A-	Amperio
-t-	Grosor de soldadura
-C-	Correccion de arco
-J-	JOB a cargar
	Este campo solamente aparece cuando hay JOB guardados

S1 Pulsar y soltar el botón para seleccionar el parámetro que se desea modificar.

S3 / S4 Utilizar estos botones para modificar el valor del parámetro.

24 CARGA DE JOB DE USUARIO

Apretar la tecla S1 hasta que aparezca el acrónimo -J-.

Al soltar la tecla aparece el número del primer JOB que puede cargarse.

Seleccionar con las teclas S3/S4 el JOB a cargar.

Mantener apretada la tecla S1 durante más de 3 segundos para confirmar; al soltarla aparece la leyenda "Jxx", xx= número del JOB cargado.

Apretar la tecla S1 para desplazarse por los parámetros y visualizarlos en la pantalla. El valor sigue siendo visualizable durante 3 segundos.

Durante la visualización del parámetro es posible variar el valor mediante las teclas S3/S4.

La modificación de un parámetro determina la salida del JOB.

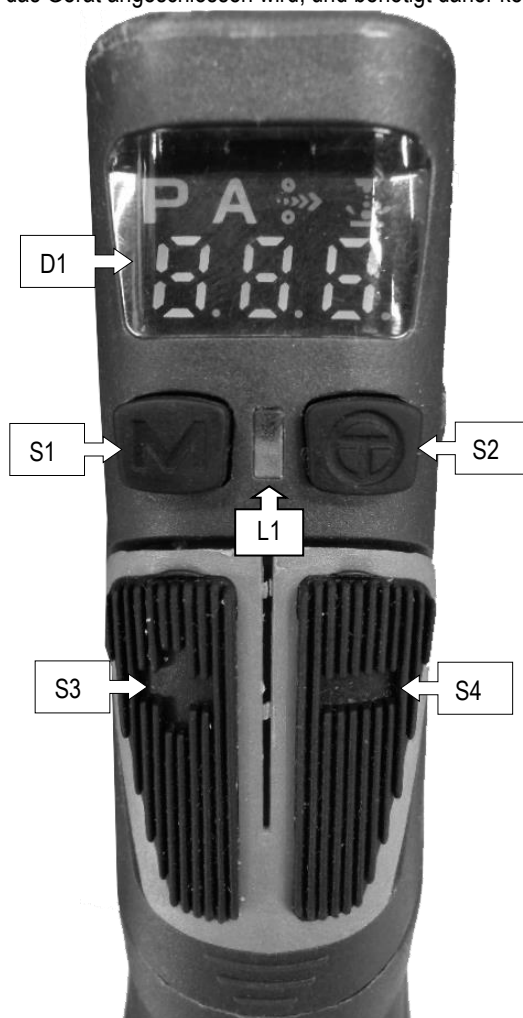
25 EINFÜHRUNG



Die vorliegende Bedienungsanleitung ist dem Anwender vor Installation und der Inbetriebnahme des Geräts auszuhändigen. Alle Anleitungen sollten sorgfältig aufbewahrt werden, um ein späteres Nachschlagen zu ermöglichen.

Mit dem Brenner „Digimanager“ sind Anzeigen und Verändern bestimmter Schweißparameter mit dem Display und den Tasten am Brenner selbst möglich.

Der Brenner wird automatisch erkannt, wenn das Gerät angeschlossen wird, und benötigt daher kein Einstellen.



NUMMER	NAME	BESCHREIBUNG
D1	ANZEIGE	Das Display zeigt den Wert des mit der MENÜ-Taste gewählten Schweißparameters an.
S1	MENÜ	Wird die Taste gedrückt gehalten, erscheinen nacheinander die in den folgenden Tabellen aufgeführten Kürzel. Beim Loslassen der Taste erscheint der Wert des gewählten Schweißparameters.
S2	SPERRUNG/ ENTSPERRUNG	Die Taste sperrt/entsperrt die Änderung der Schweißparameter. Das Aufleuchten der LED L1 zeigt an, dass eine Parameteränderung möglich ist. Die Änderungsfunktion wird bei Betätigung der Brennertaste bzw. nach einer bestimmten Zeit der Inaktivität des Brenners automatisch blockiert.
S3	+	Die Taste verändert den Wert des gewählten Parameters nach oben.
S4	-	Die Taste verändert den Wert des gewählten Parameters nach unten.
L1		Zeigt durch Aufleuchten an, dass die Liste der Schweißparameter durchlaufen werden kann und Änderungen möglich sind.

