



WELD THE WORLD

WF-204

WF-205



## Guide d'utilisation

FRANÇAIS

Traduction des instructions originales





WELD THE WORLD

## SOMMAIRE

<b>1</b>	<b>AVANT-PROPOS</b> .....	<b>6</b>
1.1	PRÉSENTATION.....	7
<b>2</b>	<b>INSTALLATION ET ASSEMBLAGE</b> .....	<b>8</b>
2.1	CONNECTEURS ET PRISES.....	8
2.2	INSTALLATION MIG/MAG.....	10
2.3	POSITIONNEMENT DE LA BOBINE ET DU FIL DANS LE DÉVIDOIR.....	12
2.4	PRÉPARATION AU SOUDAGE MMA.....	14
2.5	PRÉPARATION AU SOUDAGE TIG.....	15
<b>3</b>	<b>INTERFACE UTILISATEUR</b> .....	<b>16</b>
3.1	PAGE PRINCIPALE.....	17
3.2	CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE.....	18
<b>4</b>	<b>RÉGLAGES PRÉALABLES</b> .....	<b>21</b>
4.1	RÉGLAGE DE LA LANGUE.....	21
4.2	MISE À JOUR DU FIRMWARE.....	22
4.3	RÉGLAGE DE LA DATE ET L'HEURE.....	25
4.3.1	RÉGLAGE DU FUSEAU HORAIRE.....	26
4.3.2	RÉGLAGE DE LA DATE.....	27
4.3.3	RÉGLAGE DE L'HEURE.....	28
4.4	RÉGLAGE DE L'INSTALLATION.....	29
4.4.1	RÉGLAGE DE L'AVANCE DU FIL.....	30
4.4.2	CONFIGURATION DEVIDOIR.....	31
4.4.3	CONFIGURATION DU GROUPE DE REFROIDISSEMENT.....	32
4.4.4	CONFIGURATION DE L'ÉCRAN.....	33
4.4.5	CONFIGURATION PUSH/PULL.....	35
4.4.6	CONFIGURATION INTERFACE ROBOT.....	36
4.4.7	LOCK (BLOCAGE / DÉBLOCAGE DES MODIFICATIONS).....	39
4.4.8	IMPORT / EXPORT.....	42
4.4.9	CONFIGURATION DE L'UNITÉ D'ENTRAÎNEMENT DU FIL.....	44
4.4.10	CONFIGURATION DES LIMITES DE SÉCURITÉ.....	45
4.4.11	DOCUMENTATION.....	48
<b>5</b>	<b>SOUDAGE MIG/MAG</b> .....	<b>50</b>
5.1	ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE.....	50
5.2	RÉGLAGE DU DÉBIT DE GAZ.....	52
5.2.1	VERSION SANS DÉBITMÈTRE.....	52
5.2.2	VERSION AVEC DÉBITMÈTRE.....	53
5.3	REPLISSAGE DE LA TORCHE.....	55
5.4	CONFIGURATION DU PROGRAMME DE SOUDAGE.....	56
5.4.1	PROCESSUS DE SOUDAGE MIG/MAG.....	58
5.4.2	FONCTIONS DE SOUDAGE MIG/MAG.....	59
5.5	CONFIGURATION DU MODE BOUTON TORCHE MIG/MAG.....	60
5.5.1	PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 2 TEMPS ET 4 TEMPS.....	62
5.5.2	PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 2 TEMPS-3 NIVEAUX.....	62
5.5.3	PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 4 TEMPS-3 NIVEAUX.....	64
5.5.4	FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T.....	66
5.5.5	FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T SPOT.....	67
5.5.6	FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T.....	68
5.5.7	FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T NIVEAU B.....	69
5.5.8	FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T - 3 NIVEAUX.....	70

## FRANÇAIS

---



5.5.9	FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T SPOT - 3 NIVEAUX .....	71
5.5.10	FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T - 3 NIVEAUX .....	72
5.5.11	FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T NIVEAU B - 3 NIVEAUX .....	73
<b>6</b>	<b>CONFIGURATION DES PARAMÈTRES .....</b>	<b>74</b>
6.1	CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE PROCESSUS .....	75
6.2	CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DOUBLE PULSÉ .....	77
6.2.1	PARAMÈTRES DOUBLE PULSÉ .....	79
6.2.2	PARAMÈTRES POWER MIX .....	80
6.3	CONFIGURATION SÉLECTION JOB .....	81
6.4	CONFIGURATION NIVEAU B .....	82
6.5	CONFIGURATION FONCTION SPOT/PAUSE .....	84
6.6	CONFIGURATION PROCÉDURE K DEEP .....	86
6.7	CONFIGURATION PROCÉDURE DSI (Digital Sense Ignition) .....	88
<b>7</b>	<b>SOUDAGE MMA .....</b>	<b>90</b>
7.1	CONFIGURATION DU PROCESSUS MMA .....	90
7.2	CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE PROCESSUS .....	91
7.2.1	PARAMÈTRES MMA (MENU PARAMÈTRES) .....	92
7.2.2	PARAMÈTRES MMA (PAGE-ÉCRAN PRINCIPALE) .....	93
<b>8</b>	<b>SOUDAGE ARC AIR .....</b>	<b>94</b>
8.1	CONFIGURATION DU PROCESSUS ARC AIR .....	94
8.2	CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE PROCESSUS .....	94
<b>9</b>	<b>SOUDAGE TIG LIFT .....</b>	<b>96</b>
9.1	CONFIGURATION DU PROCESSUS TIG LIFT .....	96
9.2	CONFIGURATION DU MODE BOUTON TORCHE TIG .....	97
9.2.1	PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 2 TEMPS ET 4 TEMPS .....	99
9.2.2	FONCTIONNEMENT TIG LIFT 2T .....	99
9.2.3	FONCTIONNEMENT TIG LIFT 4T .....	100
<b>10</b>	<b>GESTION DES JOB .....</b>	<b>101</b>
10.1	CRÉER UN JOB .....	101
10.1.1	FONCTIONS DU CLAVIER .....	102
10.1.2	NOMMER UN JOB .....	102
10.2	RENOMMER UN JOB .....	103
10.3	CHARGER UN JOB .....	104
10.4	ANNULER UN JOB .....	104
10.5	EXPORTER LES JOB .....	105
10.6	IMPORTER LES JOB .....	106
10.7	AJOUTER LES JOB .....	108
<b>11</b>	<b>CONFIGURATION DE LA TOUCHE FAVORIS .....</b>	<b>109</b>
<b>12</b>	<b>RÉINITIALISATION .....</b>	<b>111</b>
12.1	RÉINITIALISATION DES PARAMÈTRES .....	111
12.2	RÉINITIALISATION DES PARAMÈTRES ET JOB .....	112
12.3	RÉINITIALISATION DE L'ÉCRAN .....	114
12.4	REINITIALISATION D'USINE .....	115
<b>13</b>	<b>GESTION DES ALARMES .....</b>	<b>117</b>
<b>14</b>	<b>INFO SUR LE SYSTÈME .....</b>	<b>123</b>
<b>15</b>	<b>REGISTRE SOUDURES .....</b>	<b>126</b>
<b>16</b>	<b>SERVICE .....</b>	<b>129</b>

---

---

<b>17</b>	<b>DONNÉES TECHNIQUES .....</b>	<b>130</b>
17.1	DONNÉES TECHNIQUES WF-204 .....	130
17.2	DONNÉES TECHNIQUES WF-205 .....	131
<b>18</b>	<b>SCHÉMA ÉLECTRIQUE.....</b>	<b>132</b>
18.1	SCHÉMA ÉLECTRIQUE WF-204 .....	132
18.2	SCHÉMA ÉLECTRIQUE WF-205 .....	133
18.3	FAISCEAU DE CÂBLES : GÉNÉRATEUR - DÉVIDOIR.....	134
18.4	CONNECTEUR POUR CONTRÔLE À DISTANCE .....	135
<b>19</b>	<b>PIÈCES DE RECHANGE .....</b>	<b>137</b>
19.1	WF-204 .....	137
19.2	WF-205 .....	139
19.3	MOTEUR DU DÉVIDOIR.....	141
19.4	ROULEAU DÉVIDOIR .....	143

## 1 AVANT-PROPOS

 	<h3>IMPORTANT !</h3>
<p><i>La présente documentation est à remettre à l'utilisateur avant l'installation et la mise en service de l'appareil. Lire le mode d'emploi « dispositions générales d'utilisation » fourni séparément avant l'installation et la mise en service de l'appareil.</i></p> <p><i>La signification des symboles utilisés dans ce manuel et les avertissements relatifs sont reportés dans le manuel « dispositions générales d'utilisation ».</i></p> <p><i>À défaut de manuel « dispositions générales d'utilisation », il est indispensable d'en demander une copie au revendeur ou au producteur.</i></p> <p><i>Conserver la documentation pour les besoins futurs.</i></p>	

### LÉGENDE

	<h3>DANGER !</h3>
<p><i>Ce graphique indique un danger mortel ou de graves lésions.</i></p>	

	<h3>ATTENTION !</h3>
<p><i>Ce graphique indique un risque de lésions ou de dommages matériels.</i></p>	

	<h3>PRUDENCE !</h3>
<p><i>Ce graphique indique une situation potentiellement dangereuse.</i></p>	

	<h3>INFORMATION !</h3>
<p><i>Ce graphique indique une information importante pour le bon déroulement des opérations.</i></p>	

### REMARQUE

Les images contenues dans ce manuel sont fournies à titre indicatif et peuvent être différentes des appareils proprement dits.

## 1.1 PRÉSENTATION

**WF-205** a été conçu pour fournir au soudeur un outil léger (11,5 kg seulement) et facile à transporter, même dans les zones les plus difficiles à atteindre, grâce à son encombrement réduit. Le transport est également facilité par la poignée supérieure, pratique et ergonomique, qui permet une prise en main équilibrée.

La fixation des câbles solide et sûre, préserve le câble de signaux et le câble de puissance, en prolongeant la durée de vie de la rallonge. La communication avec le générateur est garantie jusqu'à 50 mètres.

L'écran de protection protège des projections de soudure en évitant que les étincelles de meulage n'endommagent le panneau avant. Les lumières LED dans le compartiment du dévidoir facilitent les opérations d'enfilage et de changement de rouleaux, même dans les endroits peu visibles.

Le compartiment du dévidoir est muni d'une fenêtre d'inspection pour surveiller la quantité résiduelle de fil dans la bobine

Le système à 4 rouleaux d'entraînement (en option) permet un déroulement optimal du fil, en particulier avec des fils spéciaux (Aluminium, Inox, CuSi, etc.). Le moteur du dévidoir à quatre rouleaux avec encodeur optique améliore l'efficacité et la précision de l'alimentation du fil.

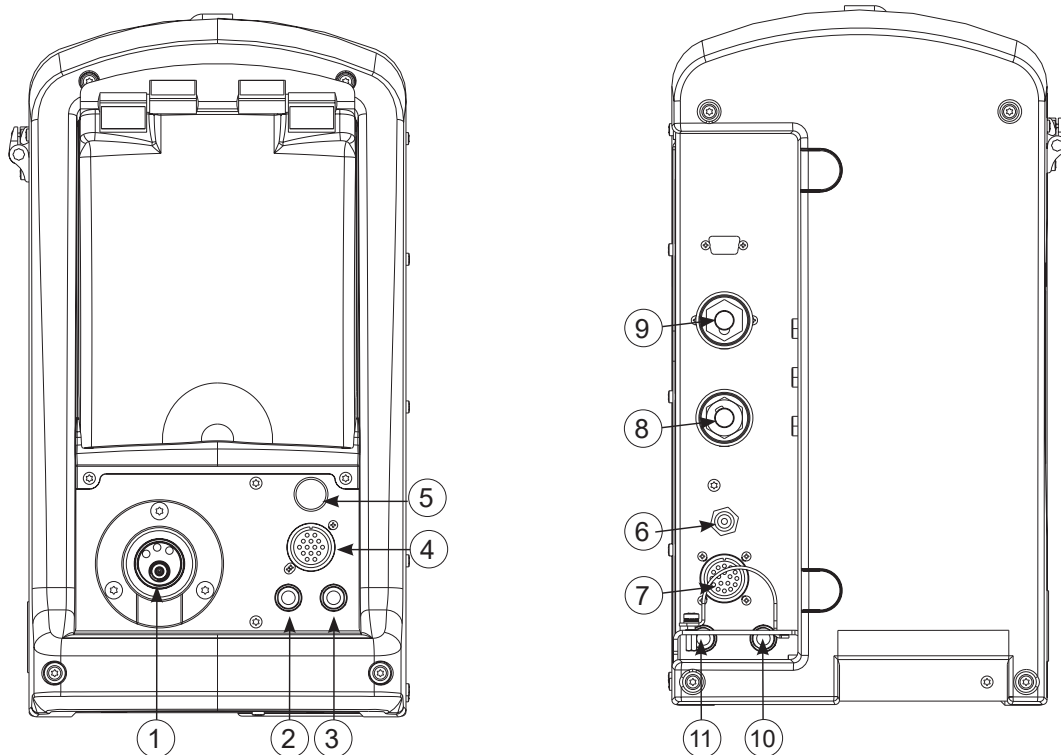
Le port USB permet :

- Mise à jour totale du générateur
- Enregistrement et transfert de JOB d'un générateur à un autre

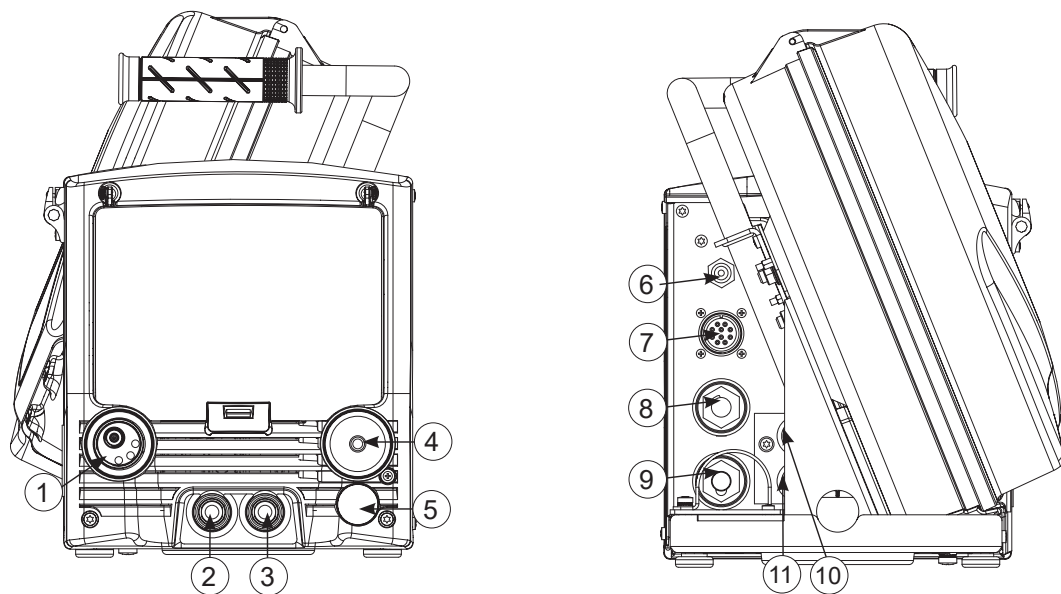
## 2 INSTALLATION ET ASSEMBLAGE

### 2.1 CONNECTEURS ET PRISES

**WF-204**

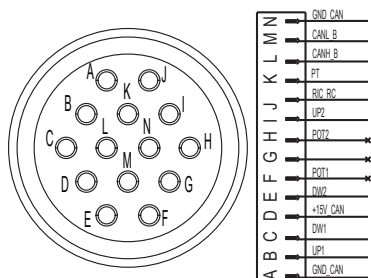


**WF-205**

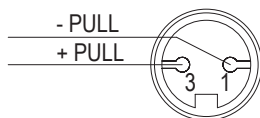




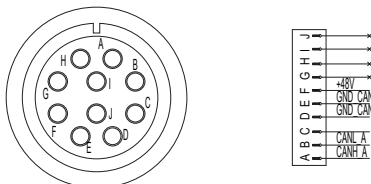
1. Prise pour la torche avec connecteur EURO.
2. Raccordement pour le tuyau de retour du liquide de refroidissement de la torche (rouge).
3. Raccordement pour le tuyau d'amenée du liquide de refroidissement de la torche (bleu).
4. Connecteur de commande à distance.



5. Pré-équipement pour le branchement de la torche « Push Pull » (en achetant et en installant le kit correspondant).




6. Raccord arrière gaz. Il sert à relier le tuyau de gaz qui provient du faisceau de câbles.
7. Connecteur de signaux du faisceau de câbles.



8. Prise pour le branchement du câble de puissance qui provient du faisceau de câbles.
9. Prise MMA pour le soudage à électrode enrobée directement depuis le chariot dévidoir.
10. Raccordement pour le tuyau d'amenée du liquide de refroidissement du groupe de refroidissement (bleu).
11. Raccordement pour le tuyau de retour du liquide de refroidissement au groupe de refroidissement (rouge).

## 2.2 INSTALLATION MIG/MAG

 Les images représentent le modèle WF-205 mais elles servent aussi d'illustration pour le modèle WF-204.

 **DANGER !**  
**Risque de choc électrique !**

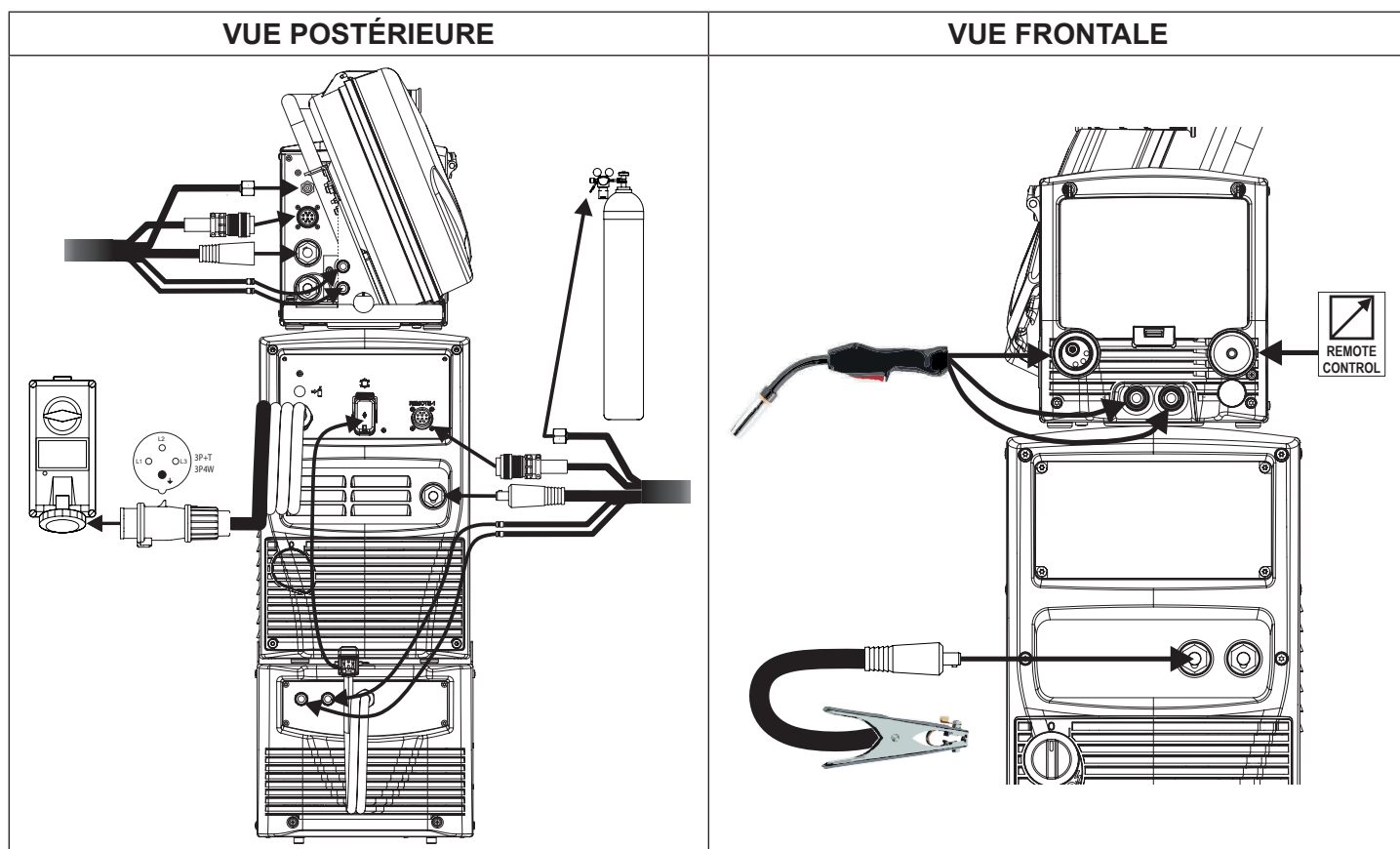
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».

 **DANGER !**  
**Levage et positionnement**

Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



1. Assembler mécaniquement les différents appareils comme décrit dans le mode d'emploi du chariot porte-générateur.
2. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
3. Brancher le câble d'alimentation du générateur de courant à la prise de courant.
4. Fixer les connecteurs du faisceau de câbles au chariot dévidoir.
5. Fixer les connecteurs du faisceau de câbles au générateur de courant.
6. Brancher le câble d'alimentation du groupe de refroidissement à la prise d'alimentation auxiliaire située sur le générateur de courant.
7. Brancher les tuyaux de refoulement et de retour du liquide de refroidissement de la torche MIG/MAG aux connexions destinées au liquide de refroidissement situées sur le chariot dévidoir.
8. Brancher les tuyaux de refoulement et de retour du liquide de refroidissement du faisceau de câbles aux connexions situées sur le groupe de refroidissement et sur le chariot d'entraînement du fil.
9. Bloquer le faisceau de câbles en fixant le dispositif de blocage.
10. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de masse du générateur de courant.
11. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.
12. Brancher la fiche de la torche MIG/MAG à la prise de soudage TORCHE EURO.

## 2.3 POSITIONNEMENT DE LA BOBINE ET DU FIL DANS LE DÉVIDOIR

Les images représentent le modèle WF-205 mais elles servent aussi d'illustration pour le modèle WF-204.

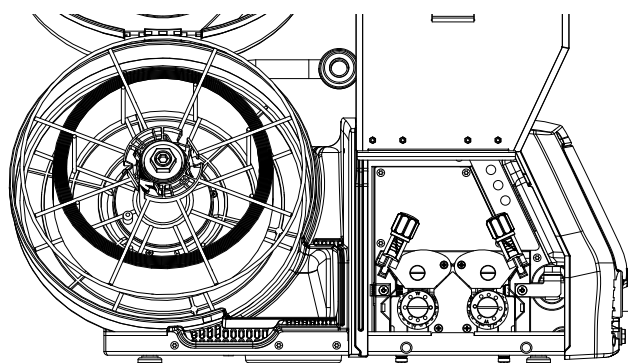


### ATTENTION ! Risques mécaniques

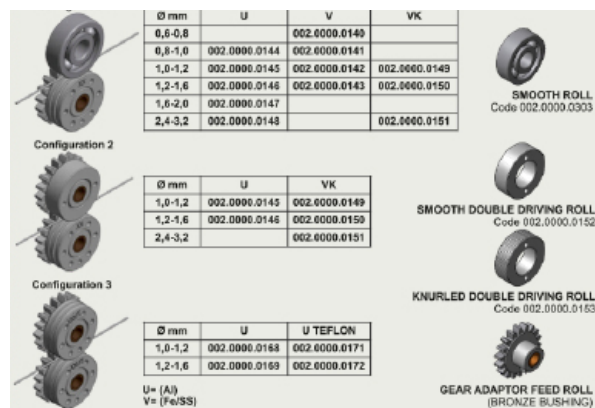
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



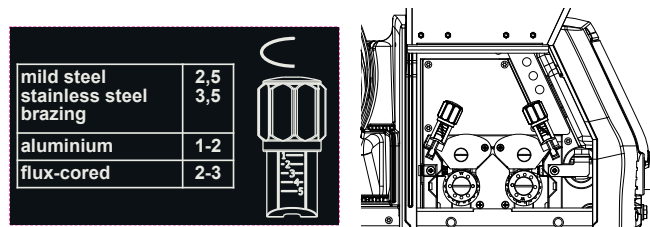
1. Insérer la bobine de fil dans le galet en s'assurant qu'elle soit convenablement placée.
2. Bloquer la bobine avec la bague.
3. Étalonner le système de freinage du galet porte-bobine en fixant/desserrant la vis, de manière à ce que lors du dévidage, le fil ne soit pas trop tendu et que lors de l'arrêt, la bobine se bloque immédiatement sans dérouler de fil en excès.