26 MIG/MAG-HANDSCHWEISSEN

In dieser Betriebsart sind die folgenden Werte einstellbar:

ABKÜRZUNG	EINSTELLWERT
-M-	Drahtgeschwindigkeit
-U-	Volt
-J-	Zu ladender Job
Dieser Menüpunkt erscheint nur, wenn gespeicherte Jobs vorhanden sind.	

S1 Den zu ändernden Parameter durch Drücken und Loslassen der Taste wählen.

S3 / S4 Mit diesen Tasten den Wert des Parameters einstellen.

27 SYNERGISCHES MIG/MAG-SCHWEISSEN

28 MIG/MAG-SCHWEISSEN SYNERGISCH GEPULST

29 MIG/MAG-SCHWEISSEN SYNERGISCH DOPPELT GEPULST

In dieser Betriebsart sind die folgenden Werte einstellbar:

ABKÜRZUNG	EINSTELLWERT
-M-	Drahtgeschwindigkeit
-A-	Stromstärke
-t-	Schweißnahtstärke
-C-	Korrektur des Lichtbogens
-J-	Zu ladender Job
Dieser Menüpunkt erscheint nur, wenn gespeicherte Jobs vorhanden sind.	

S1 Den zu ändernden Parameter durch Drücken und Loslassen der Taste wählen.

S3 / S4 Mit diesen Tasten den Wert des Parameters einstellen.

30 LADEN VON BENUTZERJOBS

Taste S1 drücken, bis das Kürzel -J- erscheint.

Beim Loslassen der Taste erscheint die Nummer des ersten ladbaren Jobs.

Mit den Tasten S3/S4 den zu ladenden Job auswählen.

Zur Bestätigung die Taste S1 länger als 3 Sekunden gedrückt halten; beim Loslassen erscheint der Schriftzug "Jxx", xx= Nummer des geladenen Jobs.

Taste S1 zum Durchscrollen der Parameter und Anzeigen im Display drücken. Der Wert bleibt 3 Sekunden lang angezeigt.

Während der Anzeigedauer kann der Parameterwert mit Hilfe der Tasten S3/S4 geändert werden.

Die Änderung eines Parameters führt zum Verlassen des Jobs.

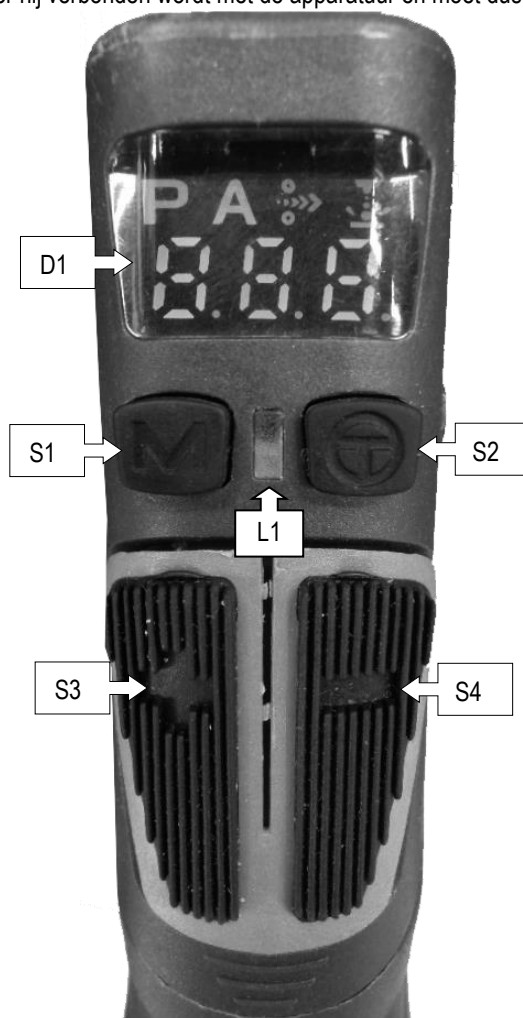
31 INLEIDING

BELANGRIJK!

Deze documentatie moet aan de gebruiker worden gegeven vóór de installatie en de indienststelling van de apparatuur.
Bewaar de documentatie voor toekomstig gebruik.

Met de toorts Digimanager kunnen bepaalde lasparameters visueel voorgesteld en gewijzigd worden d.m.v. het display en de toetsen op de toorts zelf.

De toorts wordt automatisch herkend wanneer hij verbonden wordt met de apparatuur en moet dus niet geconfigureerd worden.



AFKORTING	NAAM	BESCHRIJVING
D1	DISPLAYS	Dit display geeft de waarde van de lasparameter weer die met de toets MENU is geselecteerd.
S1	MENU	Door deze toets ingedrukt te houden verschijnen op volgorde de afkortingen die in onderstaande tabellen zijn vermeld, wordt deze toets losgelaten dan verschijnt de waarde van de geselecteerde lasparameter.
S2	BLOKKEREN/ DEBLOKKEREN	Met deze toets wordt het wijzigen van de lasparameters geblokkeerd/gedeblokkeerd. Als de led L1 gaat branden dan geeft dit aan dat het mogelijk is om de parameter te wijzigen. De wijzigingsfunctie wordt automatisch geblokkeerd als er op de toortsschakelaar wordt gedrukt of na een bepaalde periode van inactiviteit van de toorts.
S3	+	De toets verhoogt de waarde van de geselecteerde parameter.
S4	-	De toets verlaagt de waarde van de geselecteerde parameter.
L1		Als deze brandt dan geeft dit aan dat het mogelijk is om door de lijst van de lasparameters te scrollen en deze te wijzigen.

32 MANUEEL MIG/MAG-LASSEN

In deze laswerkwijze zijn de volgende parameters regelbaar:

AFKORTING	PARAMETER
-M-	Draadaanvoersnelheid
-U-	Voit
-J-	Te laden JOBS
	Deze optie verschijnt alleen als er opgeslagen JOBS zijn.

S1 Druk op deze toets en laat hem weer los om de te wijzigen parameter te selecteren.

S3 / S4 Wijzig d.m.v. deze toetsen de waarde van de parameter.

33 SYNERGISCH MIG/MAG-LASSEN

34 PULSEREND SYNERGISCH MIG/MAG-LASSEN

35 DUBBEL PULSEREND SYNERGISCH MIG/MAG-LASSEN

In deze laswerkwijze zijn de volgende parameters regelbaar:

AFKORTING	PARAMETER
-M-	Draadaanvoersnelheid
-A-	Ampère
-t-	Lasdikte
-C-	Boogcorrectie
-J-	Te laden JOBS
	Deze optie verschijnt alleen als er opgeslagen JOBS zijn.

S1 Druk op deze toets en laat hem weer los om de te wijzigen parameter te selecteren.

S3 / S4 Wijzig d.m.v. deze toetsen de waarde van de parameter.

36 UIT TE VOEREN JOB LADEN

Druk op toets S1 tot de afkorting -J- verschijnt.

Als de toets losgelaten wordt verschijnt het nummer van de eerste JOB die geladen kan worden.

Selecteer de JOB die geladen moet worden met de toetsen S3/S4.

Houd toets S1 langer dan 3 seconden ingedrukt in om te bevestigen; wordt de toets losgelaten dan verschijnt de aanduiding "Jxx", xx= nummer van de geladen JOB.