4. Contrôler que les rouleaux appropriés au type de fil que l'on souhaite utiliser soient montés.
  - Le diamètre de l'entaille du rouleau et du fil à utiliser doit être le même.
  - La forme du rouleau doit être adaptée à la composition du matériel.
5. Dérouler le fil entre les rouleaux du dévidoir et l'enfiler dans le poinçon de la prise TORCHE MIG/MAG.
6. Contrôler que le fil soit convenablement logé dans les sillons des rouleaux.





7. Régler le système de pression afin que les bras appuient sur le fil sans pour autant le déformer et garantissent une avance sans glissements.



8. Appuyer sur la touche pour dérouler le fil jusqu'à ce qu'il sorte de la pointe de la torche.



IL est aussi possible d'activer l'avancement du fil à l'aide du bouton de la torche de la façon suivante :

- appuyer simultanément sur la touche  et sur le bouton torche ;
- relâcher la touche  en continuant à maintenir le bouton torche enfoncé. Le fil continuera à défiler.
- Relâcher le bouton torche pour interrompre le défillement du fil.

## 2.4 PRÉPARATION AU SOUDAGE MMA

1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
3. Choisir l'électrode conformément aux types de matériaux et à l'épaisseur de la pièce à souder.
4. Introduire l'électrode dans la pince porte-électrode.
5. Brancher la fiche de la pince porte-électrode dans la prise de soudage, selon la polarité requise par le type d'électrode utilisé.
6. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
7. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.



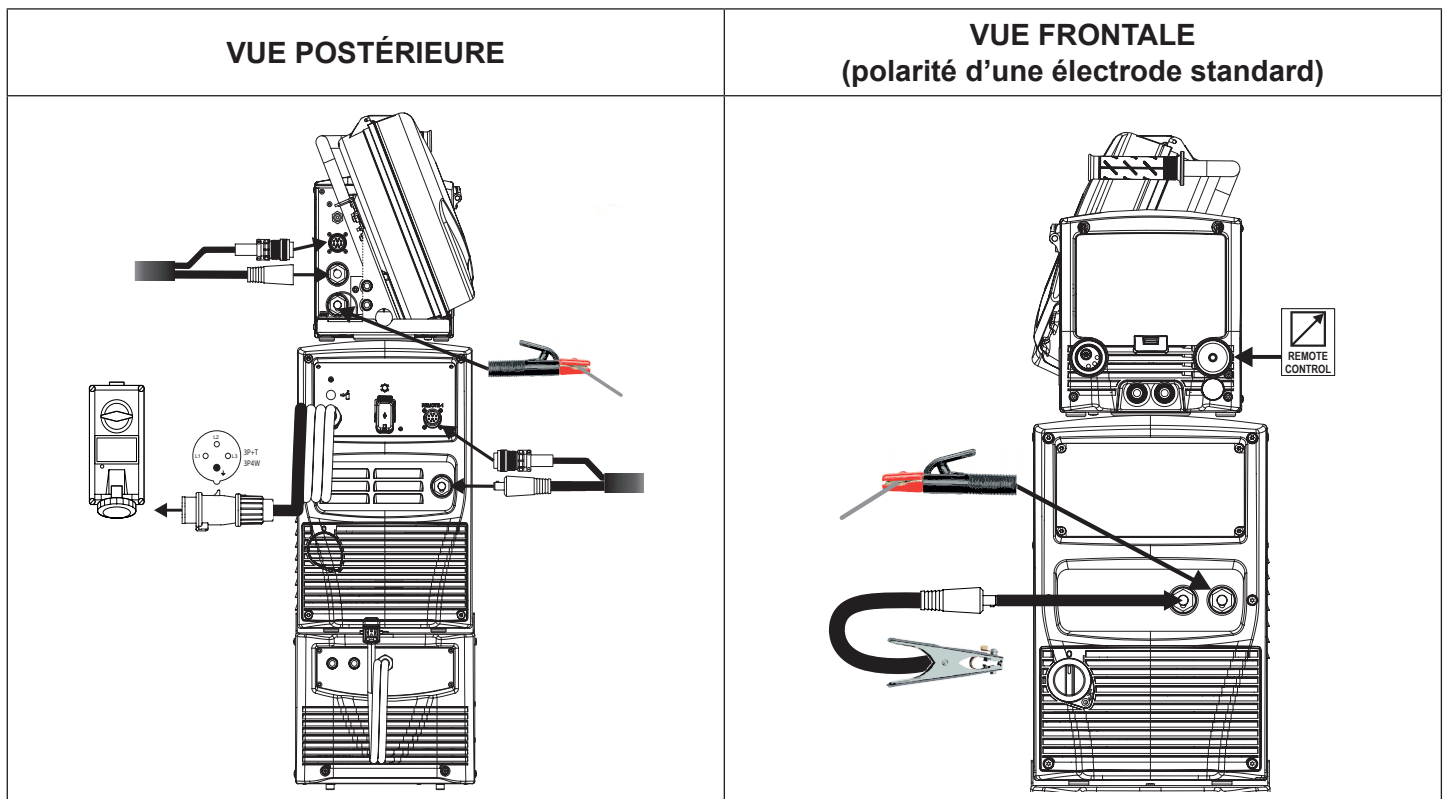
**DANGER !**

*Risque de choc électrique !*

*Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».*



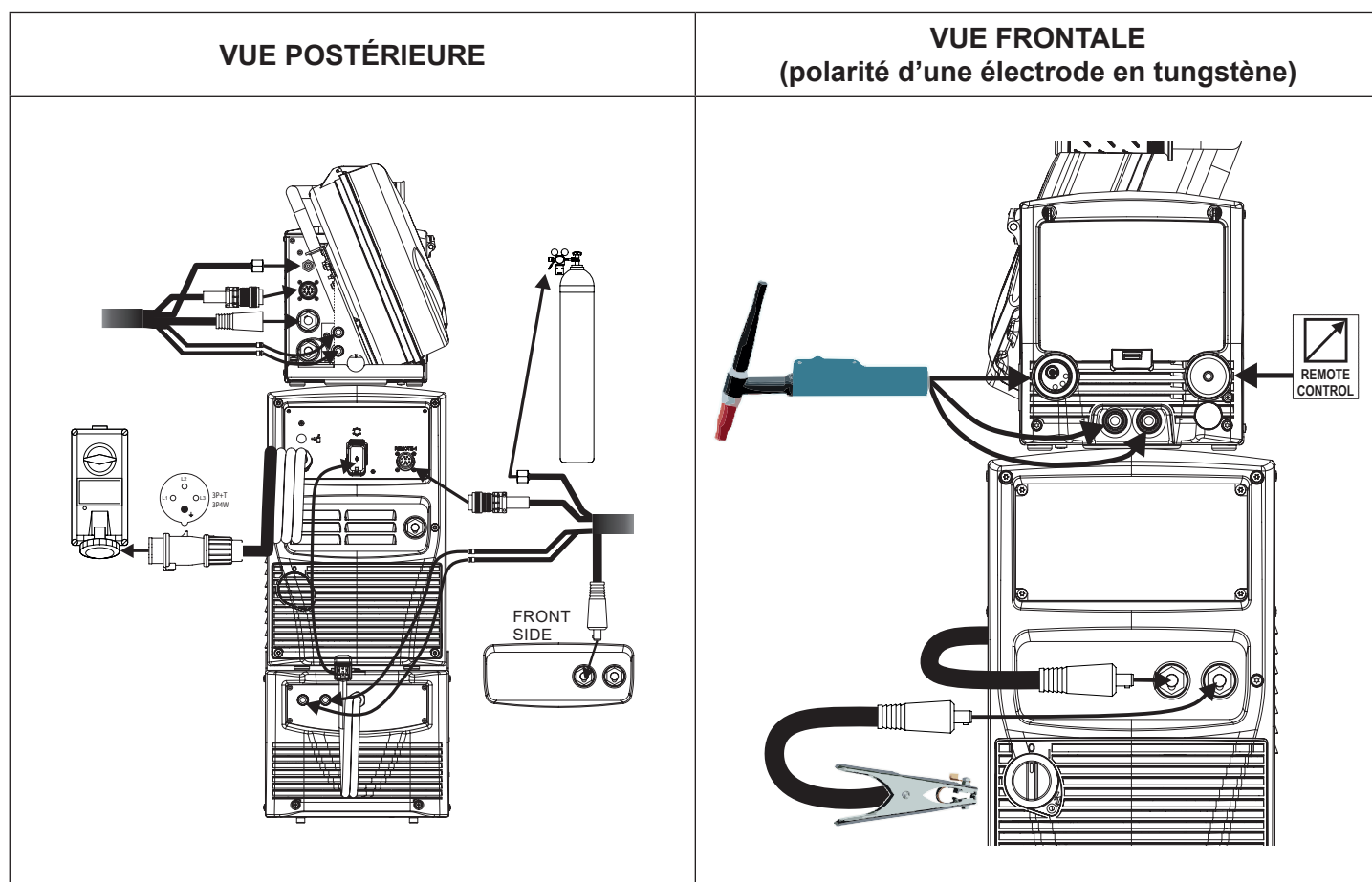
8. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "I" (appareil allumé).
9. À l'aide de l'interface utilisateur, sélectionner le mode de soudage suivante : MMA
10. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur.  
Pour régler l'intensité du courant, brancher et activer la commande à distance [RC].  
Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.



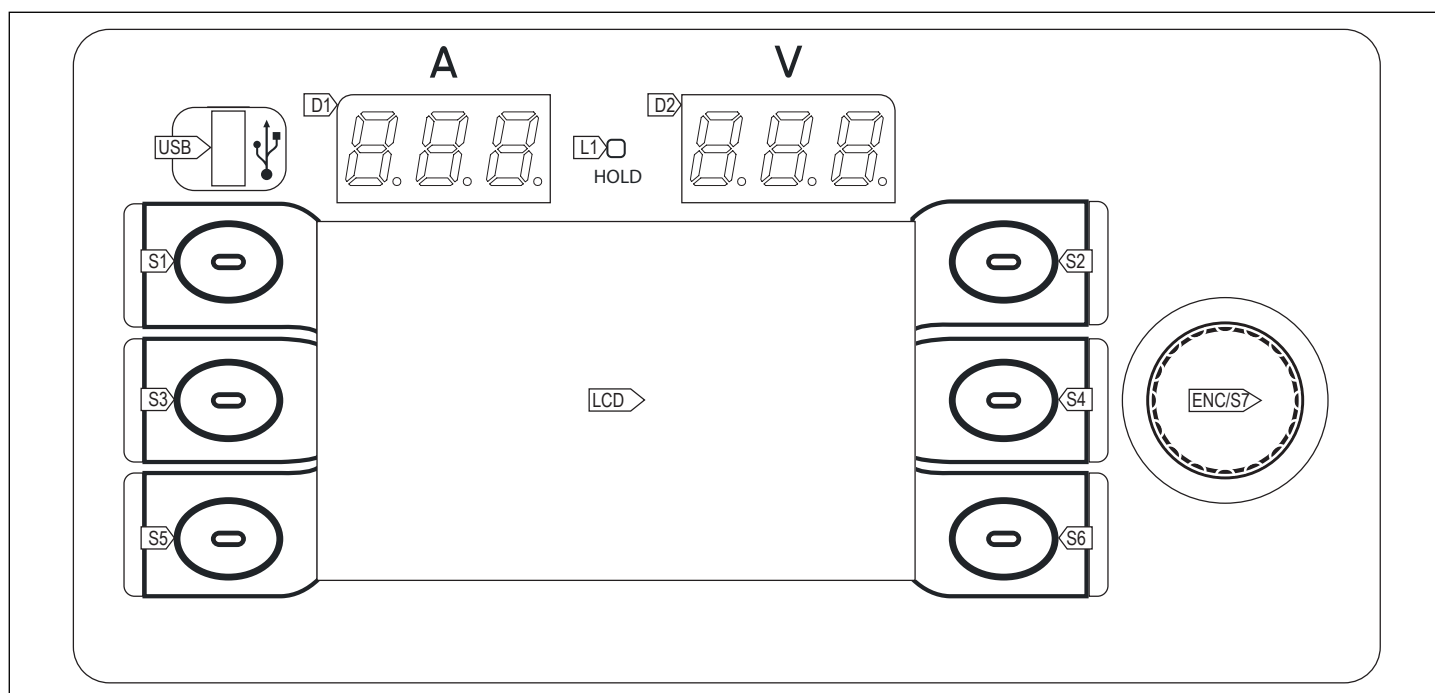
## 2.5 PREPARATION AU SOUDAGE TIG


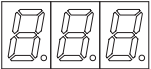
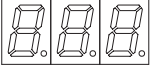




**REMARQUE :** En ce qui concerne la procédure d'assemblage entre l'unité de refroidissement et le générateur, consulter le mode d'emploi de l'unité de refroidissement.


1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
  2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
  3. Raccorder le tuyau à gaz venant de la bouteille à l'embout postérieur du gaz.
  4. Ouvrir la vanne de la bouteille.
  5. Choisir l'électrode conformément aux types de matériaux et à l'épaisseur de la pièce à souder.
  6. Insérer l'électrode dans la torche TIG.
  7. Brancher la fiche de la torche à la prise de soudage en fonction de la polarité requise par le type d'électrode.
  8. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
  9. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.
  10. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "I" (appareil allumé).
  11. À l'aide de l'interface utilisateur, sélectionner le mode de soudage suivante : TIG DC
  12. Appuyer sur le bouton torche, en tenant cette dernière à distance de pièces métalliques, pour ouvrir l'électrovanne de gaz sans amorcer l'arc de soudage.
  13. Régler la quantité de gaz souhaitée tandis qu'il sort à l'aide du débitmètre.
  14. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur.
- Grâce au branchement et à l'activation de la commande à distance à pédale, l'intensité du courant est réglée en fonction de la pression exercée sur la pédale.  
Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.



### 3 INTERFACE UTILISATEUR

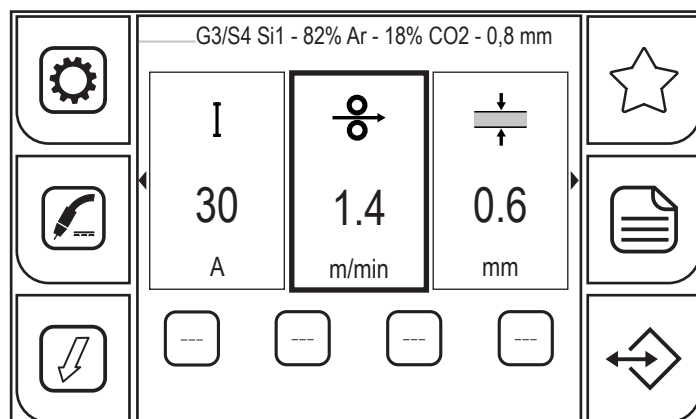


SIGLE	SYMBOLE	DESCRIPTION
L1		L'allumage indique l'affichage de la dernière valeur de tension et d'intensité mesurée au cours du soudage sur les écrans D1 et D2. L'indicateur s'éteint lorsqu'un nouveau soudage commence, ou lorsqu'une configuration est modifiée.
D1		<b>Pendant le soudage :</b> L'écran affiche l'intensité réelle au cours du soudage. <b>Lorsque la LED HOLD est allumée :</b> L'écran affiche la dernière valeur d'intensité de courant mesurée.
D2		<b>Pendant le soudage :</b> L'écran affiche la tension réelle au cours du soudage. <b>Lorsque la LED HOLD est allumée :</b> L'écran affiche la dernière valeur de tension mesurée.
LCD		L'écran affiche les menus de configuration de la soudeuse et de ses fonctions. <b>Pendant le soudage :</b> L'écran affiche les paramètres de soudage configurés.
S1, S2, S3, S4, S5, S6		<b>Touches multifonction :</b> des fonctions spécifiques sont assignées à ces touches. Ces fonctions varient en fonction des pages des menus et des configurations où l'on se trouve. La fonction assignée à chaque touche est identifiée par l'icône qui apparaît à ses côtés.
ENC/S7		<b>ENCODER AVEC TOUCHE INTÉGRÉE</b> <b>Dans les pages des menus :</b> L'encodeur permet de faire défiler la liste des paramètres/configurations. En appuyant sur l'encodeur (TOUCHE ENCODEUR), la configuration mise en évidence est sélectionnée. <b>Pendant le soudage :</b> l'encodeur modifie la valeur du paramètre activé.
USB		Port de connexion d'une clé USB pour l'exportation/importation des JOB. Le port USB permet de mettre à jour le firmware du système de l'installation










 Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.



### 3.1 PAGE PRINCIPALE

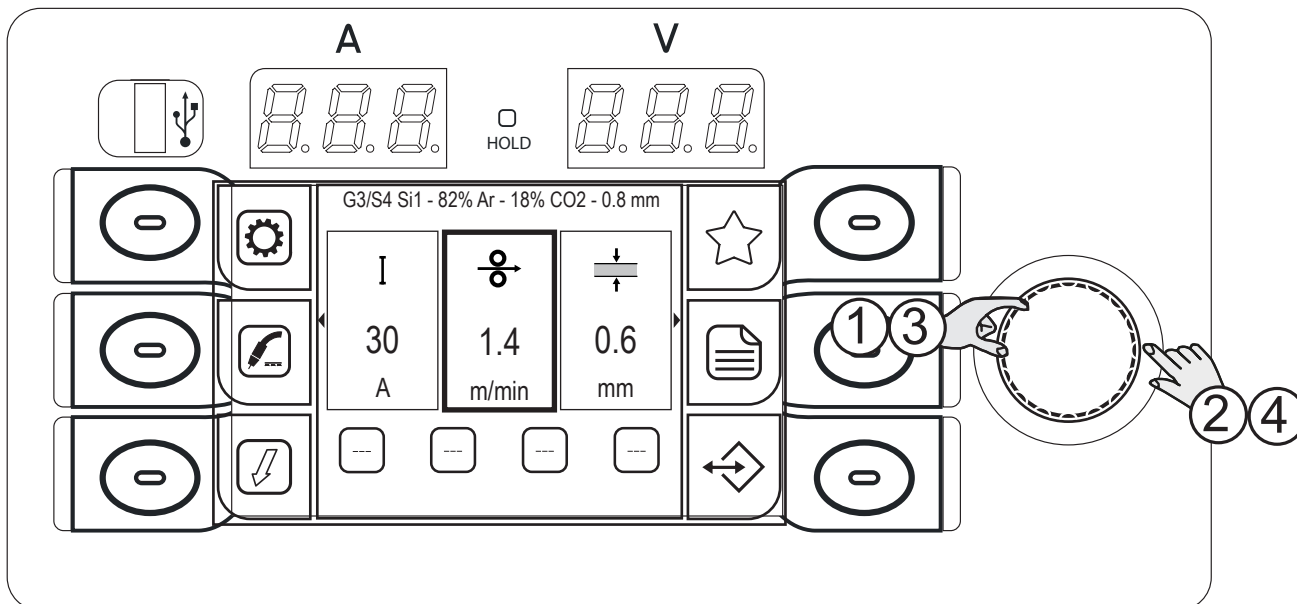


### TOUCHES GRAPHIQUES

	<p>- (MIG/MAG): La touche (PROGRAMME) donne accès à une séquence de pages qui permettent de programmer les paramètres nécessaires pour la définition de la courbe de soudage.</p> <p>- (MMA): La touche (PROGRAMME) affiche la page-écran de sélection du type (matériel) d'électrode.</p>
	<p>La touche (FAVORIS) donne accès au menu CHOIX RAPIDE qui permet d'associer aux touches (SÉLECTION RAPIDE) une fonction spécifique parmi celles qui peuvent être sélectionnées. </p>
	<p>La touche (PROCESSUS) permet de sélectionner la processus de soudage. Les processus pouvant être sélectionnés sont : MIG/MAG PULSATO, MIG/MAG SHORT/SPRAY, MMA, ARC AIR, TIG LIFT.</p> <p>En MIG/MAG, il n'est possible de sélectionner, par le biais d'une séquence de pages-écrans, que les processus de soudage compatibles avec les valeurs de matériel, diamètre du fil et gaz précédemment réglées en utilisant la touche programme.</p>
	<p>La touche (MENU PARAMÈTRES) donne accès au menu qui permet de configurer les principales caractéristiques du soudage. Il contient aussi des fonctions spéciales comme l'étalonnage du circuit de soudage et le menu du système. Il contient aussi des fonctions spéciales comme : l'étalonnage du circuit de soudage, le menu du système, importation/exportation.</p>
	<p>La touche (MODE) donne accès au menu qui permet de sélectionner le mode du bouton torche.</p>
	<p>La touche (JOB) donne accès au menu de gestion des JOB.</p>
	<p>La touche (SÉLECTION RAPIDE) permet l'accès direct à la fonction associée. Appuyer sur la touche pour activer la fonction (fond de couleur jaune), appuyer à nouveau sur la touche pour désactiver la fonction. Elle ne fonctionne qu'avec écran tactile.</p> <p>Maintenir la touche  (SÉLECTION RAPIDE) souhaitée enfoncée pendant 3 secondes pour entrer directement dans la page-écran d'assignation de la fonction.</p>

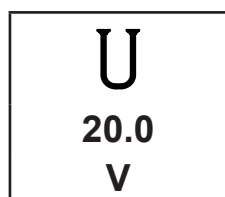
## 3.2 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Cette zone de l'écran affiche les paramètres de soudage pouvant être directement configurés à partir de la page principale.

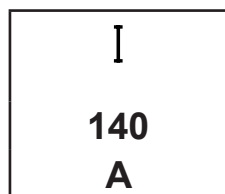


1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier ; la sélection est indiquée par le bord plus épais autour du cadre.
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ; le fond du cadre change de couleur.
3. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
4. Appuyer à nouveau sur la touche (ENCODEUR) pour sélectionner à nouveau les paramètres.

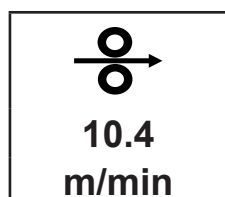
Les paramètres configurables sont :



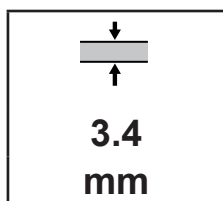
(MIG/MAG)  
Tension de soudage  
Il configure la tension de soudage.



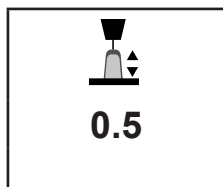
(MIG/MAG, MMA, ARC AIR, TIG LIFT)  
Courant de soudage  
Il configure le courant de soudage.



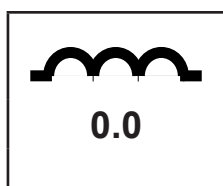
(MIG/MAG)  
Vitesse du fil  
Il configure la vitesse du fil pour le soudage.



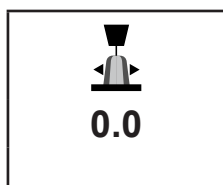
(MIG/MAG)  
Épaisseur du matériel  
Il configure l'épaisseur du matériel à souder.



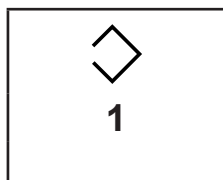
(MIG/MAG)  
Correction de la longueur d'arc  
Il configure l'ajustement de la longueur de l'arc de soudage par rapport à la valeur prédéfinie par la courbe synergique.



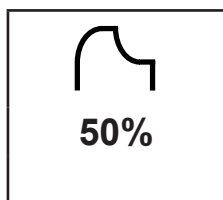
(MIG/MAG)  
Inductance (dans le processus short-spary)  
Il conditionne l'énergie au moment du court-circuit.