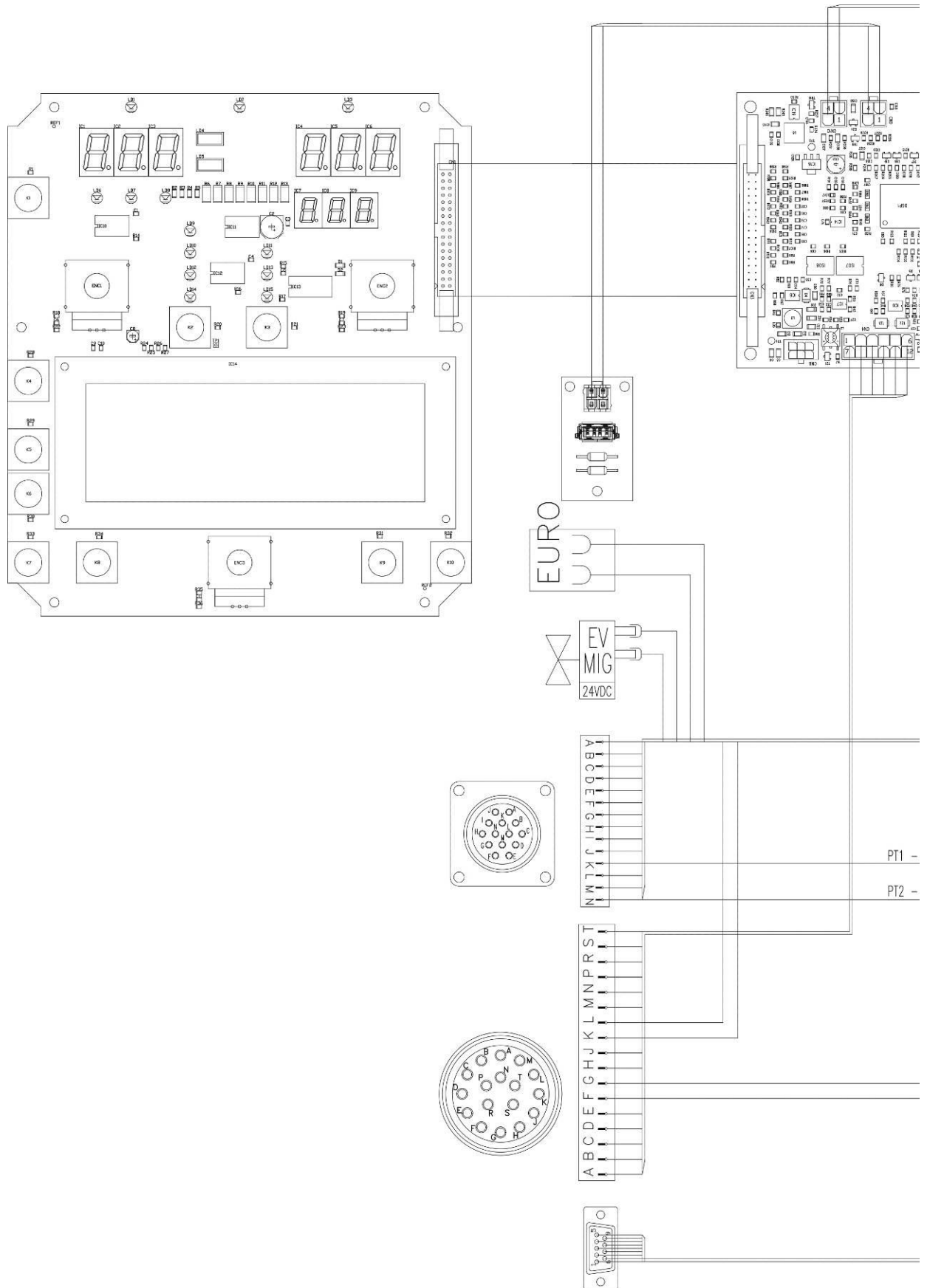
Druk op toets S1 om de parameters te doorlopen en op het display te laten weergeven. De waarde wordt 3 seconden weergegeven.

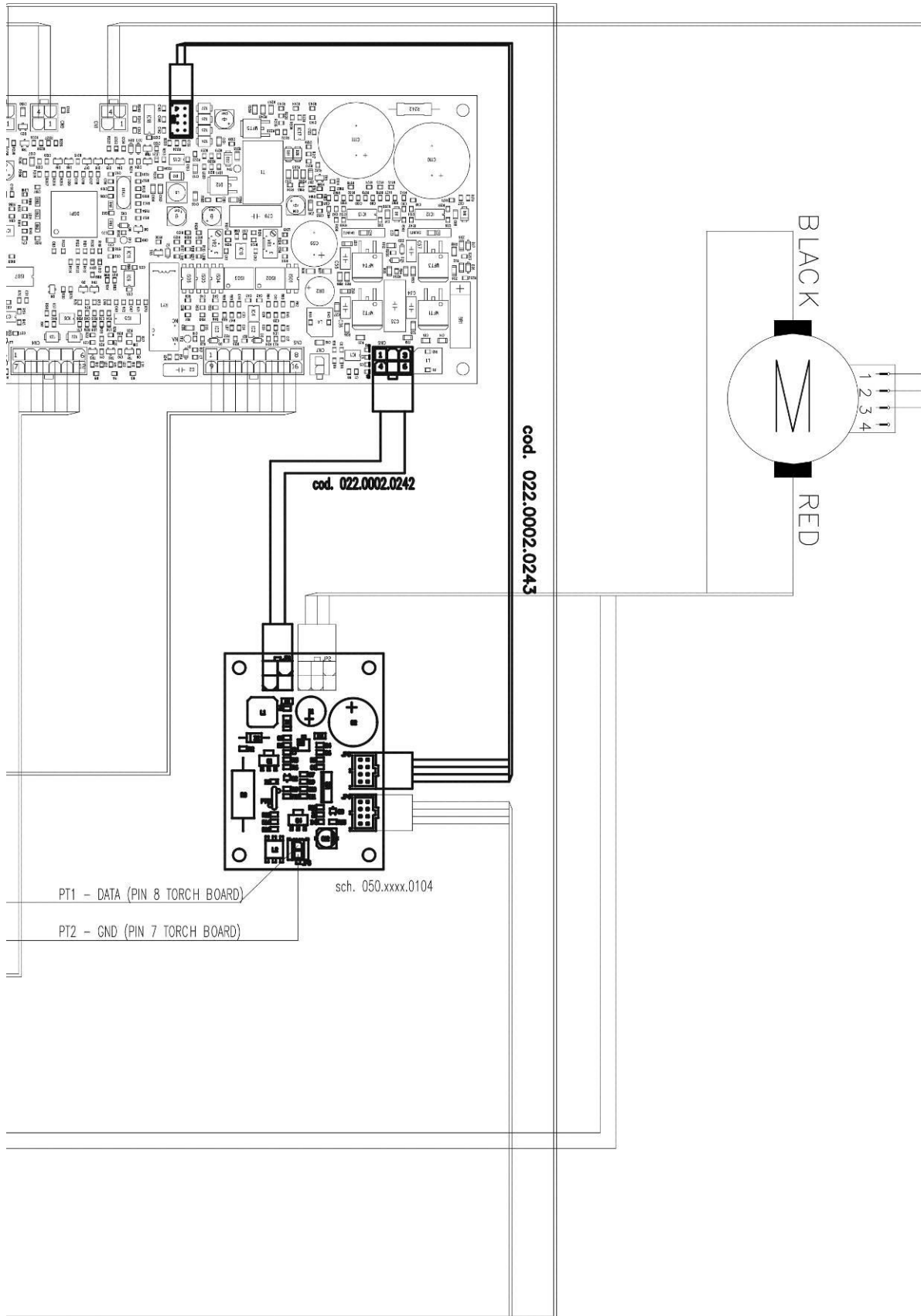
Tijdens de weergave van de parameter kan de waarde ervan met de toetsen S3/S4 veranderd worden.

Het veranderen van een parameter leidt tot afsluiten van de JOB.