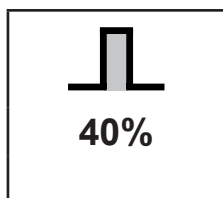
(MIG/MAG)  
Dynamique (dans le processus pulsé)  
Il corrige l'énergie des impulsions de l'arc pulsé.



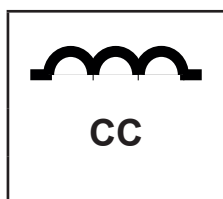
(MIG/MAG, MMA, ARC AIR, TIG LIFT)  
JOB sélectionné  
Il affiche le JOB actuellement chargé.  
L'icône n'apparaît que si un JOB est chargé.



(MMA)  
Hot-Start  
Il règle la valeur du pic de courant de HOT-START pour faciliter l'amorçage du soudage à électrode.

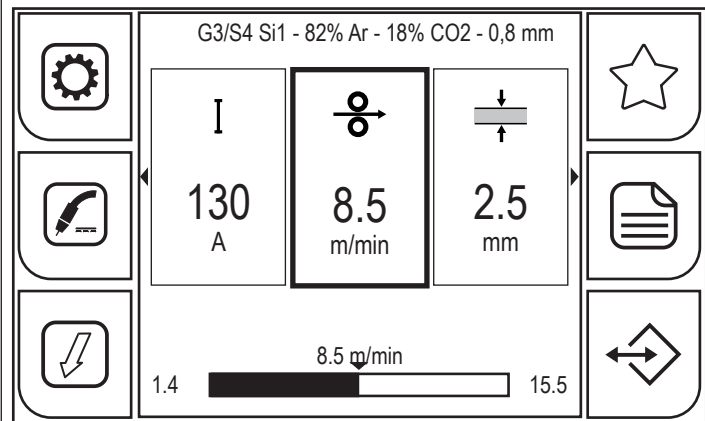
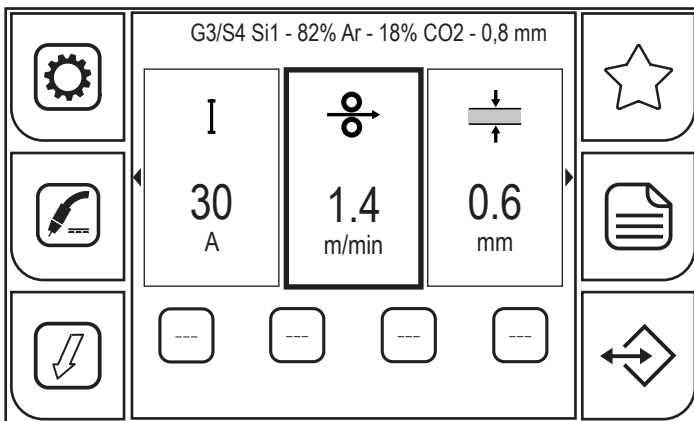


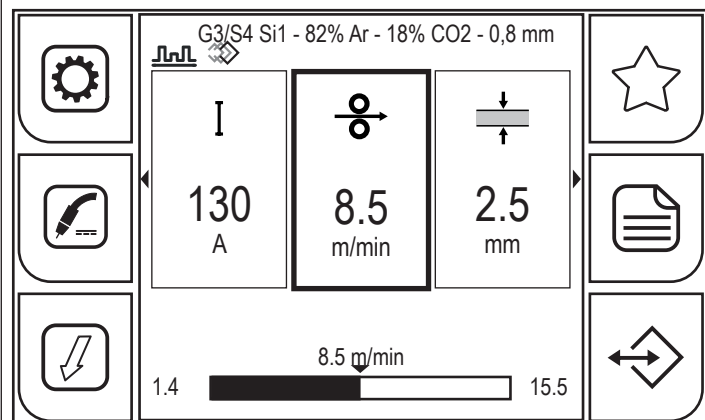
(MMA)  
Arc-force  
Il règle la valeur des pics de courant d'ARC-FORCE pour faciliter le coulissement de l'électrode pendant le soudage et éviter le collage de l'électrode.



(MMA)  
Dynamique (dans le processus de soudage à électrode)  
Il conditionne l'énergie de court-circuit au moment du détachement de la goutte.

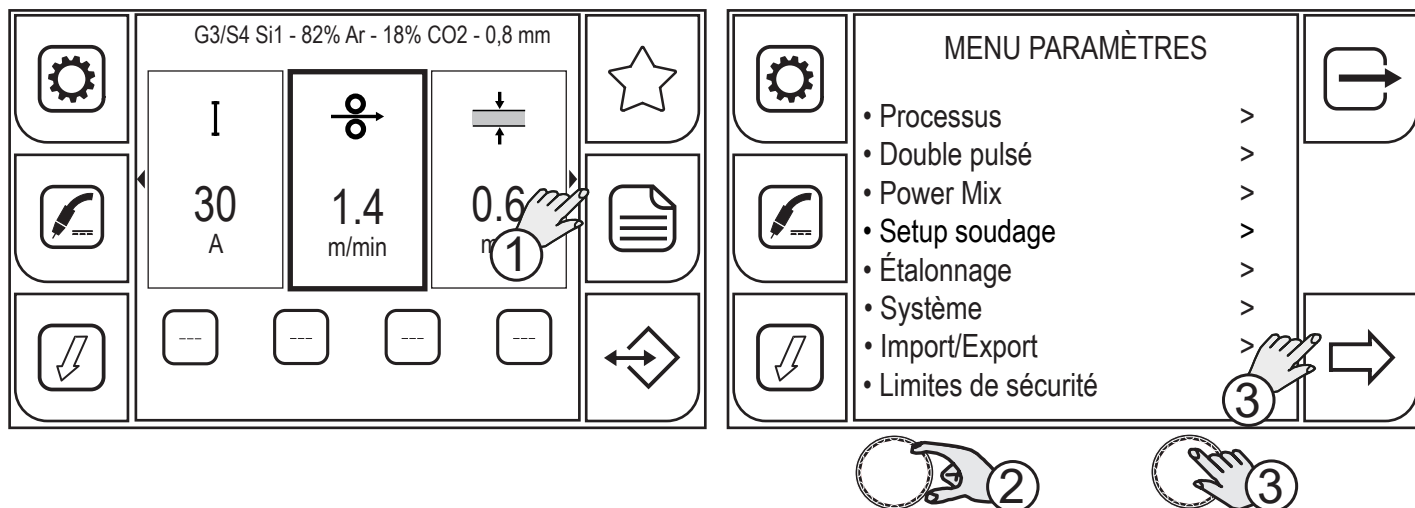
## AFFICHAGE D'INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES

	
<p><b>Pendant la configuration d'un paramètre</b> La barre affiche la valeur minimale, la valeur actuellement réglée et la valeur maximale du paramètre sélectionné.</p>	<p><b>En dehors de la configuration d'un paramètre</b> Les configurations de soudage activées sont affichées (le matériel du fil d'apport, le gaz, l'épaisseur du matériel à souder, l'activation du niveau b, l'activation double pulsé, le JOB chargé).</p>

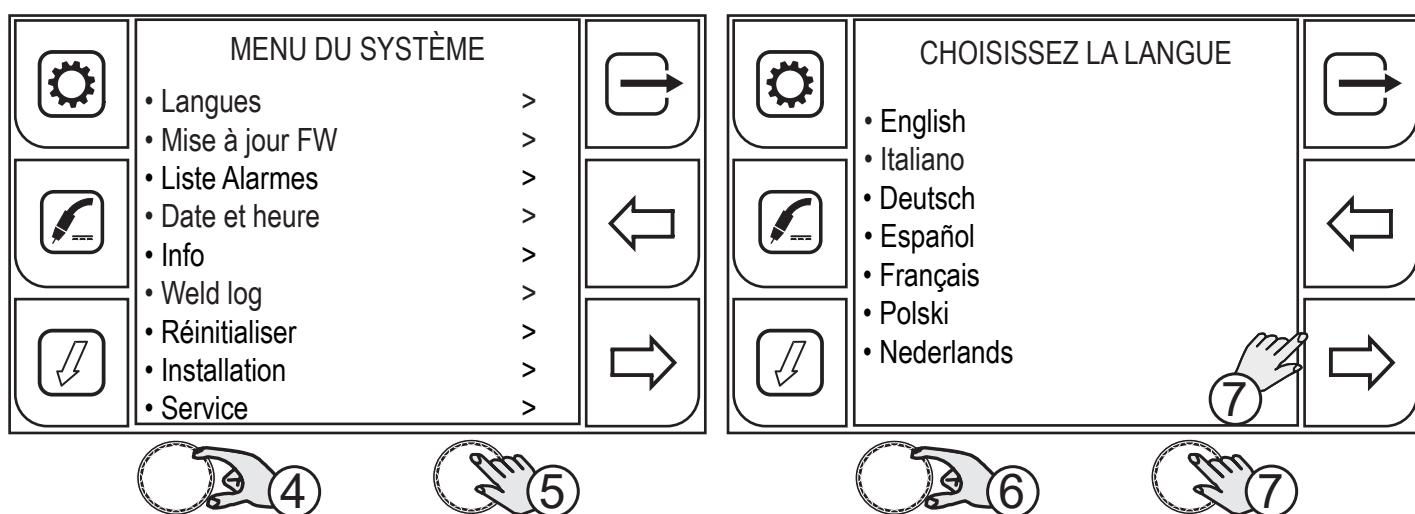

<p><b>Après l'activation d'une fonction</b> Les icônes des fonctions activées apparaissent sous la mention de la courbe synergique activée.</p>

## 4 RÉGLAGES PRÉALABLES

### 4.1 RÉGLAGE DE LA LANGUE



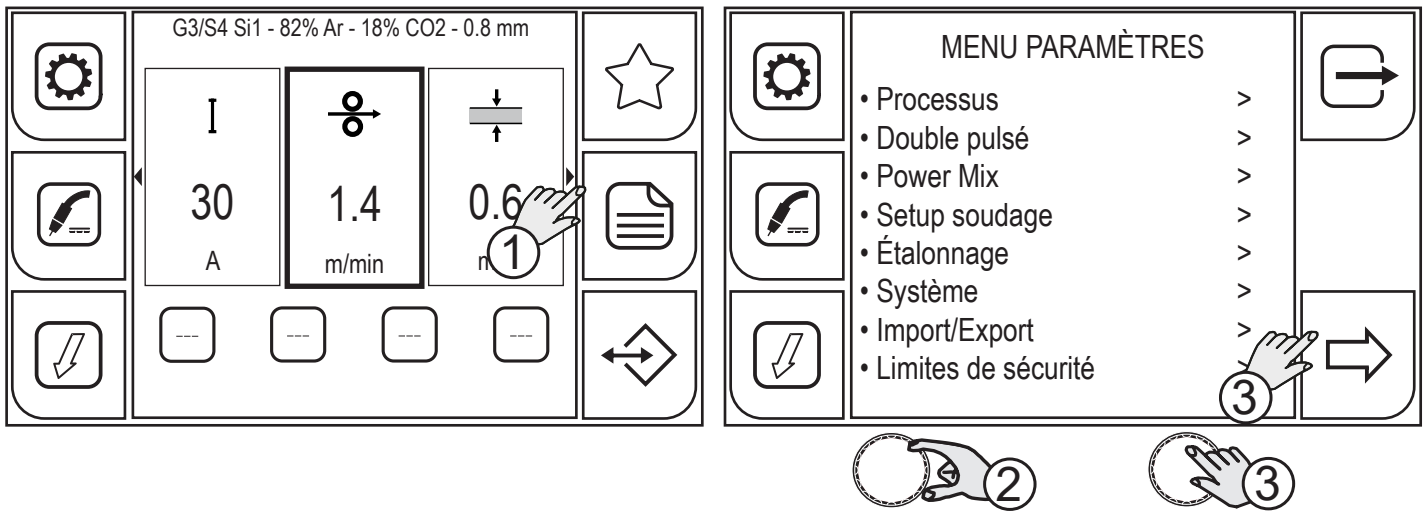
1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.



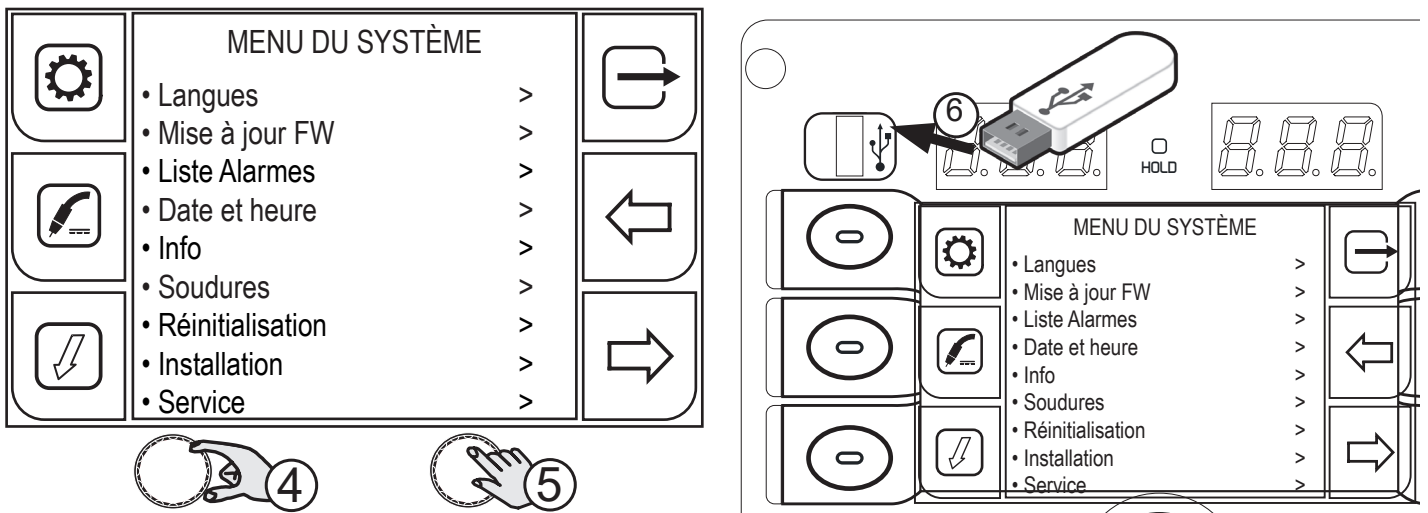
4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Langues>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la langue souhaitée.
  - (English, Italiano, Deutsch, Espanol, Francais, Polski, Nederlands, Romana)
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

Appuyer sur la touche  pour quitter la page.

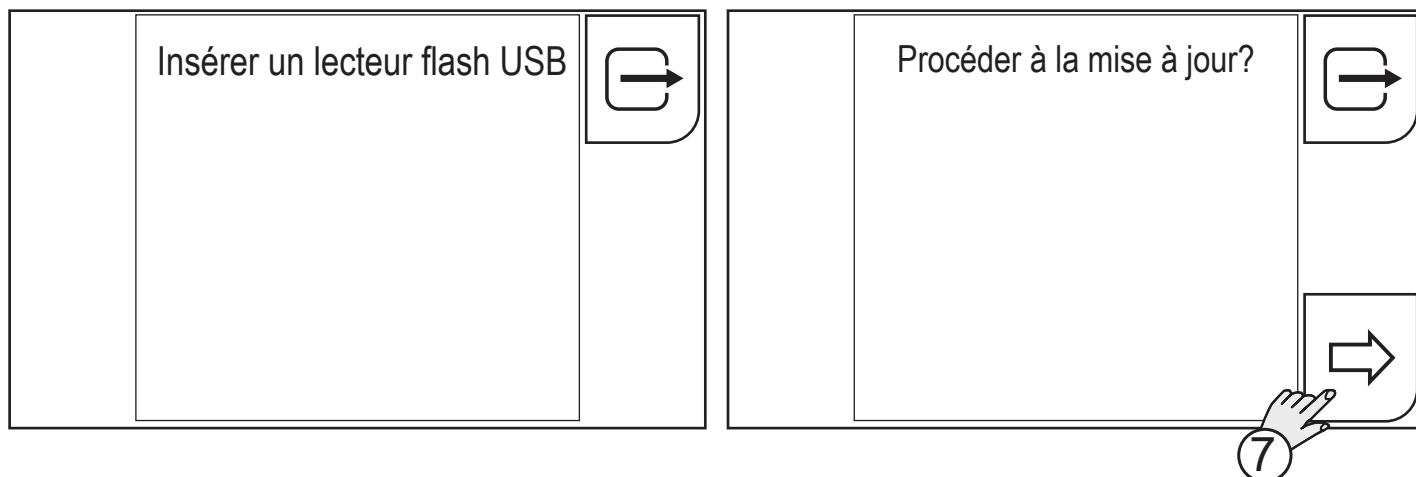
## 4.2 MISE À JOUR DU FIRMWARE



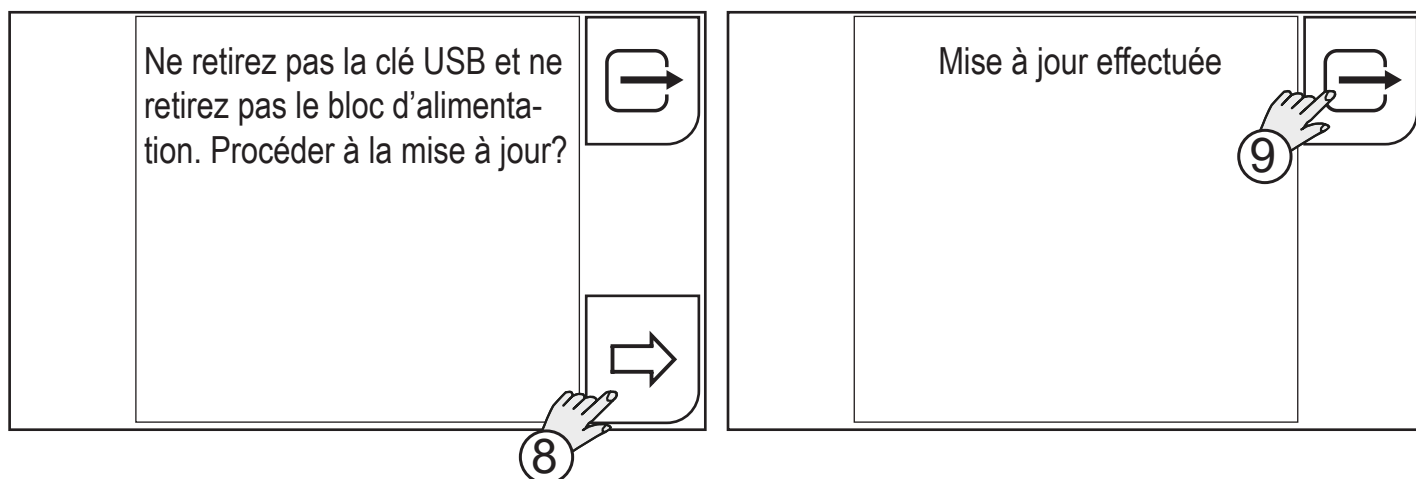
1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.




4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Mise à jour FW>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
6. Introduire la clé USB, où a été chargé le firmware, dans le port prévu à cet effet.



7. Appuyer sur la touche (OUI)



8. Appuyer sur la touche (OK)

Appuyer sur la touche  (SORTIE) pour revenir à la page principale.  
Attendre la fin de la procédure de mise à jour.

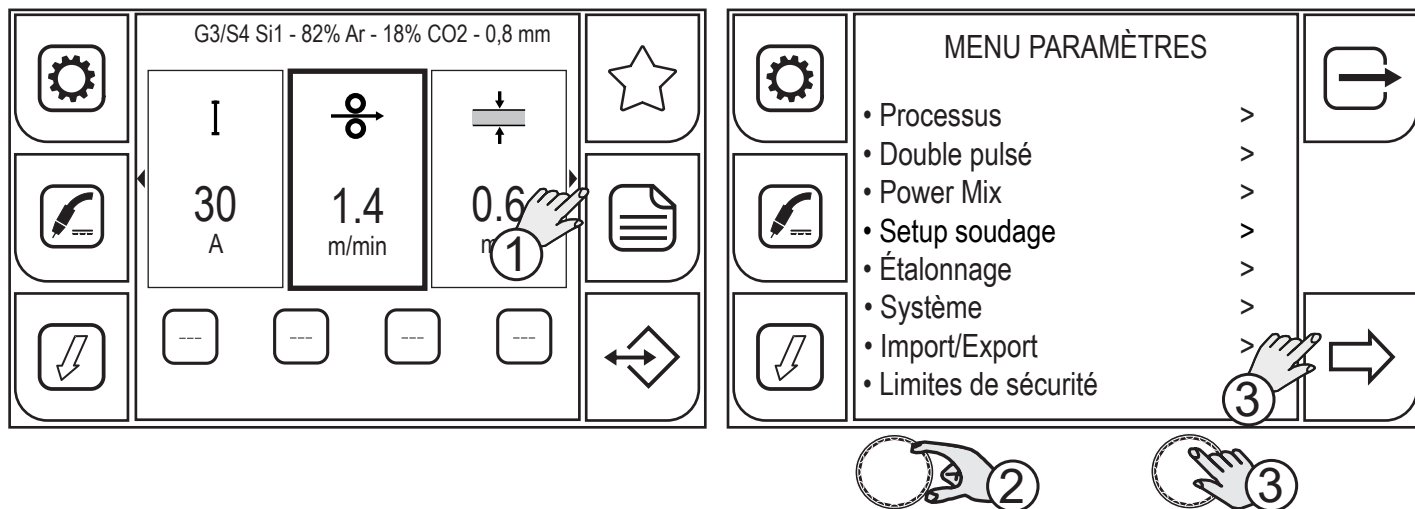
9. Appuyer sur la touche (OK)

Si des problèmes sont détectés durant la mise à jour, un message d'avertissement est affiché à l'écran.

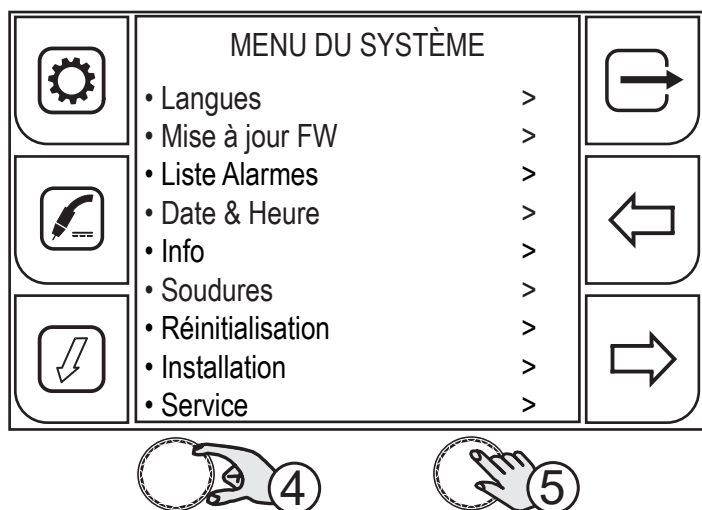
ATTENTION	SIGNIFICATION
Fichier de mise à jour introuvable	Fichier absent dans le lecteur flash USB.
Carte USB / SD introuvable	Lecteur flash USB pas reconnu (absent ou mal inséré). - Vérifier que le lecteur flash USB est correctement inséré. - Utiliser un autre lecteur flash USB.
Impossible de décrypter le fichier de mise à jour	Fichier corrompu ou avec un nom modifié ( <b><u>ne jamais renommer le fichier de mise à jour fourni</u></b> ).
Impossible de décompresser le fichier de mise à jour	Fichier corrompu ou avec un nom modifié ( <b><u>ne jamais renommer le fichier de mise à jour fourni</u></b> ).
Dossier de mise à jour et / ou script introuvables	Fichier corrompu ou avec un nom modifié ( <b><u>ne jamais renommer le fichier de mise à jour fourni</u></b> ).
La procédure de mise à jour a échoué	Contactez le service d'assistance.
Le fichier de mise à jour n'est pas pour cette carte	Le fichier chargé dans le lecteur flash USB n'est pas compatible avec la carte électronique.
Fichier Lisez-moi introuvable dans le fichier de mise à jour	Contactez le service d'assistance.
La version installée est égale ou supérieure	Il n'est pas possible d'installer une version antérieure du logiciel installé.
Impossible de mettre à jour le générateur	Contactez le service d'assistance.
Échec de la mise à jour du wf	Contactez le service d'assistance.
Impossible de mettre à jour le boost	Contactez le service d'assistance.