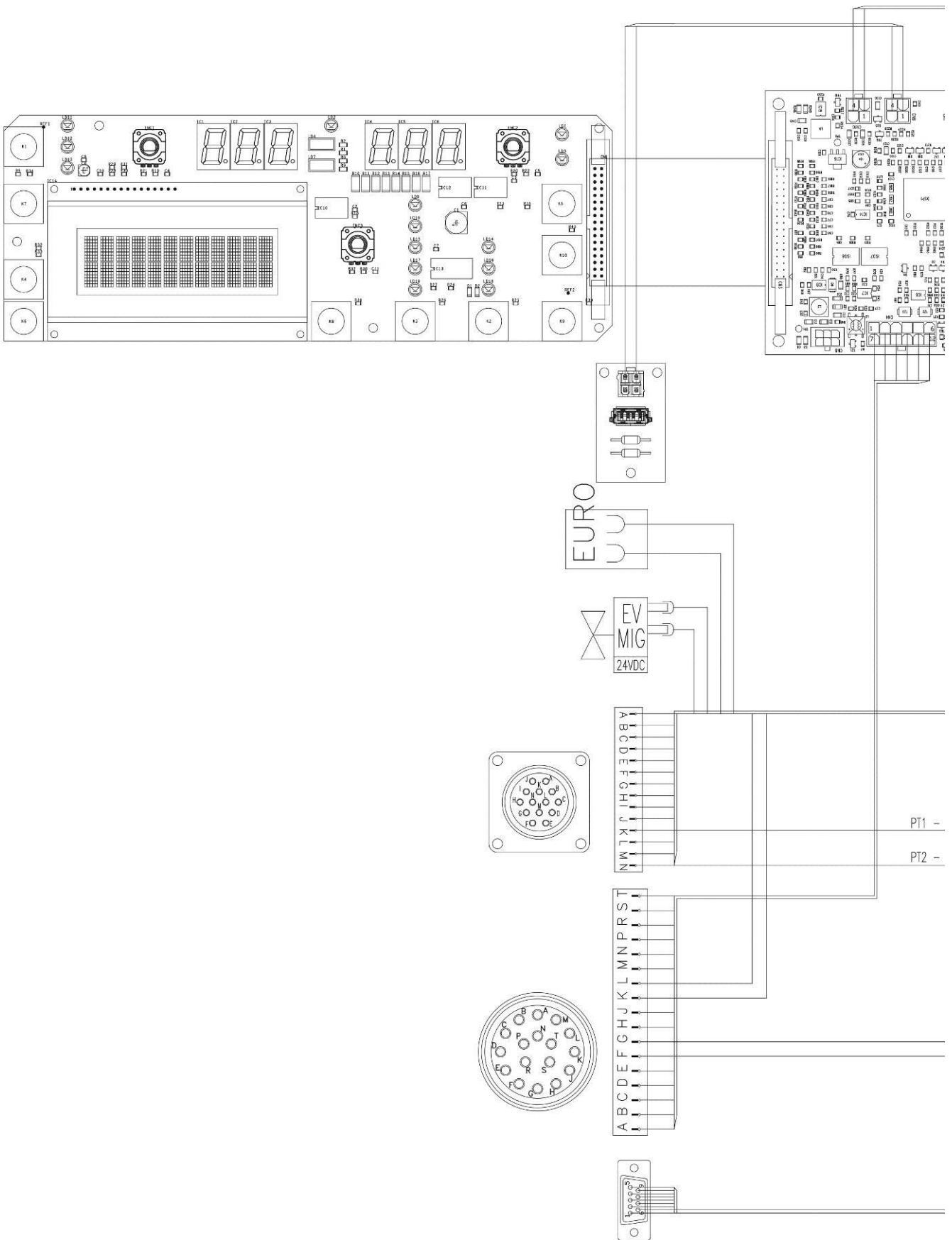
37 SCHEMA ELETTRICO / ELECTRICAL DIAGRAM / SCHÈMA ÉLECTRIQUE / ESQUEMA ELÈCTRICO / SCHALTAFEL / ELEKTRISCH SCHEMA

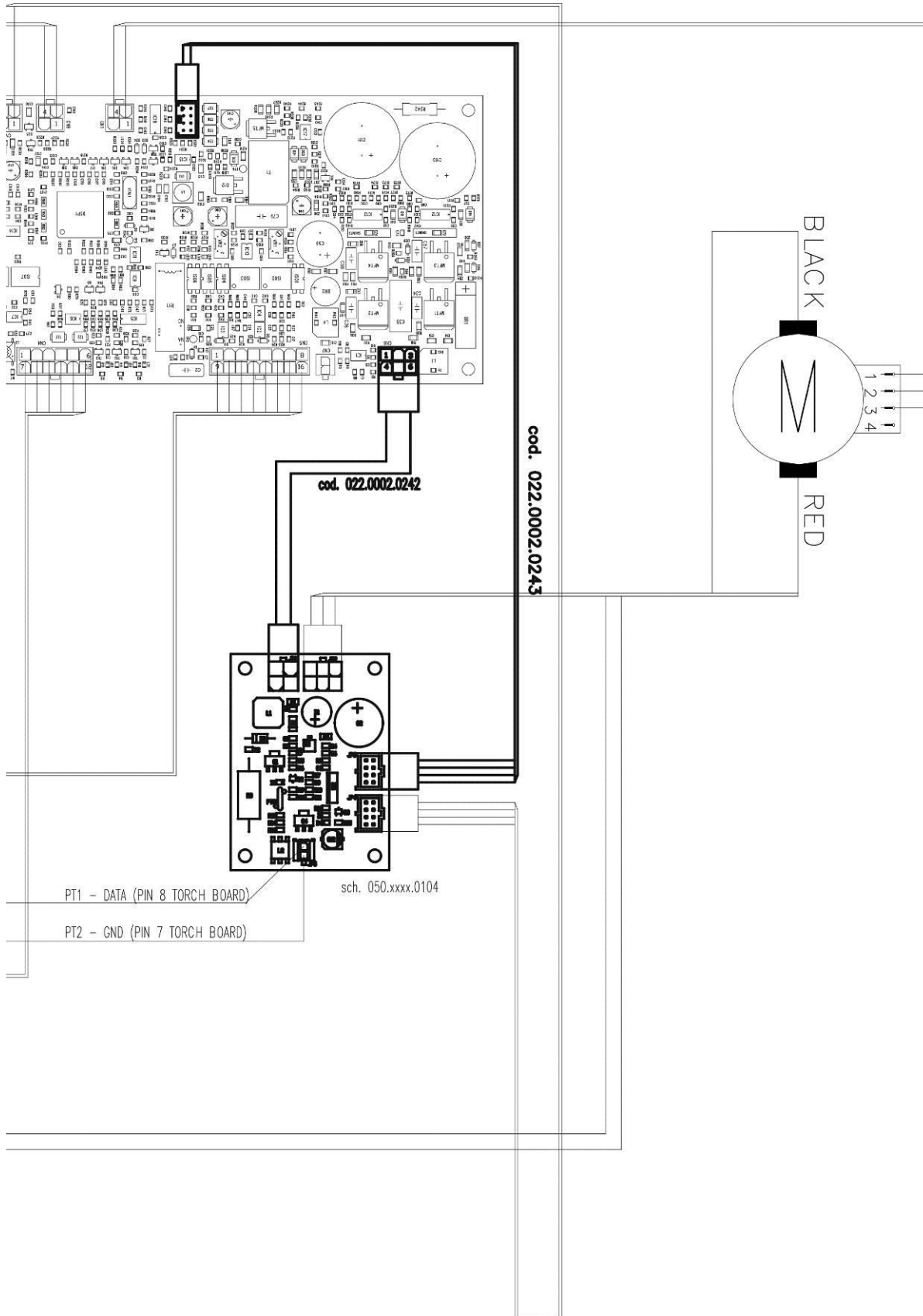
37.1 DIGIMANAGER (WF-104)