### 4.3 RÉGLAGE DE LA DATE ET L'HEURE



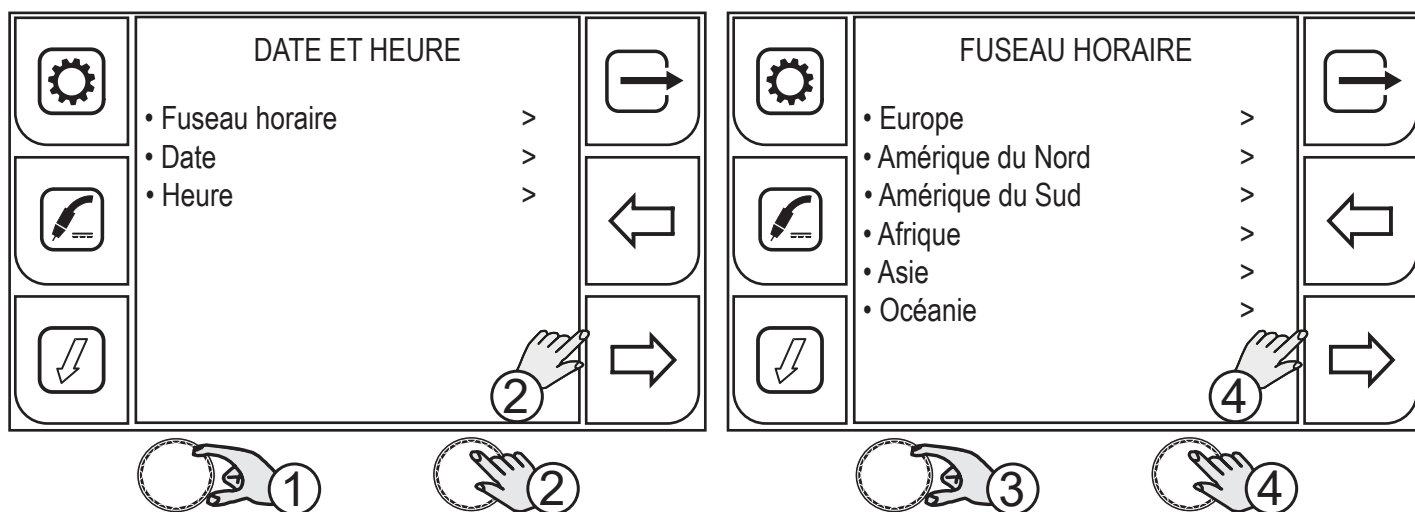
1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.



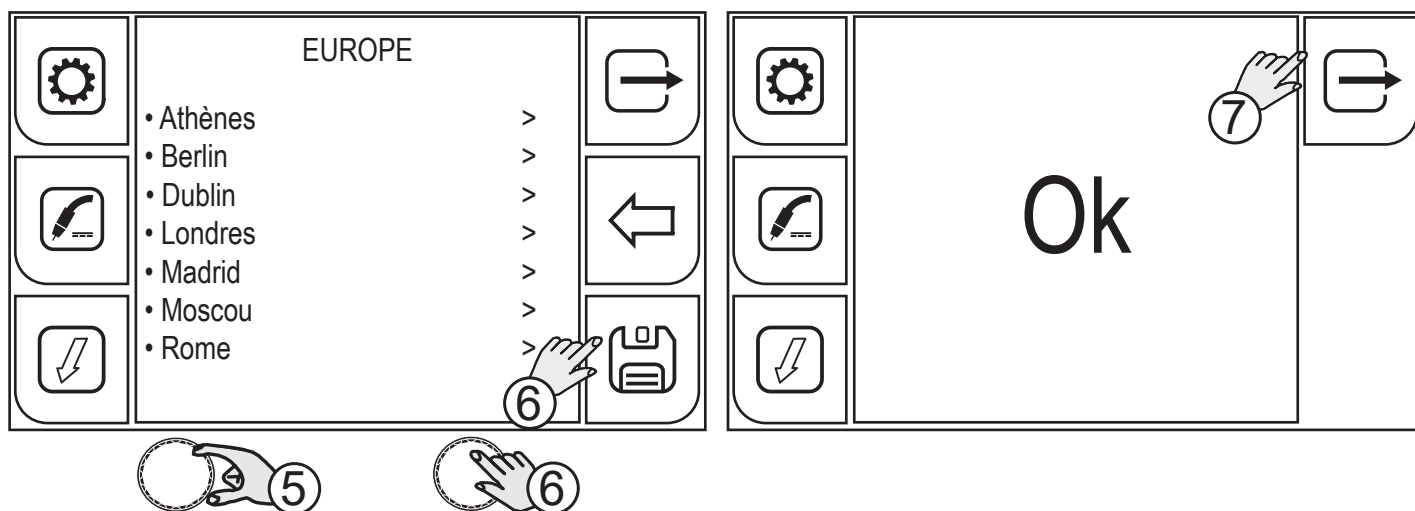
4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Date et Heure>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

## FRANÇAIS

### 4.3.1 RÉGLAGE DU FUSEAU HORAIRE



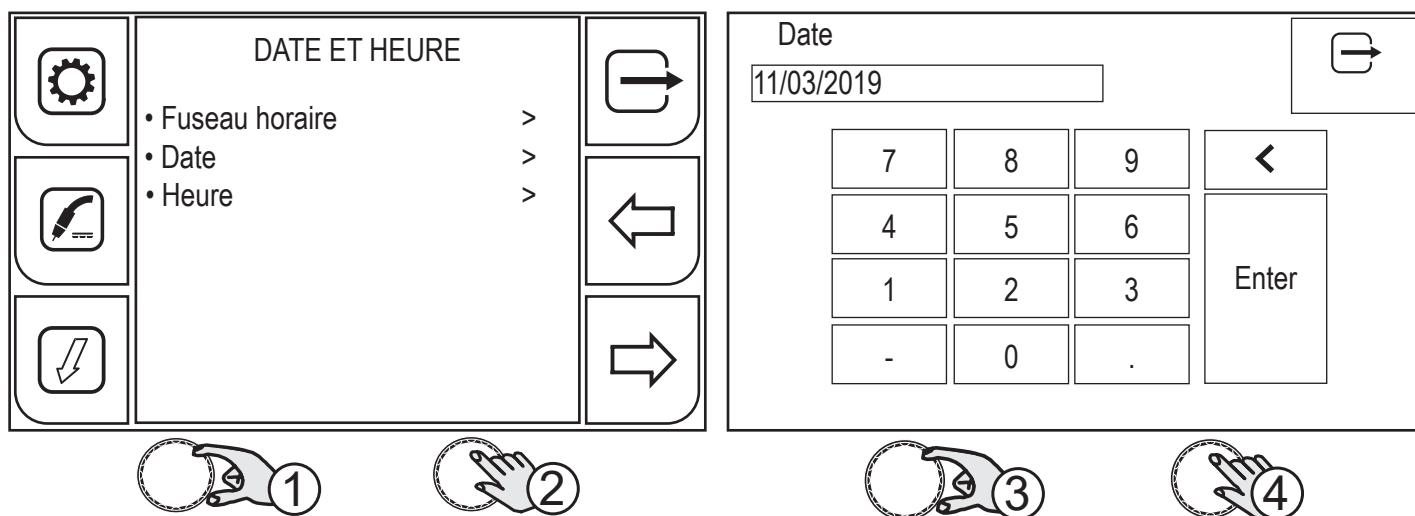
1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Fuseau horaire>
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le fuseau horaire souhaité.
4. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.




5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la ville souhaitée.
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
7. Appuyer sur la touche (OK) pour confirmer.

Appuyer sur la touche  pour quitter la page.

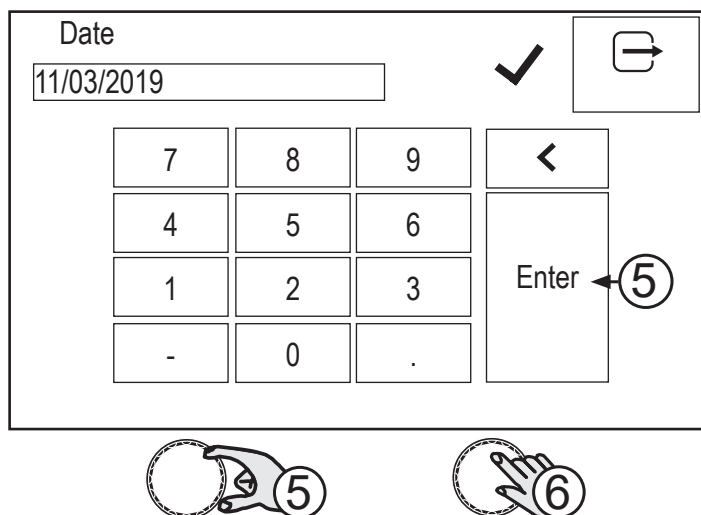
### 4.3.2 RÉGLAGE DE LA DATE



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Date>
2. Appuyer sur la touche (ENCODÉUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

 Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques, ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

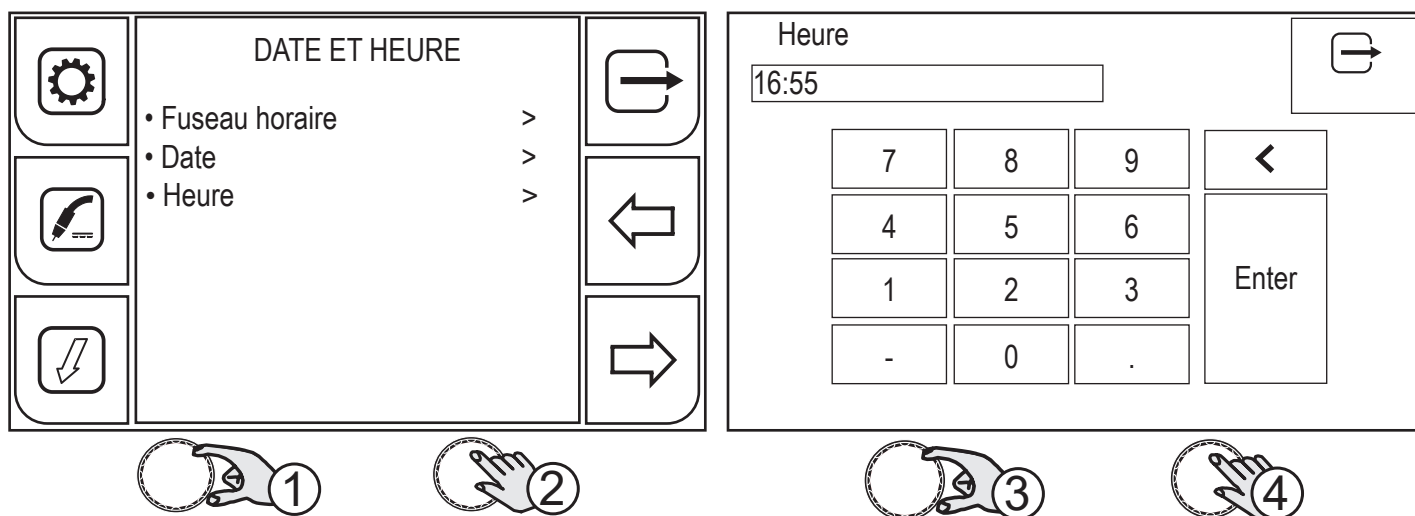
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le chiffre sur le clavier.
4. Appuyer sur la touche (ENCODÉUR) pour confirmer la sélection.



5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole (ENTER) sur le clavier.
6. Appuyer sur la touche (ENCODÉUR) pour confirmer. Une coche verte apparaît pour signaler la confirmation de l'opération.

Appuyer sur la touche  pour quitter la page.

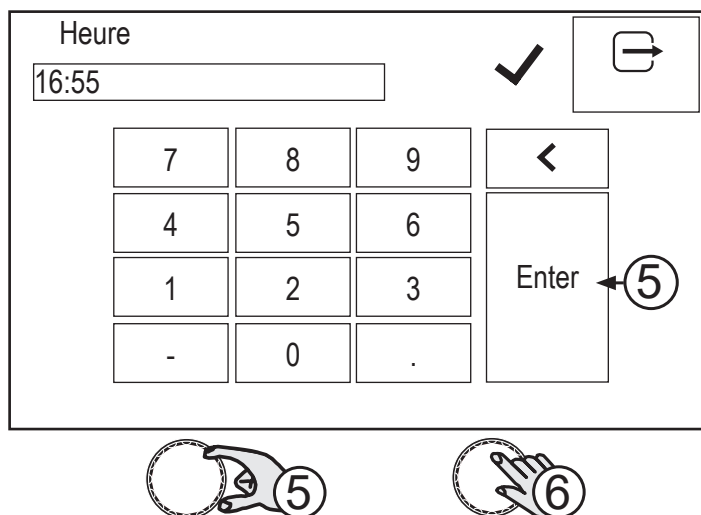
### 4.3.3 RÉGLAGE DE L'HEURE



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Heure>
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques, ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

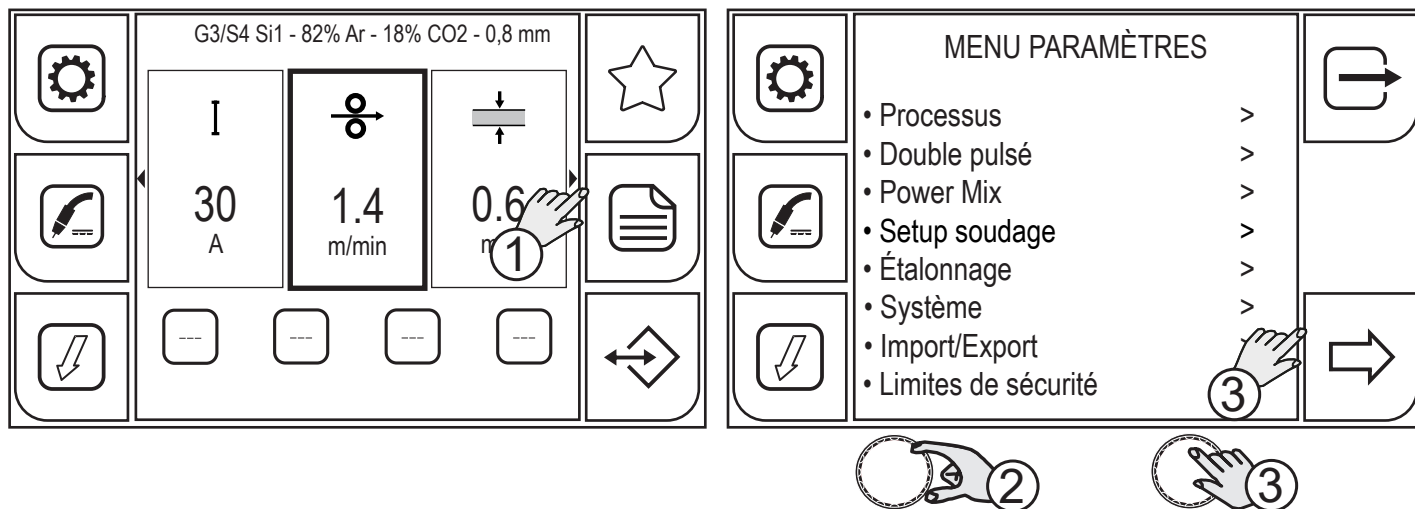
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le chiffre sur le clavier.
4. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.



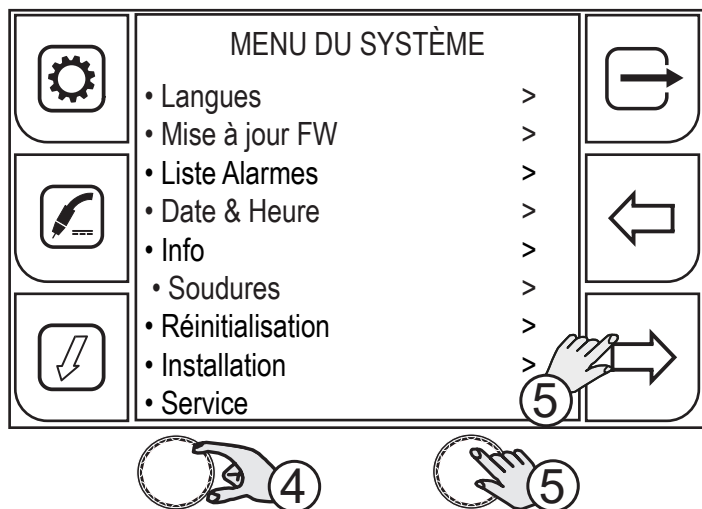
5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole (ENTER) sur le clavier.
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer. Une coche verte apparaît pour signaler la confirmation de l'opération.

Appuyer sur la touche pour quitter la page.

## 4.4 RÉGLAGE DE L'INSTALLATION



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.



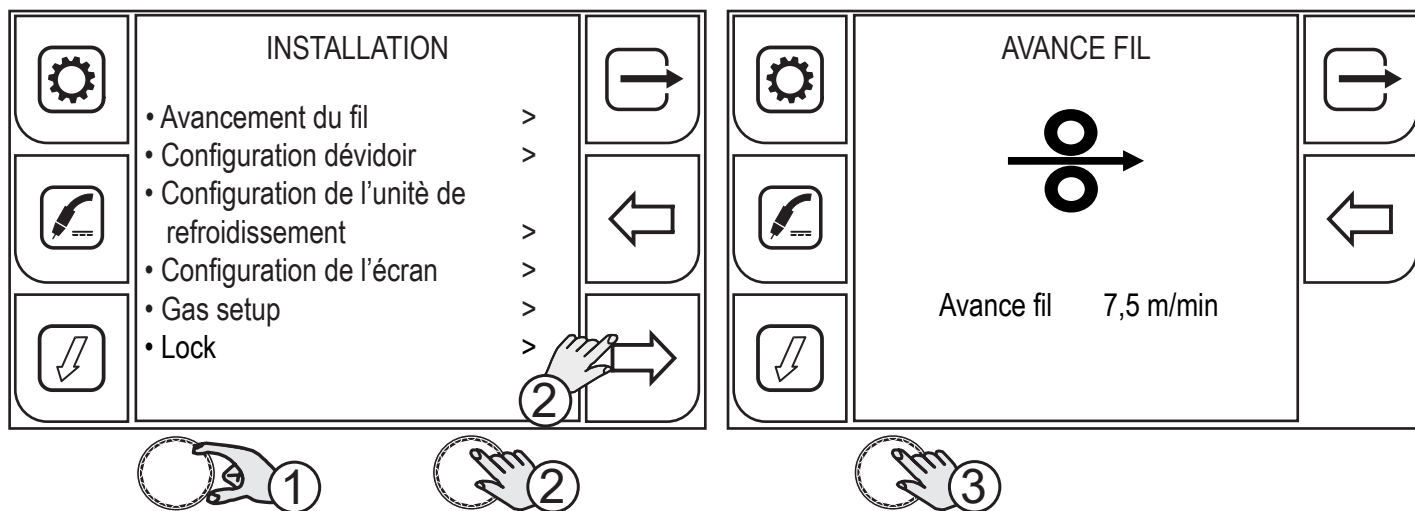
4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Installation>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

## FRANÇAIS

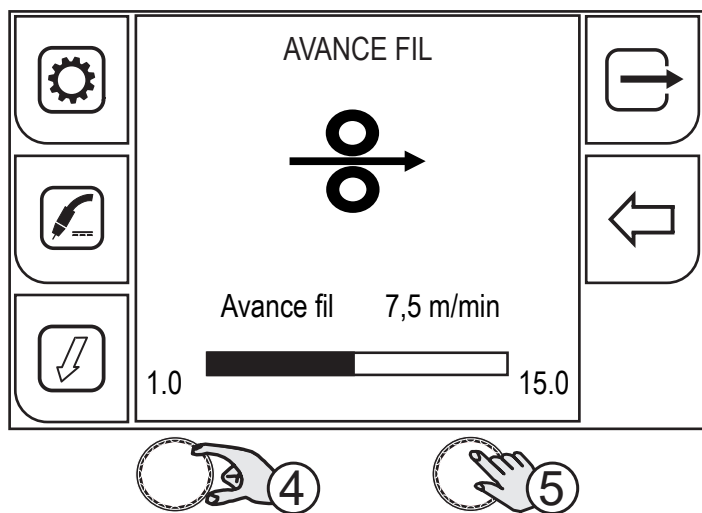
### 4.4.1 RÉGLAGE DE L'AVANCE DU FIL

Le paramètre AVANCE FIL permet de régler la vitesse d'enfilage du fil obtenue lorsque l'on appuie sur la touche

 (ENFILAGE).



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Avancement du fil >
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la modification du paramètre.



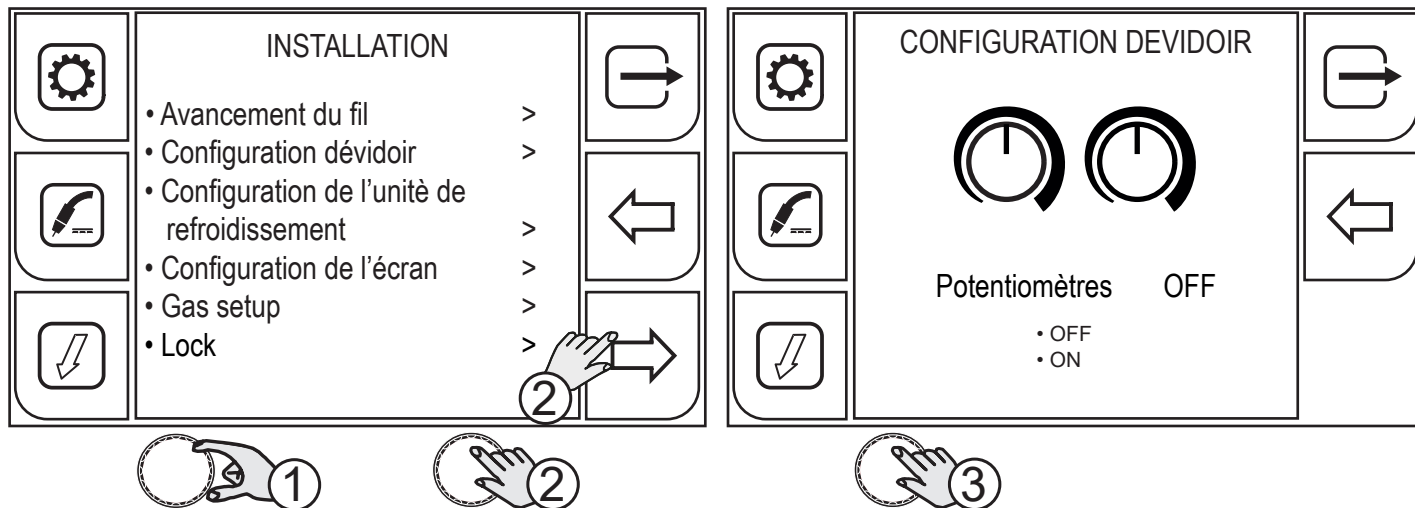
4. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

Appuyer sur la touche  pour quitter la page.

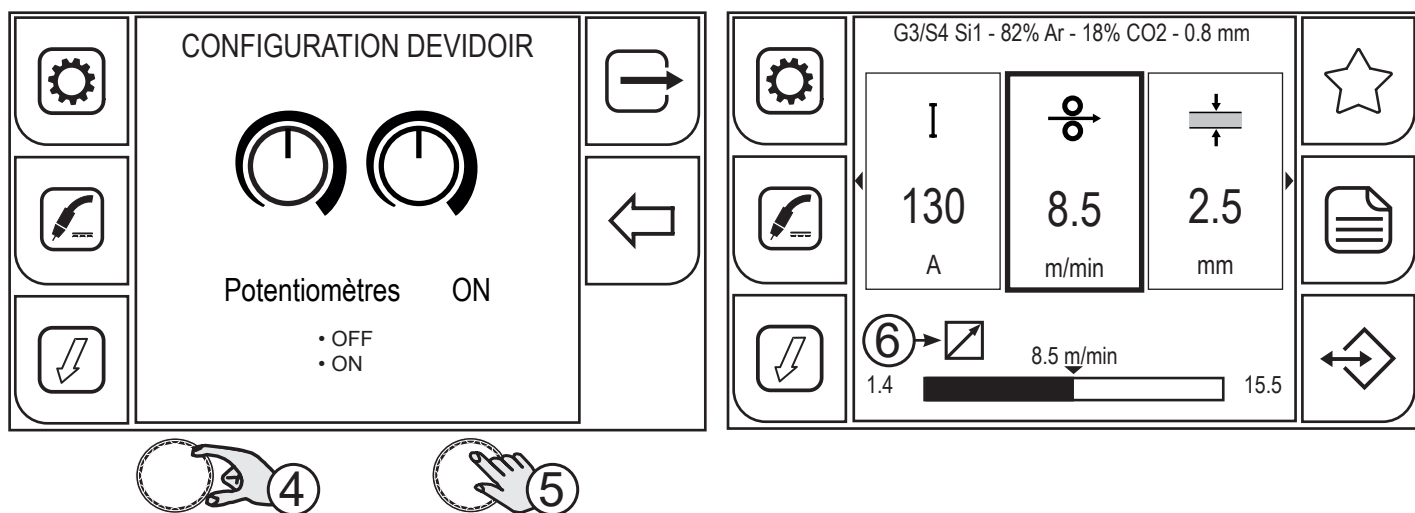
#### 4.4.2 CONFIGURATION DEVIDOIR

À activer lorsqu'une unité d'entraînement du fil WF-205p est installée sur un générateur 405dms-505dms.

La CONFIGURATION DEVIDOIR permet de recevoir des commandes à partir des potentiomètres d'une unité d'entraînement du fil externe.



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Configuration dévidoir>
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la modification du paramètre.



4. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

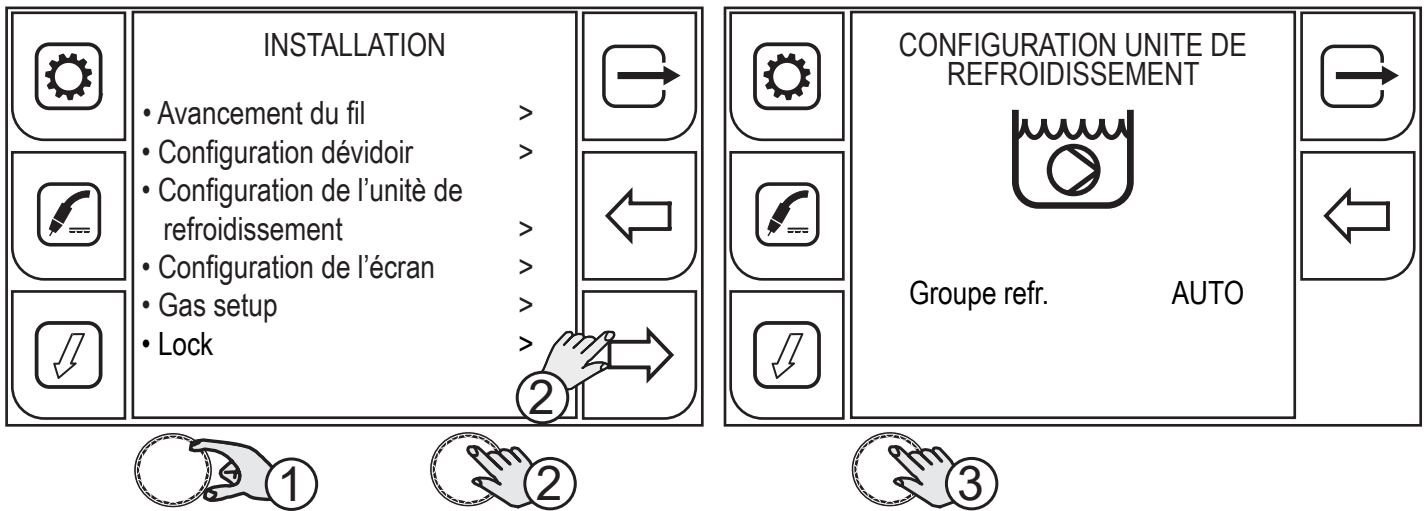
Appuyer sur la touche pour quitter la page.

6. Le symbole (DISTANT) apparaît sur l'écran principal lorsque les paramètres que vous pouvez définir à l'aide des potentiomètres d'alimentation de l'unité d'entraînement du fil sont sélectionnés.

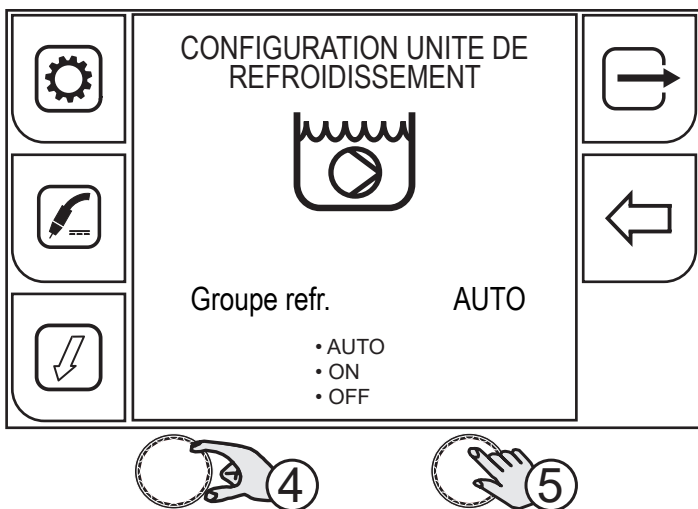
Le POT1 permet d'ajuster la définition des paramètres (vitesse du fil / ampère / tension / épaisseur du matériau) par rapport à la valeur prédéfinie par la courbe synergique.

Le POT2 permet de régler la longueur de l'arc de soudage par rapport à la valeur prédéfinie par la courbe synergique.

#### 4.4.3 CONFIGURATION DU GROUPE DE REFROIDISSEMENT



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Configuration de l'unité de refroidissement>
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la modification du paramètre.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.

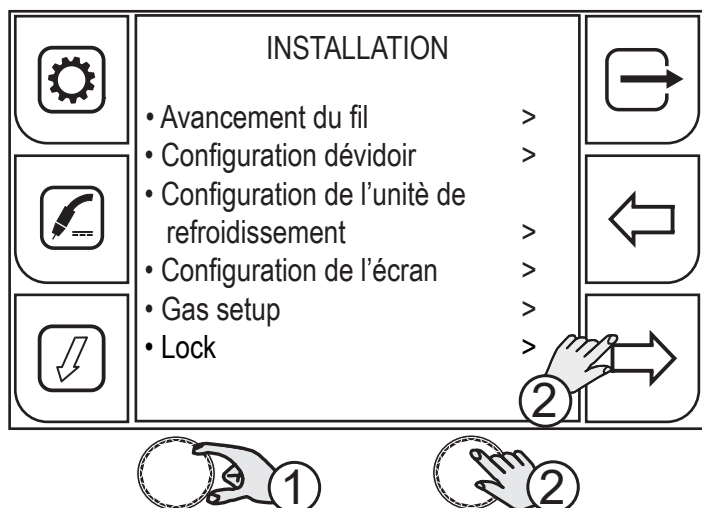
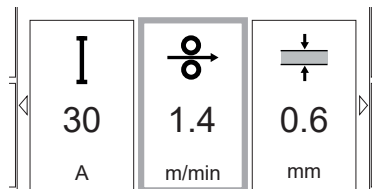
Appuyer sur la touche  pour quitter la page.

- **AUTO** : À la mise en marche de la machine, le groupe est allumé pendant 30 s. En soudage, le groupe reste toujours allumé. Au terme du soudage, le groupe reste allumé pendant une durée de 90 s + un nombre de secondes qui dépend de la valeur de l'intensité moyenne de soudage.
- **ON** : Le groupe de refroidissement est toujours allumé lorsque le générateur de courant est lui aussi allumé. Ce mode est à privilégier pour les applications lourdes et automatiques.
- **OFF** : Le groupe de refroidissement est toujours désactivé ; à sélectionner, si l'on utilise une torche refroidie à l'air.

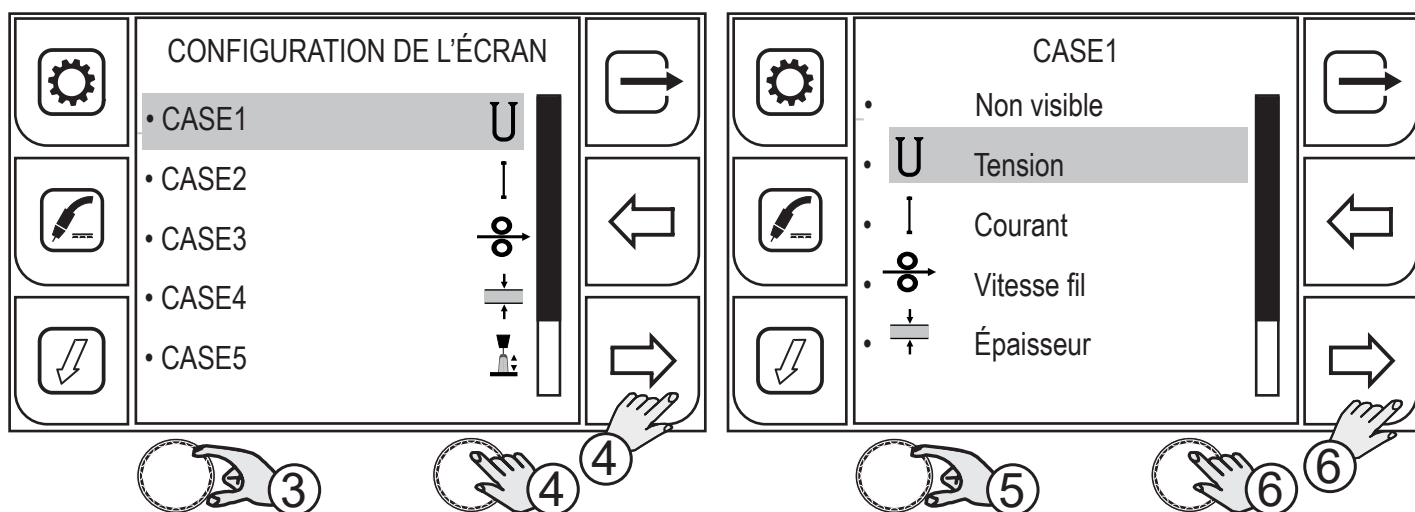


#### 4.4.4 CONFIGURATION DE L'ÉCRAN

La configuration de l'écran permet de choisir les paramètres à afficher dans la page principale et leur ordre d'affichage.

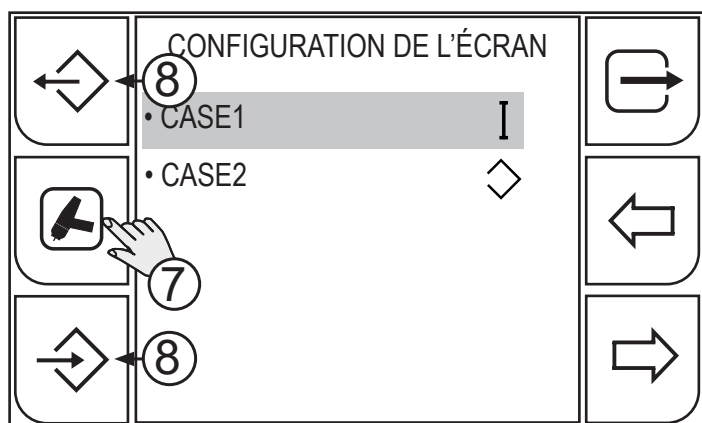


1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Configuration de l'écran>
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.



3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la case souhaitée.
4. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre souhaité.
6. Appuyer sur la touche (ENREGISTRER) ou sur la touche (ENREGISTRER) pour confirmer.

Appuyer sur la touche  pour quitter la page.

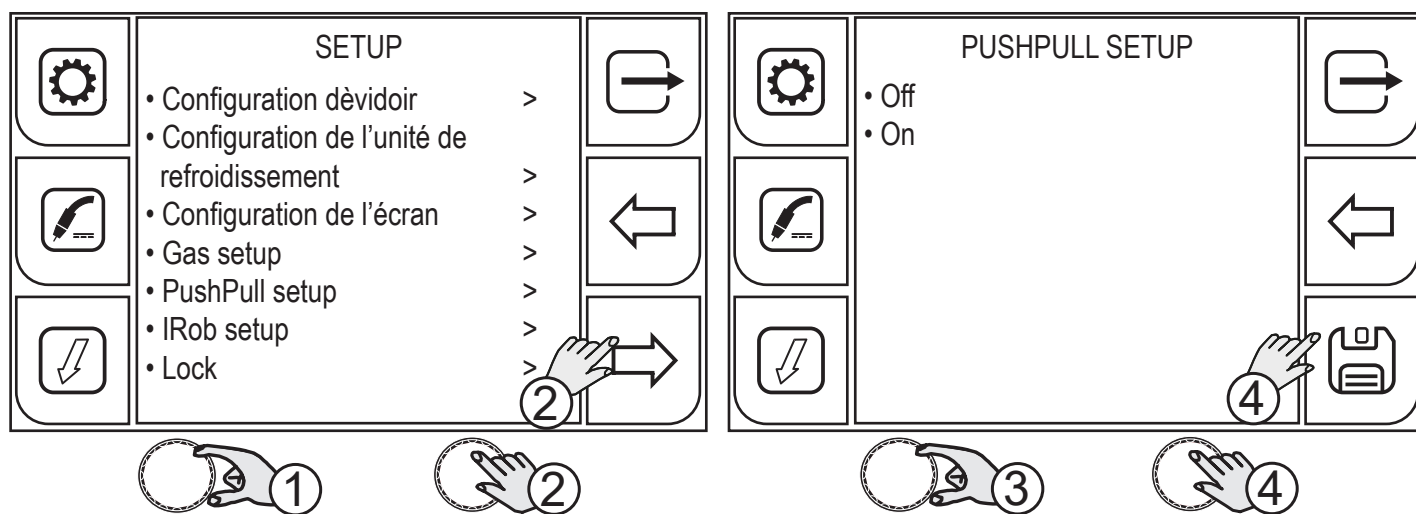


7. La page-écran Configuration de l'écran est liée au processus de soudage. Appuyer à plusieurs reprises sur la touche de sélection du processus pour faire défiler les différentes pages-écrans de configuration de l'écran des différents processus de soudage.
8. Il est possible d'exporter ou d'importer les configurations personnalisées de l'écran en utilisant les touches exporter/importer. (voir chapitre "4.4.8 IMPORT / EXPORT" sur la page 42)

#### 4.4.5 CONFIGURATION PUSHPULL

	<b>INFORMATION !</b>
<i>Cette rubrique du menu est toujours présente. Toutefois, pour utiliser la torche PushPull, il faut avoir installé le kit PushPull (carte, connecteur torche) dans le dévidoir.</i>	


IL est possible d'installer une torche PushPull. Pour activer la commande moteur torche depuis PushPull, il faut activer cette fonction.



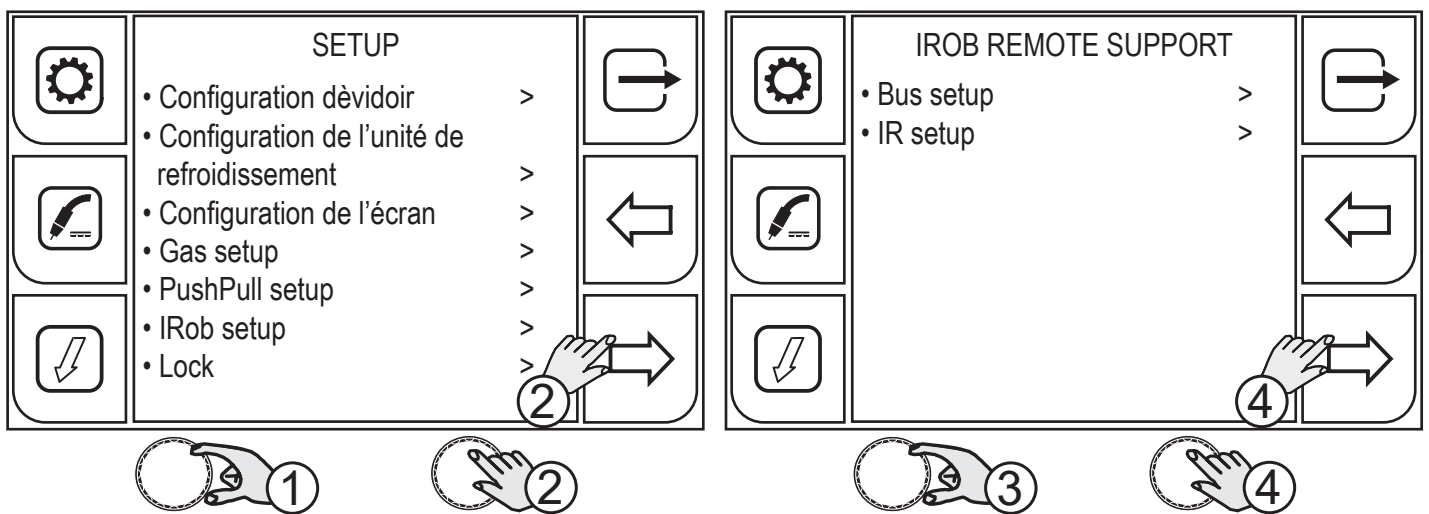
1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Configuration PushPull>
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
4. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (ENREGISTRER) pour confirmer.

Appuyer sur la touche  pour quitter la page-écran.

#### 4.4.6 CONFIGURATION INTERFACE ROBOT

	<b>INFORMATION !</b>
<i>Cette rubrique du menu n'est présente que sur les générateurs prévus pour être connectés à un système pour application ROBOT.</i>	


Le menu IROB SETUP fournit une liste des types d'interface de communication disponibles. Ce menu permet de configurer les paramètres de communication entre le générateur et le ROBOT. En fonction du type de communication utilisé, différents types de réglage sont nécessaires. Ceux-ci peuvent être effectués à l'aide des différents sous-menus.

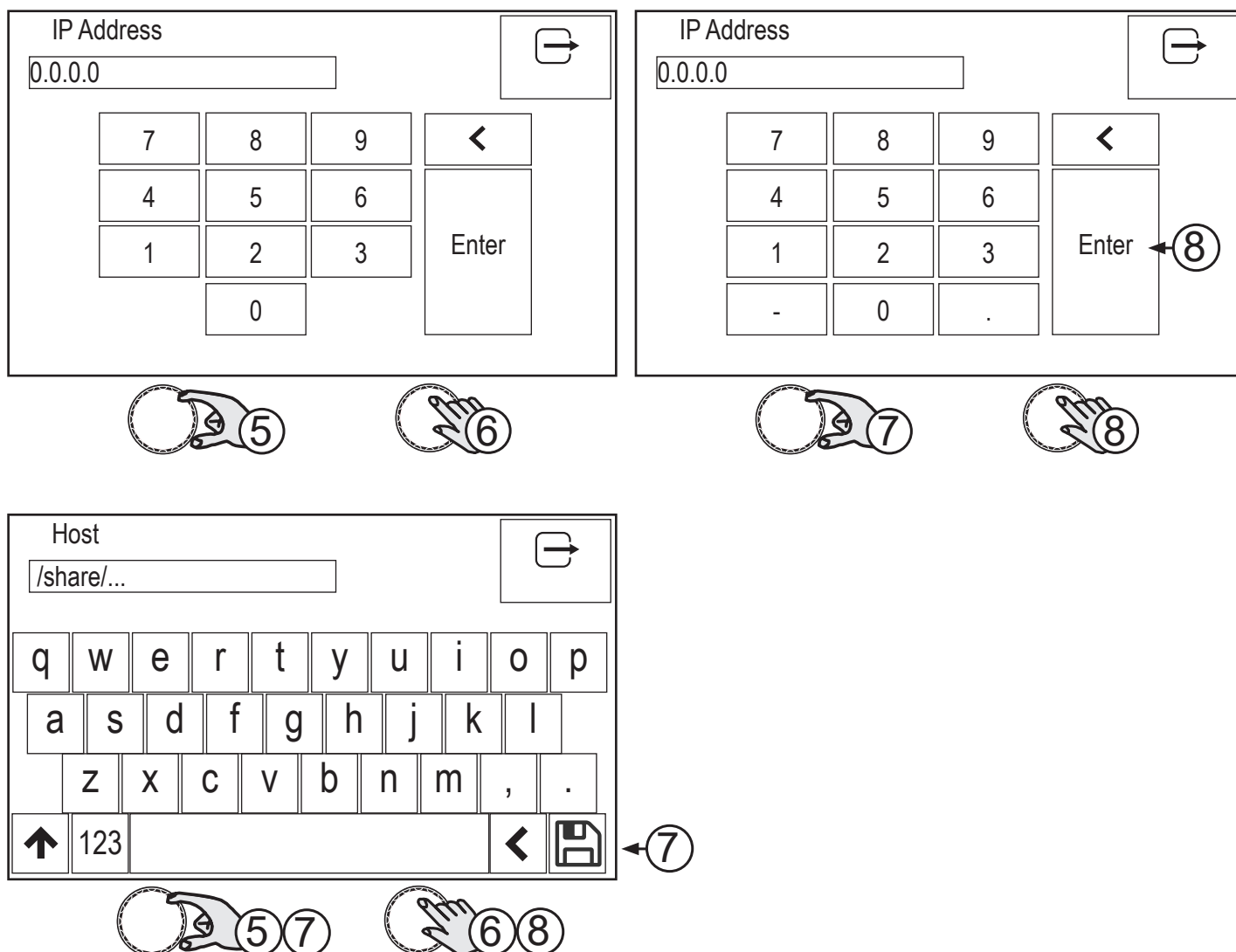


1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : IRob Setup>
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
4. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

Appuyer sur la touche  pour quitter la page-écran.

Les données pour configurer l'interface de réseau doivent être saisies à l'aide du petit clavier alphanumérique.

 Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.



5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la lettre sur le clavier.
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.
7. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner sur le clavier le symbole (ENREGISTRER)/(ENTER)
8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour enregistrer et quitter.

Appuyer sur la touche  pour quitter sans enregistrer.

#### ○ BUS SETUP

- Saisir manuellement les paramètres pour la communication avec le réseau field bus. Les paramètres changent en fonction du module de communication utilisé.  
Régler les valeurs suivantes pour les bus qui communiquent via IP : (Host, Dhcp, Ip, Sub. mask, Gateway, Dsn1, Dsn2).  
Régler les valeurs suivantes pour les bus série : (Address, baud rate).

#### ○ IR SETUP

- Link info. Montre les valeurs réglées et actuellement activées.
- Lan setup. Pour saisir manuellement les paramètres pour la communication avec le réseau LAN. Régler les valeurs pour les paramètres suivants : (Dhcp, Ip, Sub. mask, Gateway, Dsn1, Dsn2).
- Wifi setup Scan : effectue une exploration à la recherche des réseaux wi-fi et montre la liste de ceux présents pouvant être associés au dispositif.