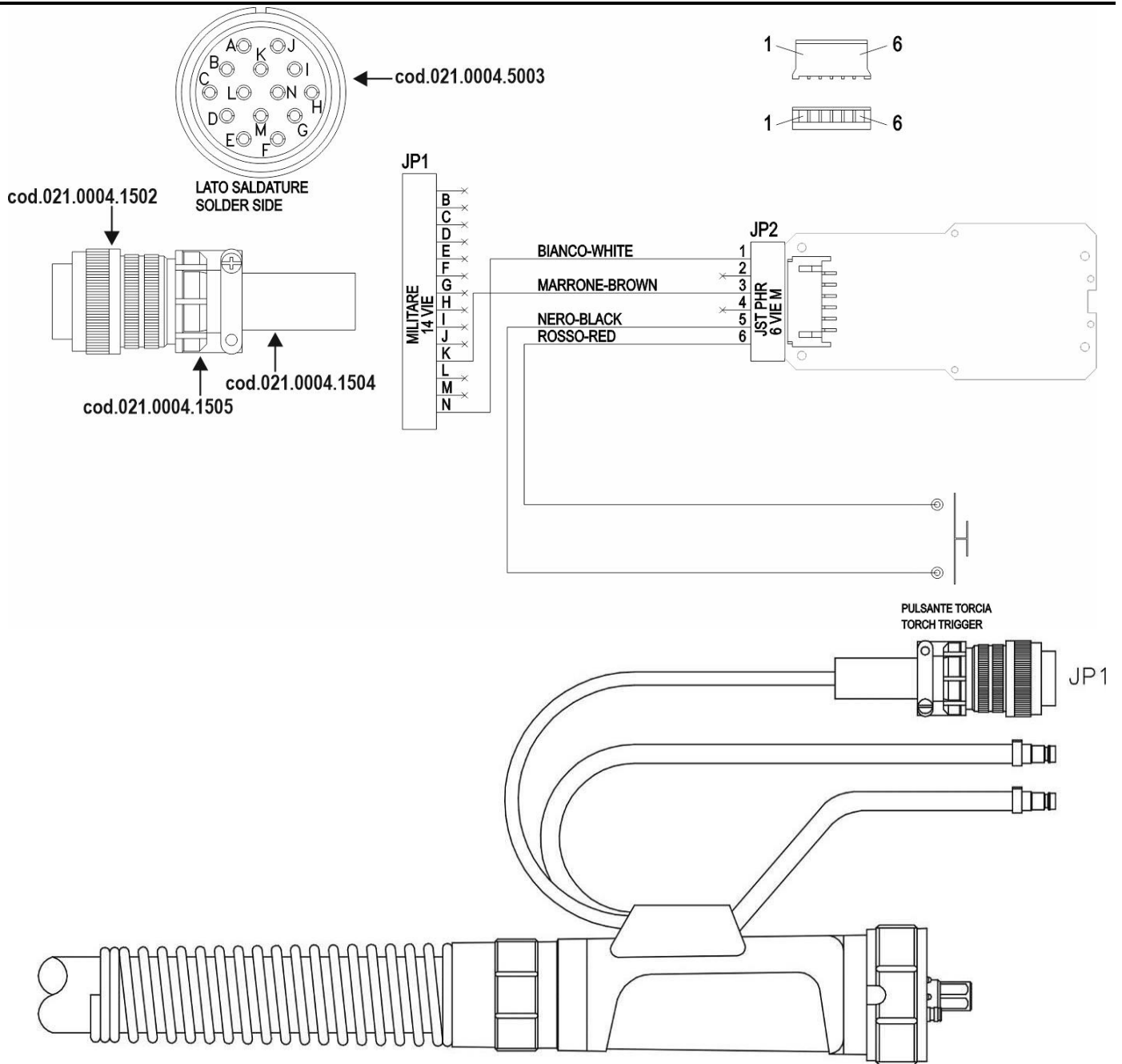




37.2 DIGIMANAGER (WF-108, WF-109, WF-203)







37.3 SPARE PARTS

COD.006.0009.0036
COVER + ELECTRONIC BOARD + BUTTON + WIRE