- Settings : pour saisir manuellement les paramètres de communication via wi-fi. Régler les valeurs pour les paramètres suivants : (Dhcp, Ip, Sub. mask, Gateway, Dsn1, Dsn2)

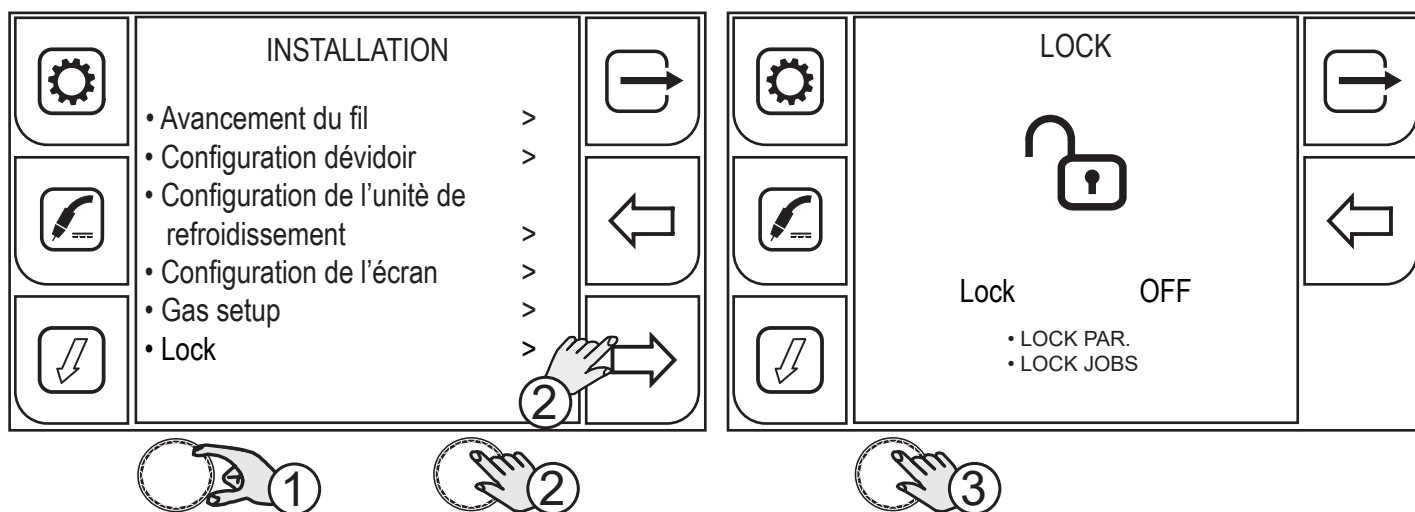


### **INFORMATION !**

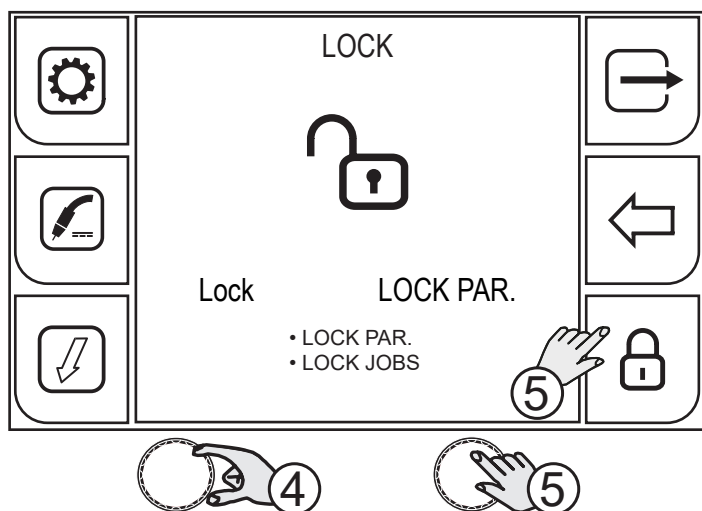
*Dynamic Host Configuration Protocol (en sigle DHCP, « protocole de configuration IP dynamique »), indique un protocole qui permet aux dispositifs d'un réseau local de recevoir automatiquement la configuration IP nécessaire pour établir une connexion.*


*En réglant la rubrique du menu « DHCP » sur « On », les valeurs pour la connexion de réseau sont automatiquement relevées et configurées.*

#### 4.4.7 LOCK (BLOCAGE / DÉBLOCAGE DES MODIFICATIONS)

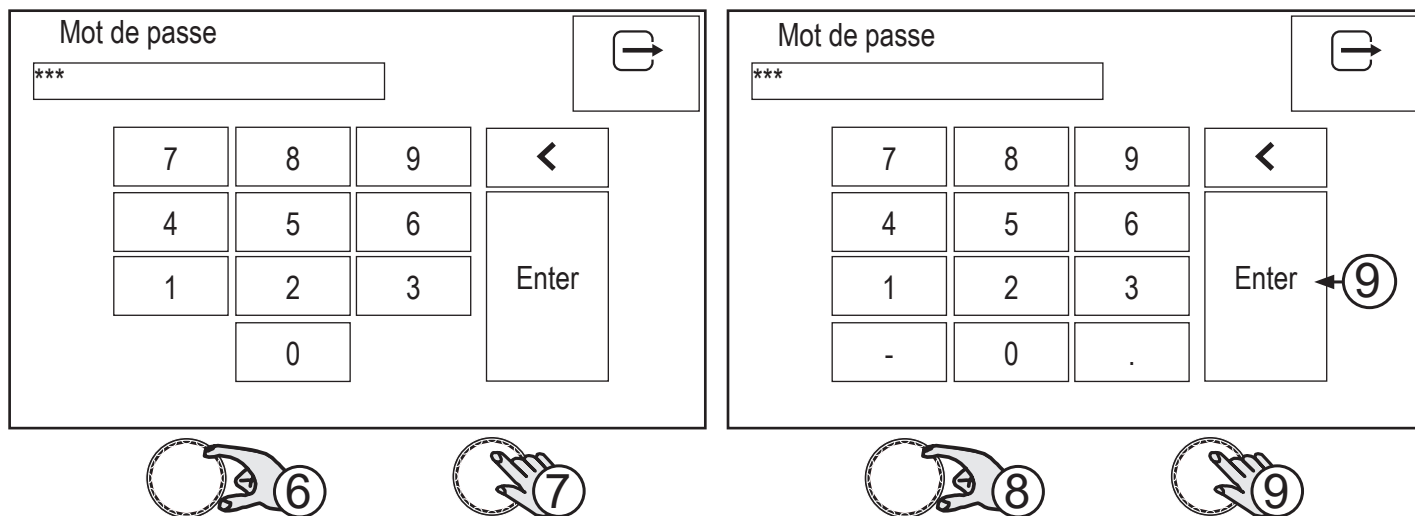


1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Lock>
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la modification du paramètre.





4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
    - **LOCK. PAR.** : bloque la modification de tous les paramètres sauf : correction de l'arc et mode bouton torche.
    - **LOCK JOBS** : bloque la modification des paramètres des job ; vous pouvez faire défiler les jobs sauvegardées et les charger.
  5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer, ou sur la touche (AVANT).
- Appuyer sur la touche  pour quitter la page.

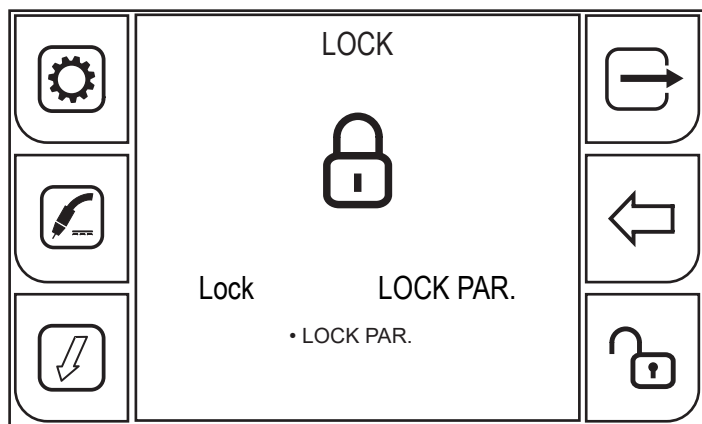
## FRANÇAIS



Saisissez un mot de passe à 3 chiffres. Notez le mot de passe enregistré, car il ne sera pas possible de le supprimer sans avoir à supprimer les réglages et les jobs mémorisés.

 Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

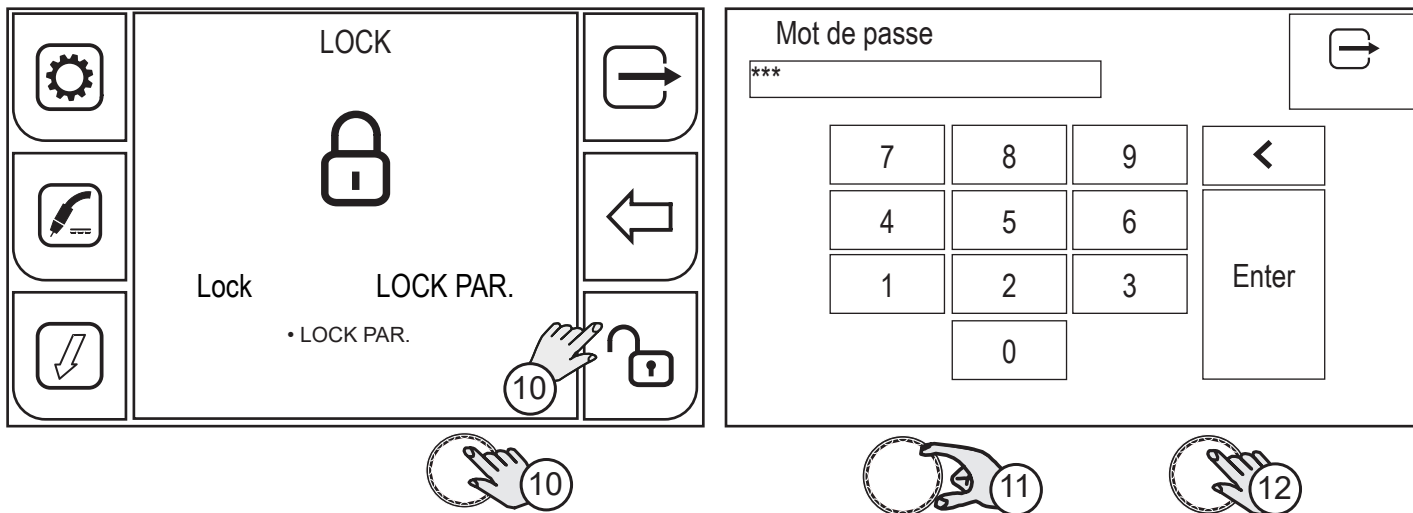
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le chiffre sur le clavier.
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.
8. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole (ENTER) sur le clavier.
9. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer. Appuyer sur la touche  pour quitter la page.



Le symbole de cadenas fermé indique que le verrouillage des modifications est actif pour le réglage choisi.



Pour débloquer les modifications, entrer dans la page LOCK.

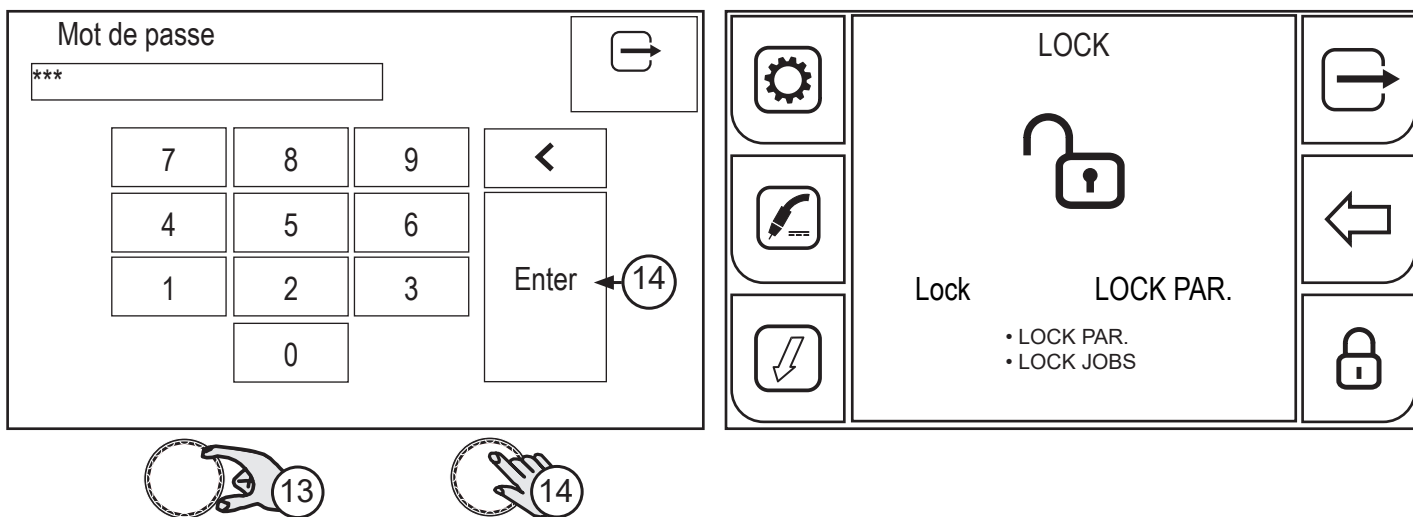


10. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer, ou sur la touche (AVANT).  
Saisissez un mot de passe à 3 chiffres.

Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques, ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

11. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le chiffre sur le clavier.

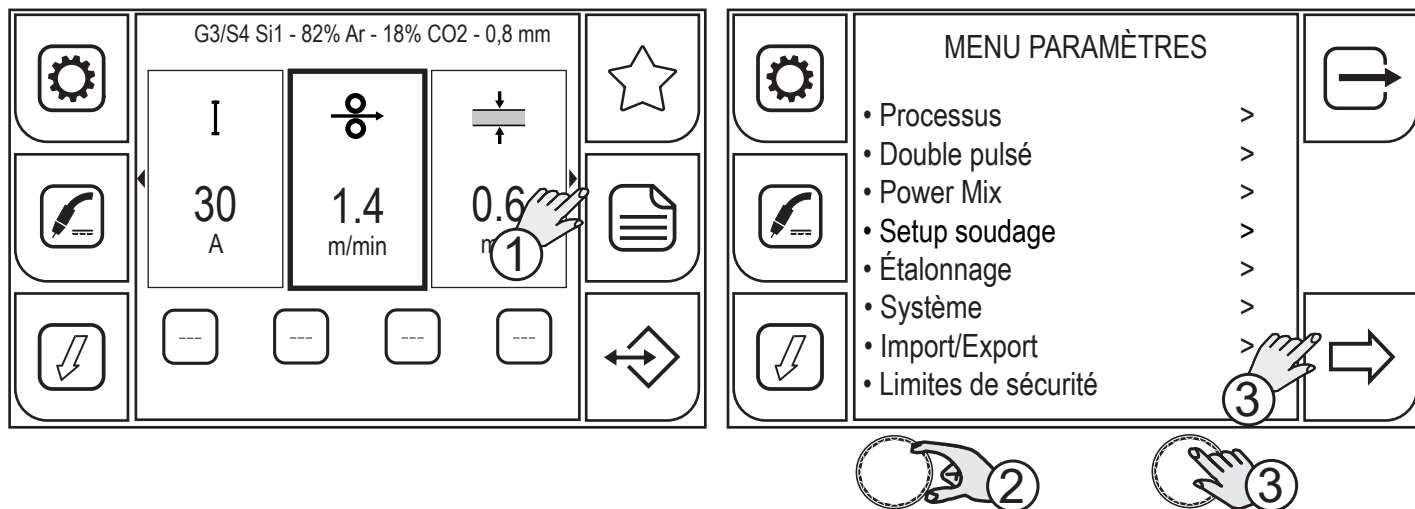
12. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.



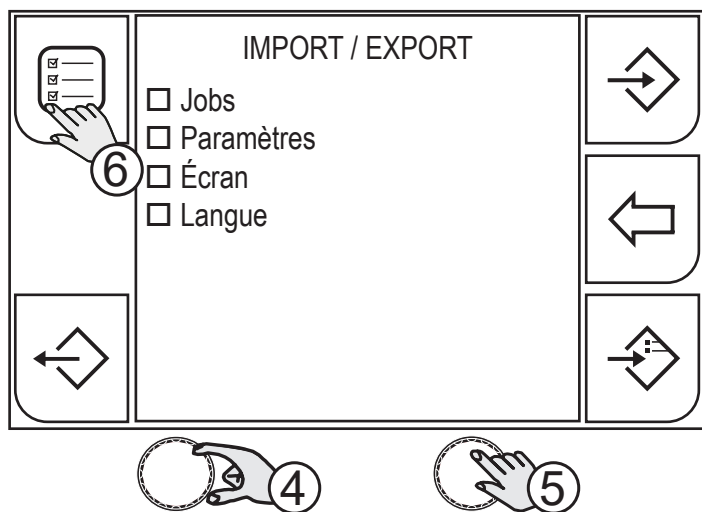
13. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole (ENTER) sur le clavier.

14. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer. Appuyer sur la touche pour quitter la page. Le symbole du cadenas ouvert indique que le verrouillage des modifications a été désactivé.

#### 4.4.8 IMPORT / EXPORT

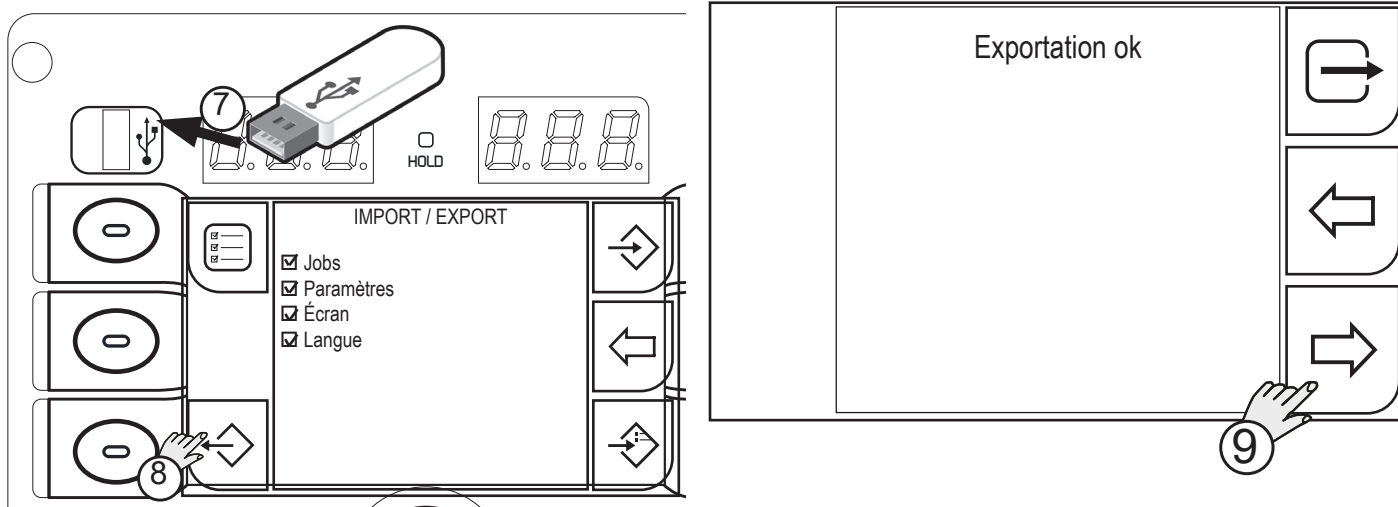


1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Import / Export>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  - Jobs : importe/exporte uniquement les jobs
  - Paramètres : importe / exporte uniquement les paramètres de fonctionnement de l'équipement
  - Affichage : importe / exporte uniquement la configuration d'affichage
  - Langue
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
6. Pour sélectionner/désélectionner toutes les cases, appuyer sur la touche (TOUT SÉLECTIONNER) / (TOUT DÉSELECTIONNER).

## EXPORTATION



7. Insérer une clé USB dans le port prévu.
8. Appuyer sur la touche (EXPORTER) pour exporter les fichiers de la clé USB. Si l'exportation a réussi, le message « Exportation ok » apparaît.
9. Appuyer sur la touche (OUI)

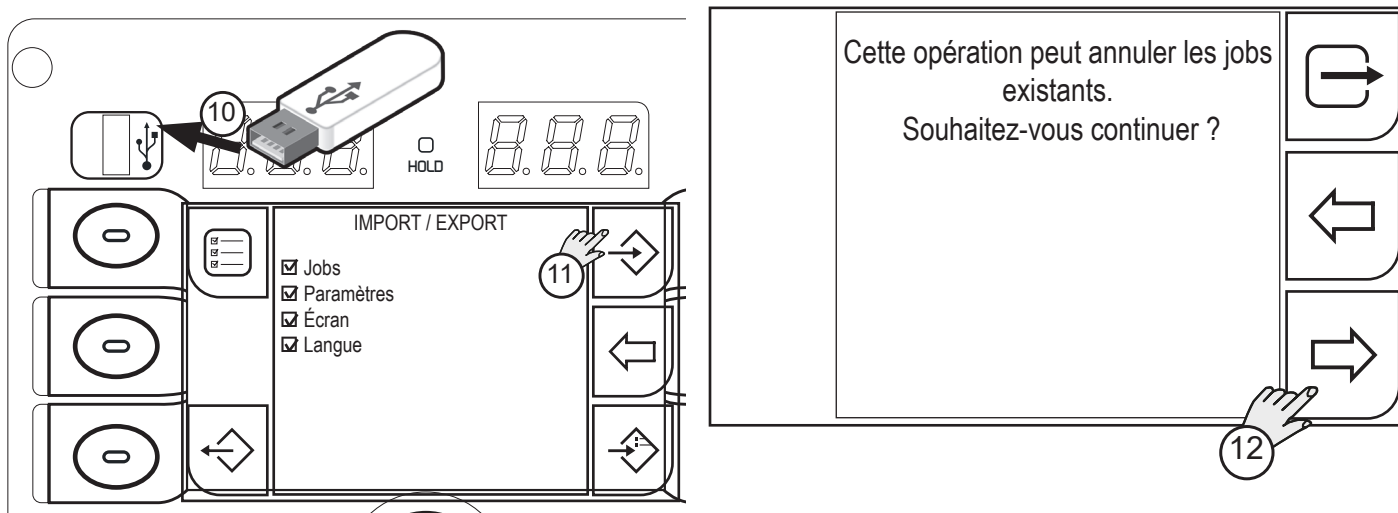
Appuyer sur la touche ← (NON) pour revenir à la page précédente.

Appuyer sur la touche → (QUITTER) pour revenir à la page principale.

## IMPORTATION

Appuyer sur la touche (IMPORTER) pour importer les jobs de la clé USB.

Si les fichiers de JOB présents dans la clé USB occupent la même position (chiffre avant le nom) que ceux présents dans le WF-205, ces derniers seront écrasés par ceux de la clé USB.



10. Insérer une clé USB dans le port prévu.
11. Appuyer sur la touche (IMPORTER) pour importer les fichiers dans la clé USB.
12. Appuyer sur la touche (OUI) pour confirmer.

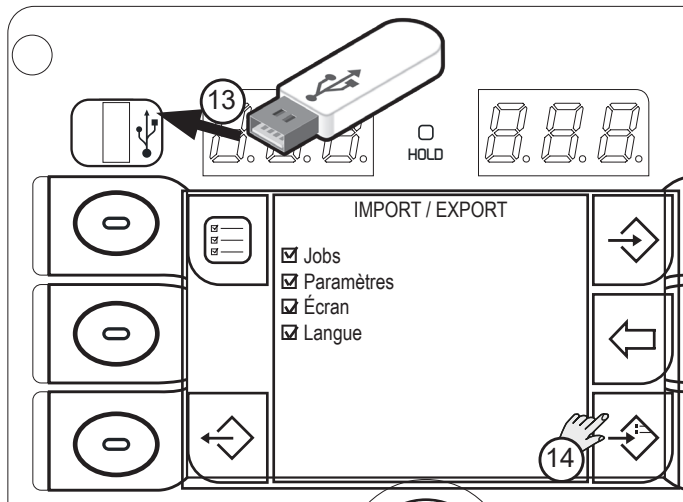
Appuyer sur la touche ← (NON) pour revenir à la page précédente.

Appuyer sur la touche → (QUITTER) pour revenir à la page principale.

## FRANÇAIS

### AJOUTER

Appuyer sur la touche (AJOUTER) pour ajouter les fichiers de la clé USB aux JOB présents dans le WF-205. Les fichiers présents dans la clé USB seront ajoutés à ceux présents dans le WF-205, en les renumérotant et en les insérant à la fin de la liste.




13. Insérer une clé USB dans le port prévu.

14. Appuyer sur la touche (AJOUTER) pour importer les fichiers de la clé USB.

Appuyer sur la touche  (EN ARRIÈRE) pour revenir à la page précédente.

#### 4.4.9 CONFIGURATION DE L'UNITE D'ENTRAÎNEMENT DU FIL

 À activer lorsqu'une unité d'entraînement de fil WF-205p est installée sur un générateur 405dms-505dms.

La CONFIGURATION DE L'UNITE D'ENTRAÎNEMENT DU FIL permet de recevoir des commandes à partir des potentiomètres d'une unité d'entraînement du fil externe.

La configuration de l'unité d'entraînement de fil n'est pas requise pour cet équipement.

#### 4.4.10 CONFIGURATION DES LIMITES DE SÉCURITÉ

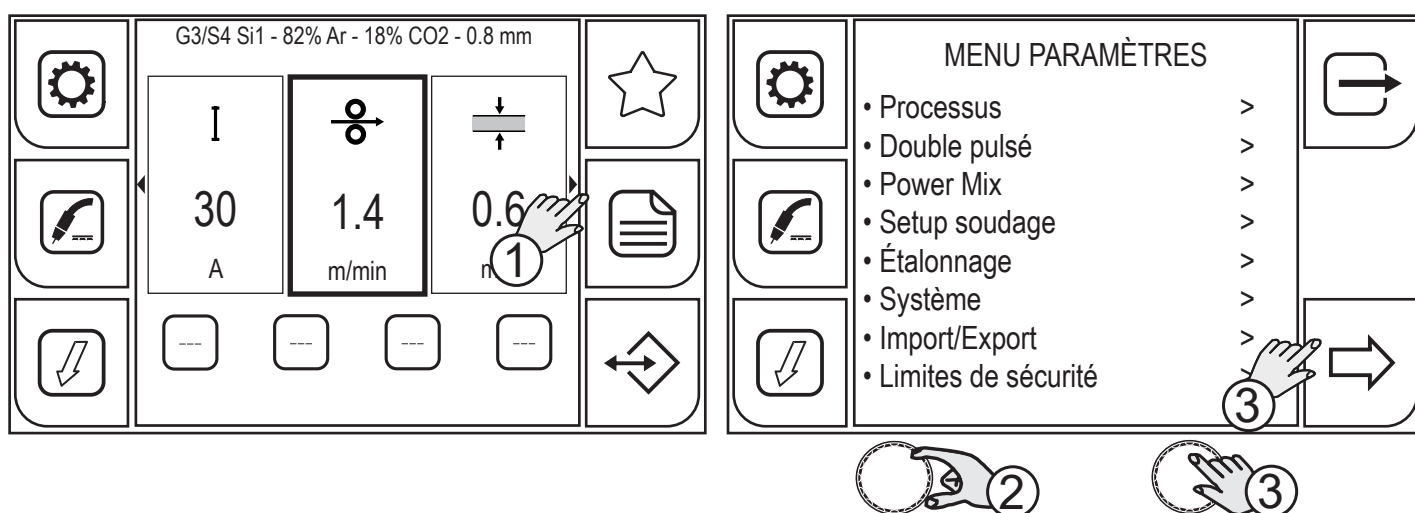
Pour certains paramètres, il est possible de configurer des limites de sécurité. Lorsque ces limites sont dépassées, le générateur :

- lance un message d'avertissement (ATTENTION) et continue les opérations de soudage ;
- lance une alarme (ALARME) et bloque les opérations de soudage.

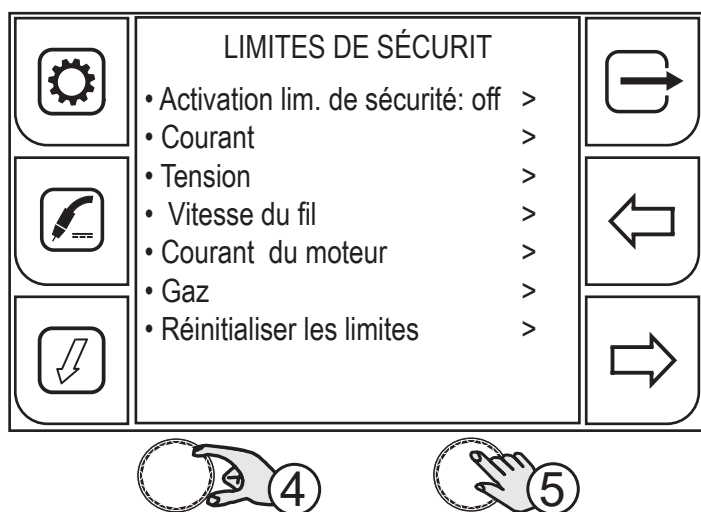
Il est possible de réinitialiser les messages d'avertissement directement dans la page d'avertissement en appuyant sur la touche OK.

L'écran affiche un message indiquant le type de limite dépassée. Le dépassement de ces limites est affiché dans la page des registres.

#### ACTIVATION DES LIMITES DE SÉCURITÉ

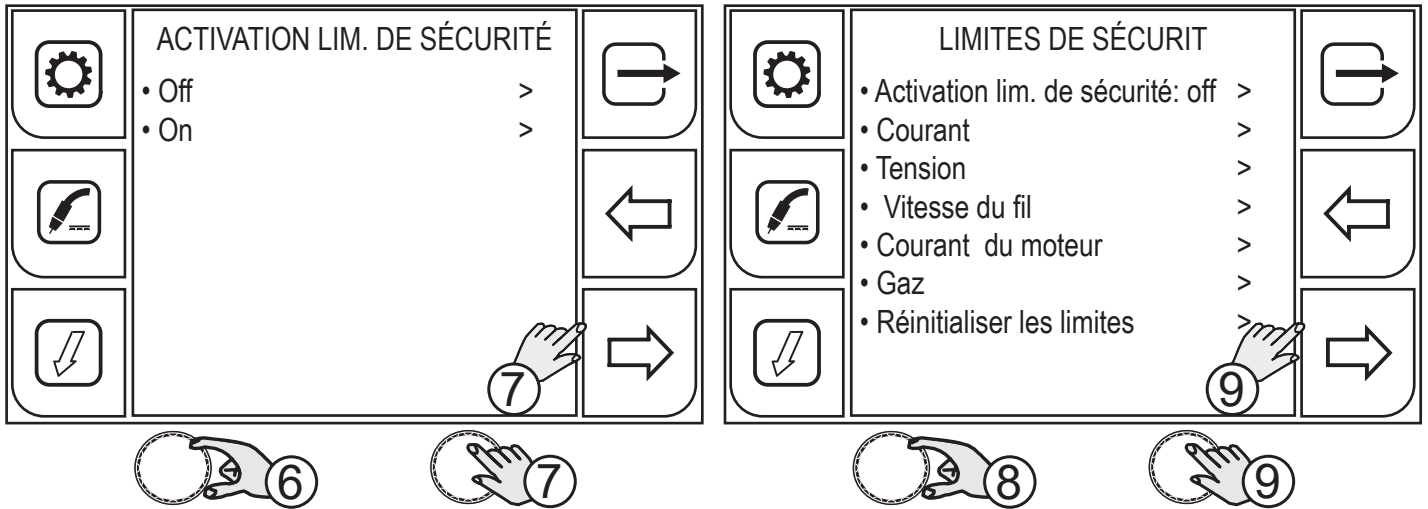


1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Limite de sécurité>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Activation lim. de sécurité>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

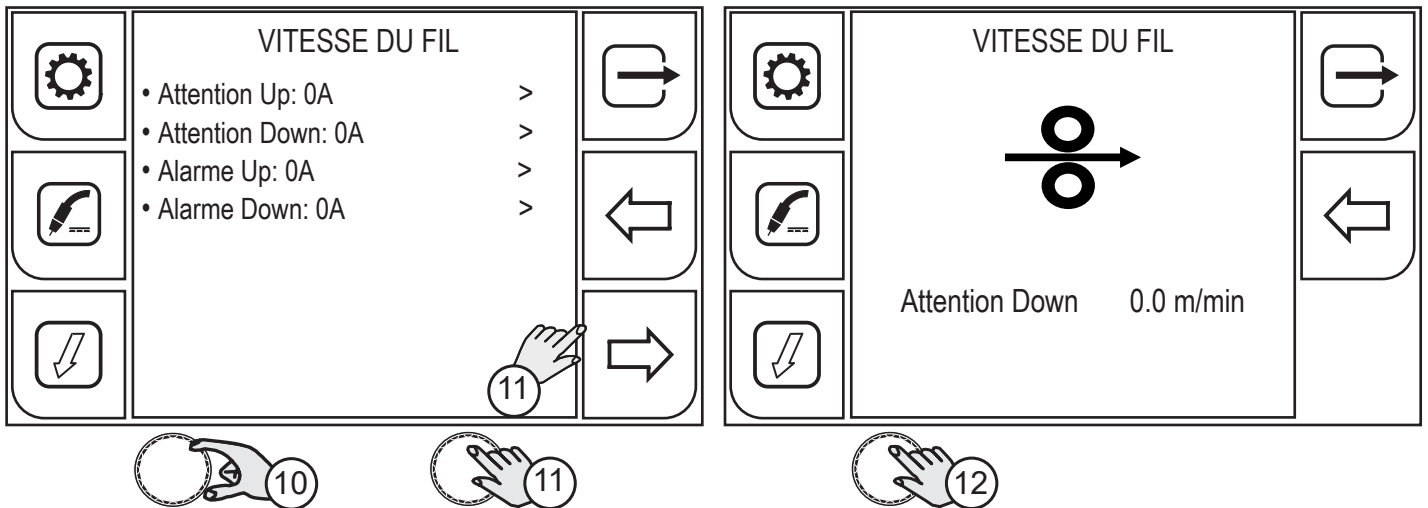
FRANÇAIS



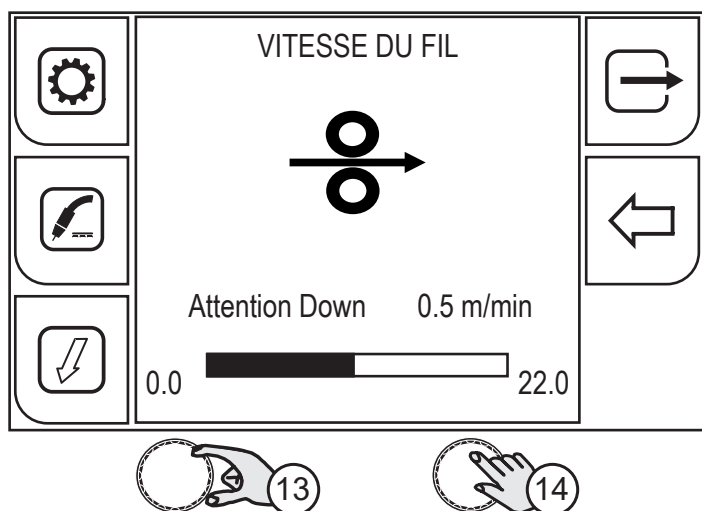
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : On
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
8. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à activer.  
(LIMITES DE SÉCURITÉ : Courant, Tension, Vitesse du fil, Courant du moteur, Gaz)
9. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

Seuils configurables pour chaque paramètre :

- Attention Up : seuil supérieur d'avertissement (un message d'avertissement est affiché à l'écran)
- Attention Down : seuil inférieur d'avertissement (un message d'avertissement est affiché à l'écran)
- Alarme Up : seuil supérieur d'alarme (le soudage est bloqué)
- Alarme Down : seuil inférieur d'alarme (le soudage est bloqué)




10. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le type de seuil.
11. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
12. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la modification du paramètre. Lorsque le seuil est configuré sur 0, le paramètre n'est pas activé.



13. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.

14. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.

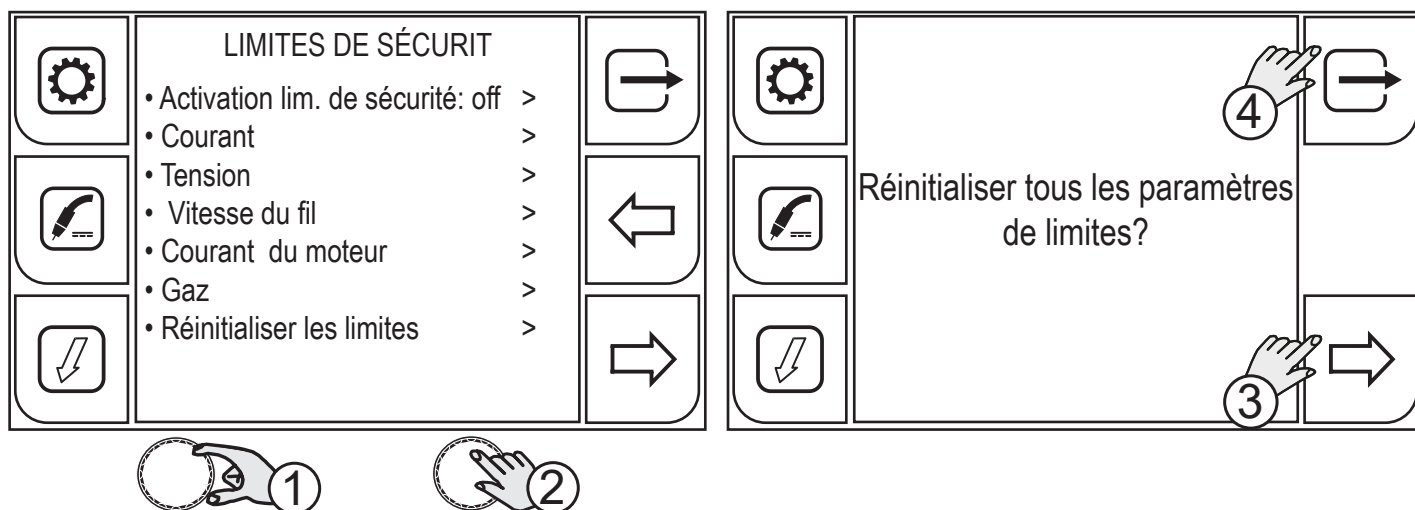
Appuyer sur la touche  (EN ARRIÈRE) pour revenir à la page précédente.

Appuyer sur la touche  (SORTIE) pour revenir à la page principale.

### RÉINITIALISATION DES LIMITES DE SÉCURITÉ

Cette fonction configure sur 0 le seuil de tous les paramètres des limites de sécurité.

L'état du paramètre ACTIVATION LIM. DE SÉCURITÉ n'est pas réinitialisé.



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialiser les limites>

2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

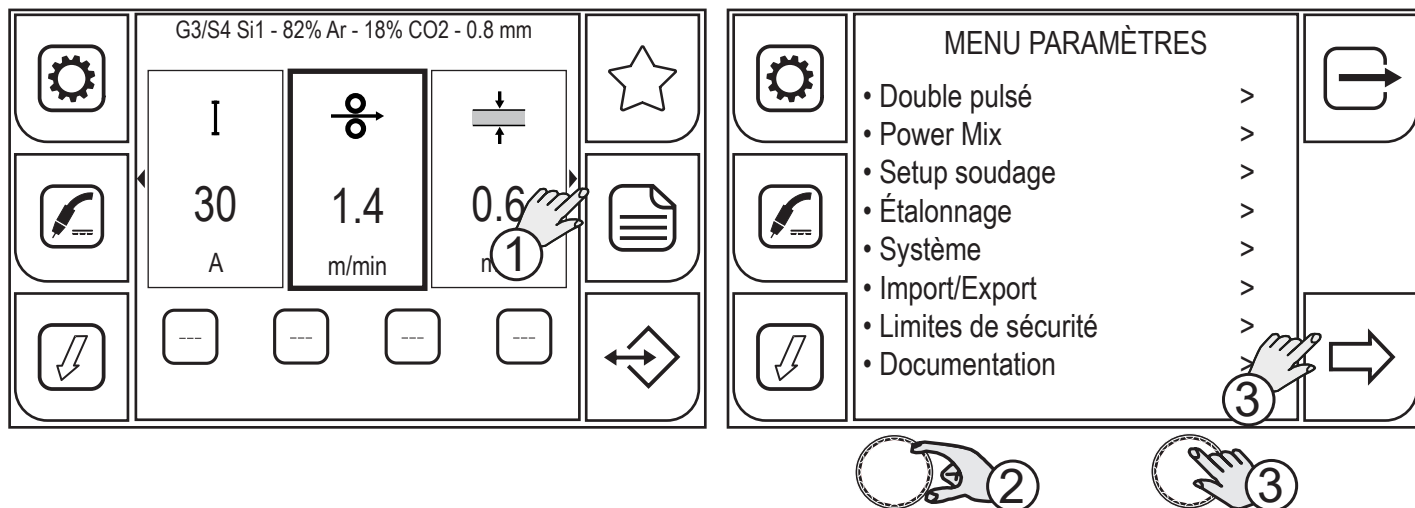
3. Appuyer sur la touche (OUI) pour confirmer.

4. Appuyer sur la touche (NON) pour confirmer.

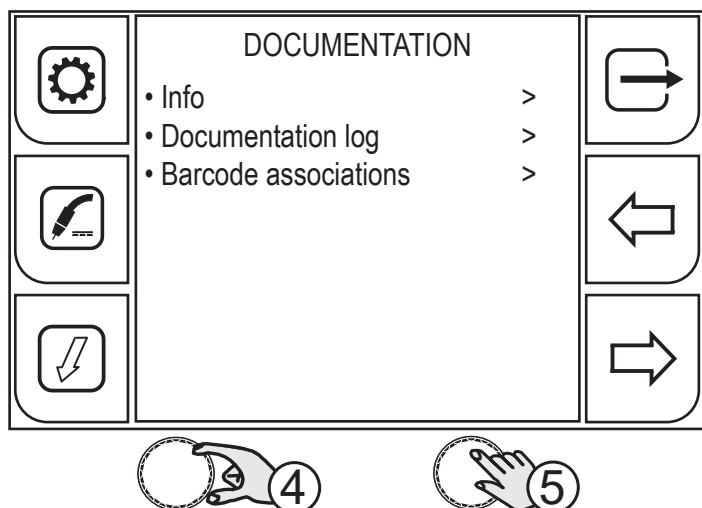
#### 4.4.11 DOCUMENTATION

	INFORMATION !
<p><i>Cette rubrique du menu n'est présente que sur les générateurs prévus pour être connectés à un système ROBOT et ayant une licence « Industrie 4.0 » activée.</i></p>	

Ce menu permet d'avoir accès à des pages-écrans d'information concernant l'état du générateur.





1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Documentation>.
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.





4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.





Expire	Infinite	
Host	/share/MD0_DATA/homes	
User	Software	
Template	template1	
Title	Report	
Filename	WeldReport	
Path	C:\Users\simones\Desktop\WeldingReport	
N° welds	1	

Info : des informations concernant l'enregistrement des données de soudage à l'aide du logiciel Data Manager (licence, chemin d'enregistrement sur serveur et sur ordinateur, template activé, nom du rapport, etc.) sont affichées.

20/05/2022 08:30:25	REC Pause	
20/05/2022 08:30:23	REC Start	
20/05/2022 08:30:22	REC Pause	
20/05/2022 08:30:20	REC Start	
16/05/2022 09:07:50	Report Template: template1.xml	
13/05/2022 10:39:16	Report Template: template2.xml	
13/05/2022 10:39:01	Report Template: template1.xml	
13/05/2022 10:38:52	Report Template: template2.xml	
13/05/2022 10:38:51	Report Template: template1.xml	
12/05/2022 15:07:25	Report Template: PCtemplate1.xml	

Documentation log : affiche la liste des opérations concernant la création de la documentation (chargement template, lancement enregistrement de données, pause dans les enregistrements de données, etc.) à l'aide du logiciel Data Manager.

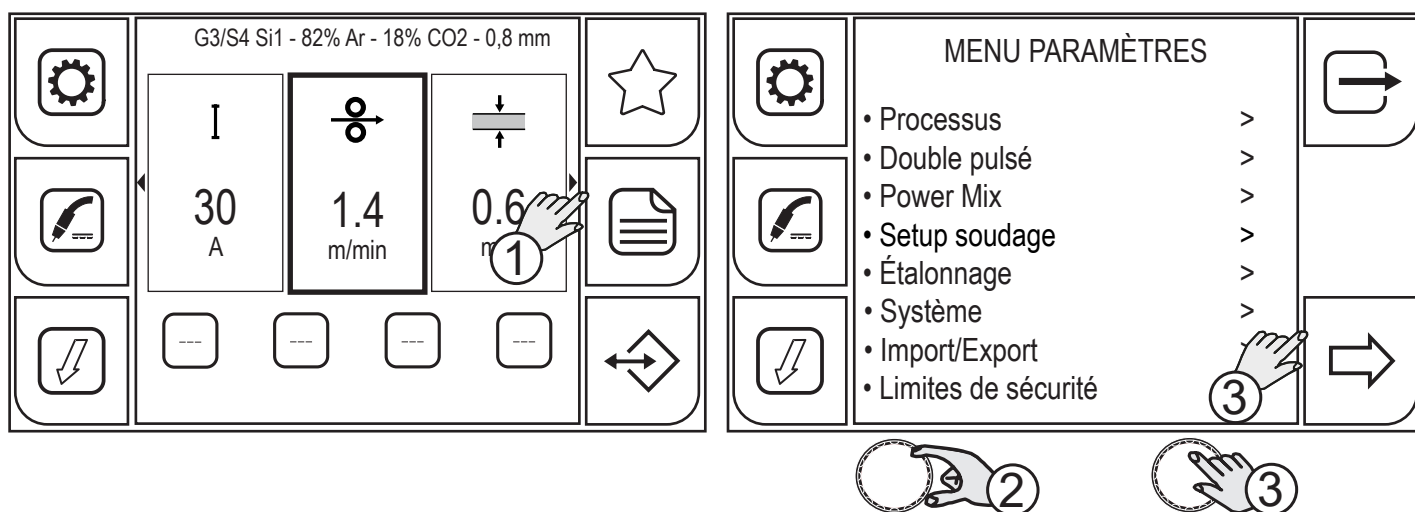
803063	Code Group	Group 8030*	
8030631995324	Report Template	Report2.xml*	
8030631995323	Report Info	this text *	
8030631995323	Report Template	Report1.xml*	

Barcode associations : affiche la liste des codes à barres et indique ce à quoi ils sont associés. Les associations sont faites à l'aide du logiciel Data Manager.

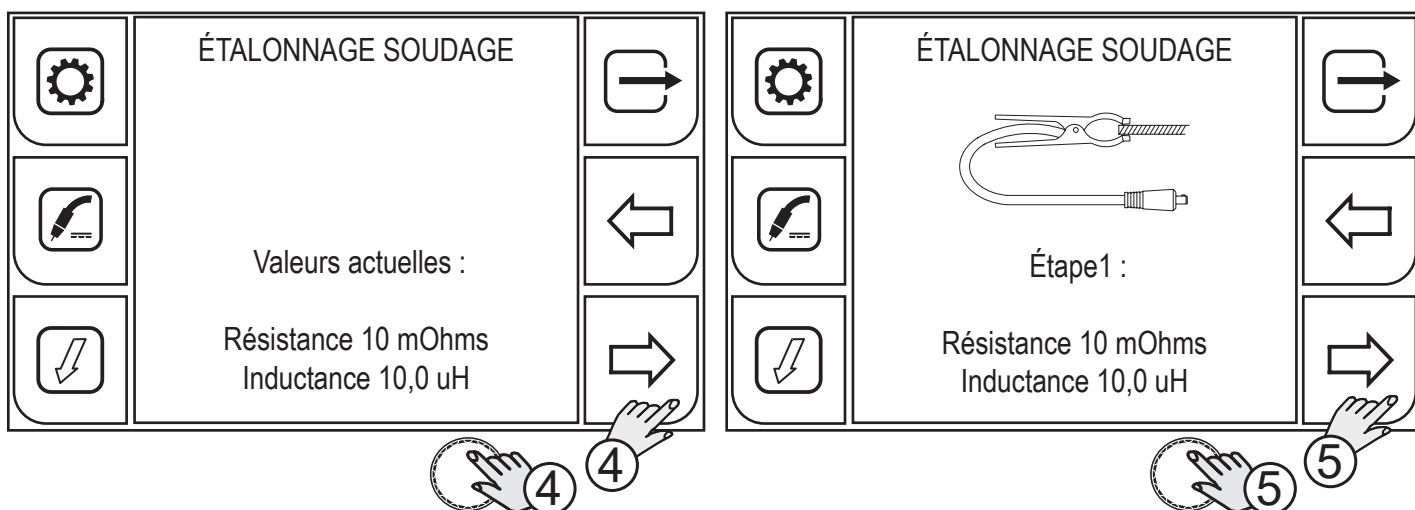
## 5 SOUDAGE MIG/MAG

### 5.1 ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE

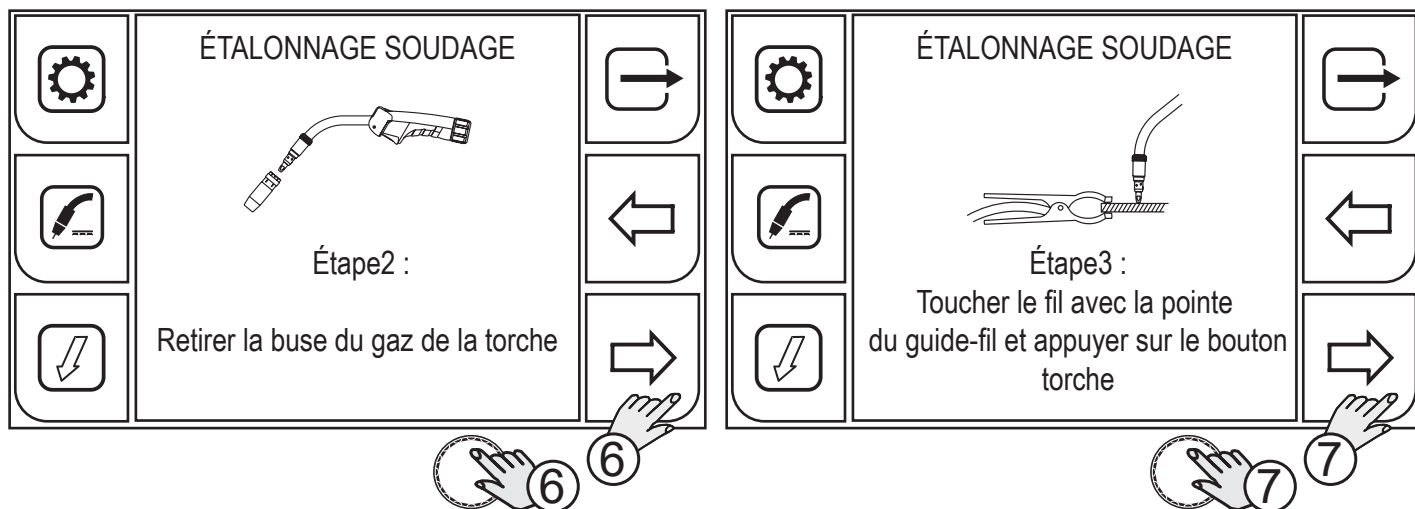
La procédure guidée d'ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE permet de relever les valeurs de résistance et d'inductance du circuit de soudage. Lors de l'utilisation du dévidoir avec son faisceau de câbles, il convient de détecter la résistance « r » du circuit de soudage par le biais de la fonction d'étalonnage. Cela permet d'obtenir un soudage de qualité constante tout en variant la longueur du faisceau de câbles et de la torche. La résistance du circuit de soudage dépend du faisceau de câbles et de la torche utilisés ; par conséquent, il est conseillé de répéter la procédure d'étalonnage si ces composants sont changés. En cas de RÉINITIALISATION totale du générateur, la valeur d'étalonnage sera restaurée à la valeur prédéfinie. En cas de RÉINITIALISATION partielle, la dernière valeur mesurée restera enregistrée dans la mémoire. L'étalonnage n'étant pas obligatoire, si l'utilisateur décide de ne pas l'exécuter, la machine conservera la valeur prédéfinie. Le générateur doit être allumé et hors mode de soudage.



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Étalonnage>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT).



4. Appuyer sur la touche (ENCODEUR), ou sur la touche (AVANT) ou sur le bouton torche pour confirmer.
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR), ou sur la touche (AVANT) ou sur le bouton torche pour confirmer.



6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR), ou sur la touche (AVANT) ou sur le bouton torche pour confirmer.
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) ou sur le bouton torche pour confirmer.

À la fin de la procédure, les valeurs mesurées de résistance et d'inductance du circuit de soudage seront affichées.

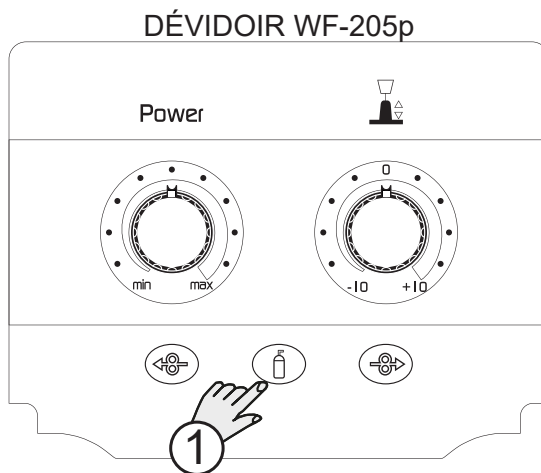
Ceci permet d'obtenir un soudage dont la qualité reste constante lorsque la longueur du faisceau de câbles, du câble de masse et de la torche varie.

Si la mesure échoue, le message « ERREUR D'ÉTALONNAGE » apparaît.

## 5.2 RÉGLAGE DU DÉBIT DE GAZ

### 5.2.1 VERSION SANS DÉBITMÈTRE

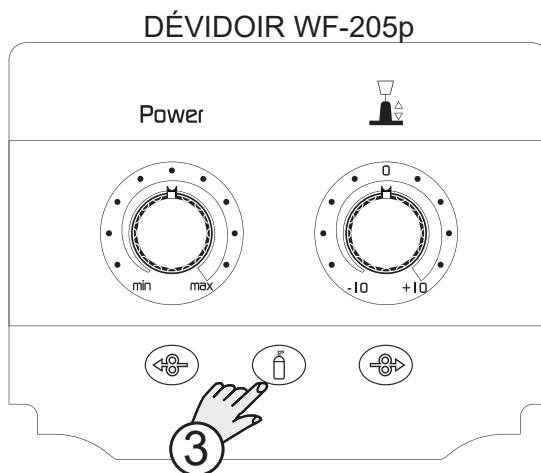
À l'allumage, juste après la synchronisation, l'électrovanne s'active pendant 1 seconde.  
De cette manière, le circuit de gaz se charge.




1. Ouvrir l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant le touche  (GAZ).



2. Régler la pression du gaz sortant de la torche à l'aide du débitmètre branché à la bombonne de gaz.




3. Fermer l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant la touche  (GAZ).  
L'électrovanne se ferme automatiquement après 30 secondes.

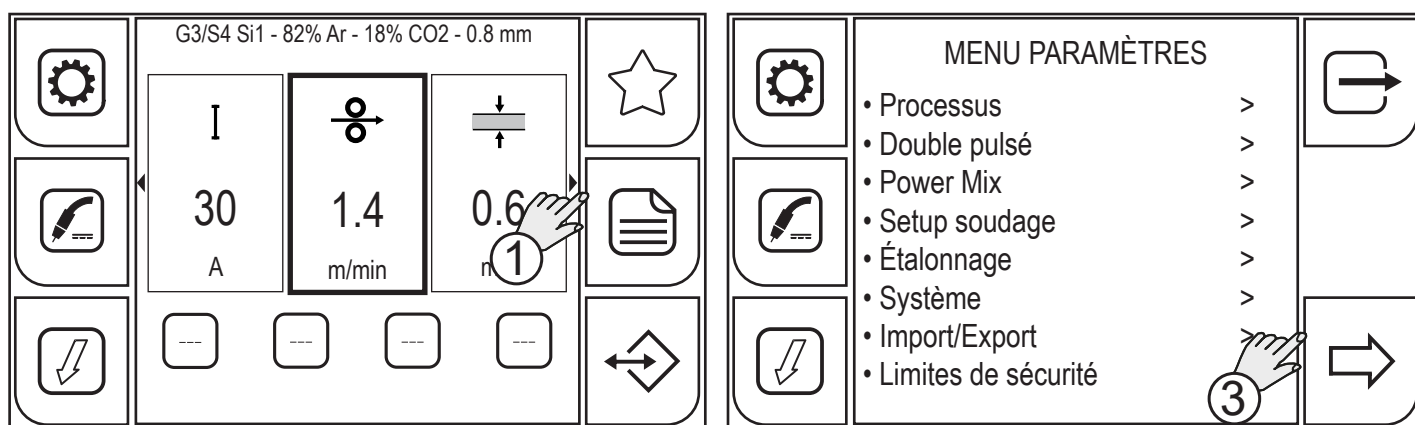
## 5.2.2 VERSION AVEC DÉBITMÈTRE

IL est possible d'installer un débitmètre externe (kit gaz) pour mesurer le volume (litres/minute) du gaz utilisé. Lorsque le débitmètre est installé, il est possible de corriger la mesure du gaz en réglant un coefficient. Le volume de gaz utilisé est calculé automatiquement en fonction de la courbe de soudage sélectionnée. En cas d'utilisation d'un gaz particulier (par exemple, un gaz ternaire ou des mélanges spéciaux) qui ne figure pas dans la liste MENU GAZ, il peut être nécessaire de corriger la mesure en utilisant le paramètre GAS SETUP. Il faut lire la valeur du volume de gaz sur le débitmètre externe et puis régler GAS SETUP de façon à ce que la valeur à l'écran corresponde à celle lue sur le débitmètre.



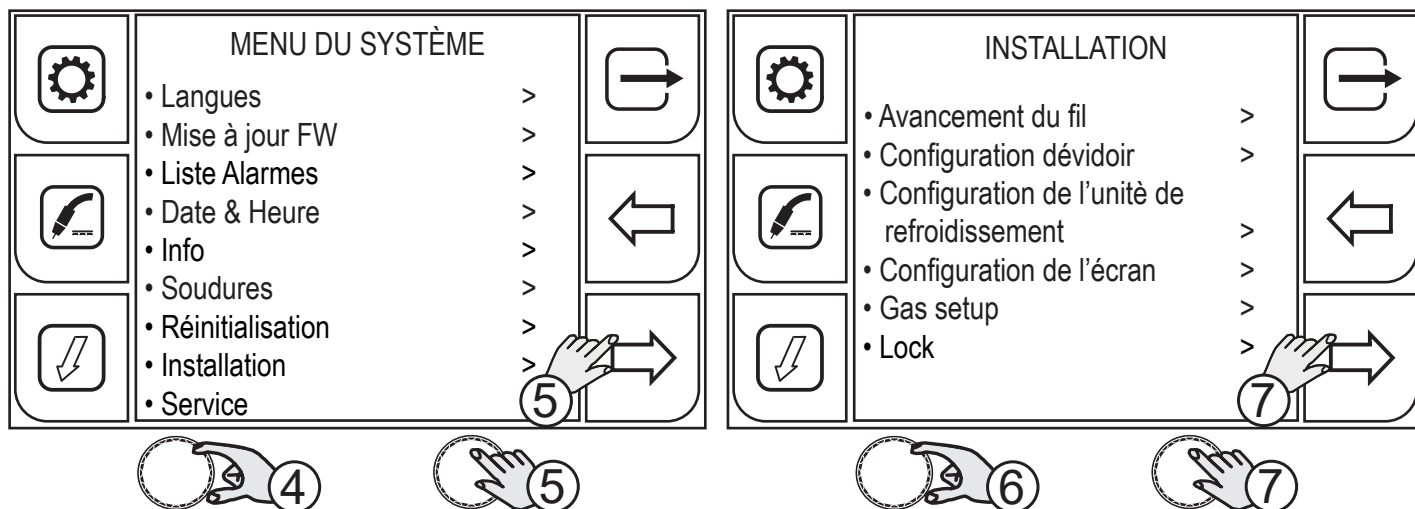
Pour mesurer correctement le volume de gaz sortant de la torche, il est conseillé d'utiliser un débitmètre de gaz, à appliquer directement à la sortie de la torche.

- Ouvrir l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant le touche  (GAZ).
- Lire le volume de gaz relevé avec le débitmètre du gaz.
- Suivre la procédure indiquée ci-dessous pour configurer la correction de la mesure du gaz.

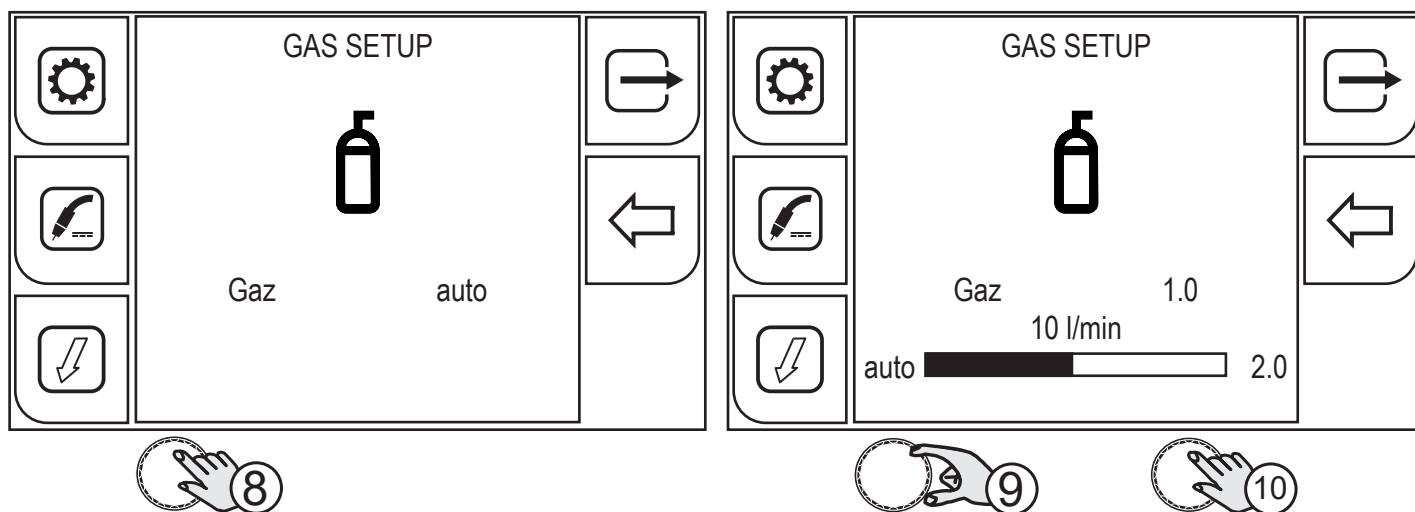


1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

## FRANÇAIS



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Setup>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Gas Setup>
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.



8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la modification du paramètre.
9. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée. La valeur de débit de gaz (litres/minute) affichée à l'écran doit correspondre à celle lue sur le débitmètre
10. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

Appuyer sur la touche  pour quitter la page.

### 5.3 REMPLISSAGE DE LA TORCHE



## ATTENTION !

**S'assurer que la torche utilisée soit correctement dimensionnée pour l'intensité de soudage requise et pour le type de refroidissement disponible et sélectionné. Ceci permet d'éviter tout risque de brûlures pour l'opérateur, de dysfonctionnements, de dommages irréversibles sur la torche en question et sur l'installation.**

**Si l'on monte une torche ou si on la remplace par une autre lorsque la machine est allumée, il faut remplir le circuit de la torche qui vient d'être montée avec le liquide de refroidissement afin d'éviter d'endommager la torche lors de l'amorçage à fortes intensités et lorsqu'il n'y a pas de liquide dans le circuit.**

À l'allumage du générateur, une vérification automatique de la présence de liquide dans le circuit de refroidissement a lieu et le groupe de refroidissement est allumé pendant 30 secondes.

Si le circuit d'eau est plein, le générateur de courant se met automatiquement à la dernière configuration de soudage stable.


Si le circuit d'eau n'est pas plein, toutes les fonctions sont désactivées et il n'y a notamment pas de puissance à la sortie.

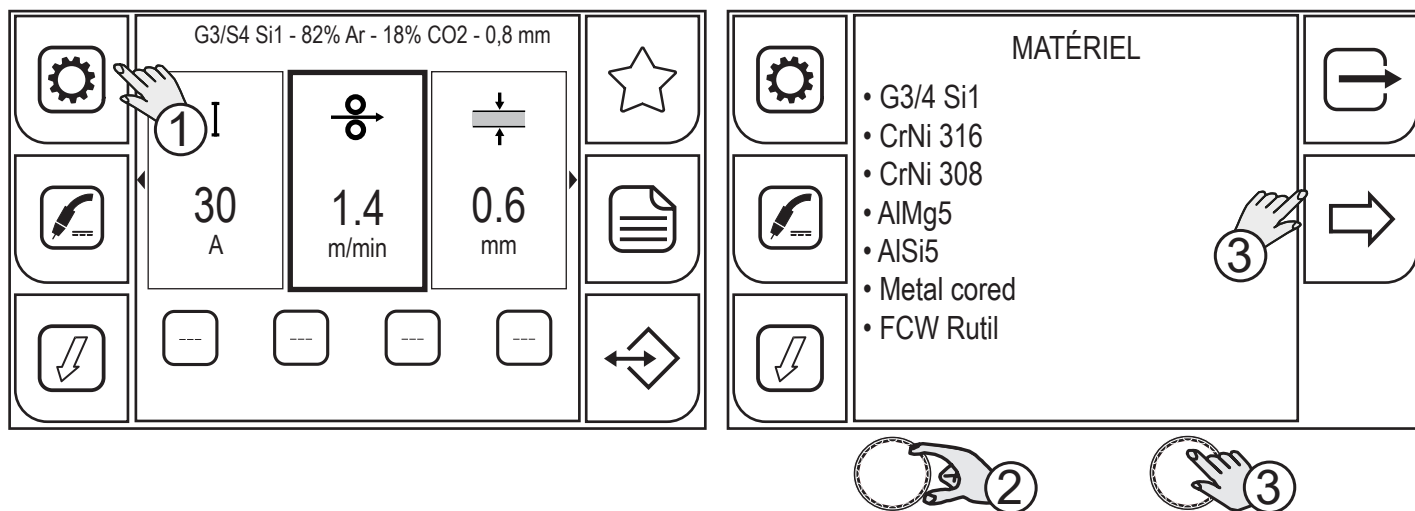
Le message ci-après d'alarme est affiché : E50- ALARME GROUPE DE REFROIDISSEMENT



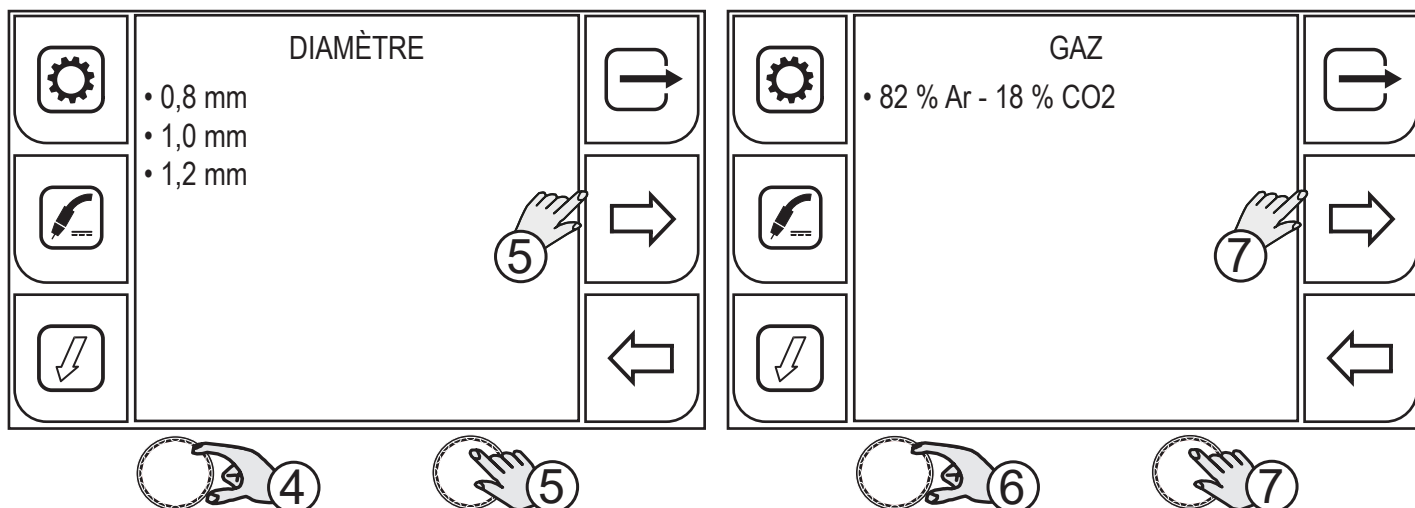
1. Appuyer sur la touche (SORTIE) pour répéter la procédure de remplissage de la torche jusqu'à ce que l'alarme ne soit plus affichée.

## 5.4 CONFIGURATION DU PROGRAMME DE SOUDAGE

La touche  (PROGRAMME) donne accès à une séquence de pages qui permettent de choisir le programme de soudage.



1. Appuyer sur la touche (PROGRAMME). Programmer toutes les pages qui se succèdent dans l'ordre.  
MATÉRIEL : permet de sélectionner le matériel du fil d'apport pour le soudage.
  - (G3/4 Si1, CrNi 316, CrNi 309, CrNi 308, AlMg5, AISi5, AlMg4.5MnZr, Metal Cored, FCW Rutil, FCW Basic, CuSi3, CuSn, Duplex, Super Duplex, NiCrMo3)
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT).



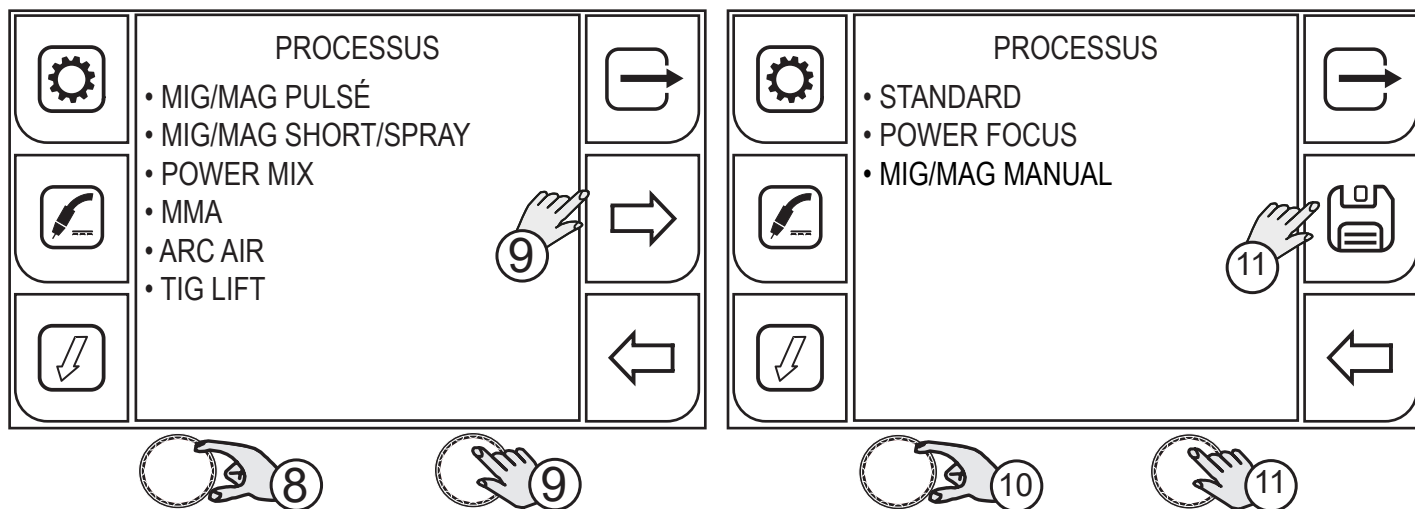
DIAMÈTRE : permet de sélectionner le diamètre du fil d'apport pour le soudage. Les diamètres de fil disponibles dépendent du matériel sélectionné.

4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT).

GAZ : permet de sélectionner le type de gaz pour le soudage. Les mélanges de gaz disponibles dépendent du matériel sélectionné.

6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT).






**PROCESSUS (1 NIVEAU)** : permet de ne sélectionner que les processus de soudage compatibles avec les configurations précédemment saisies.

8. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
9. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT).

**PROCESSUS (2 NIVEAU)** : permet de sélectionner un mode spécifique du processus de soudage précédemment sélectionné.

10. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
11. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (ENREGISTRER) pour confirmer le programme.

Appuyer sur la touche  (EN ARRIÈRE) pour revenir à la page précédente.

Appuyer sur la touche  (SORTIE) pour revenir à la page principale, sans enregistrer les modifications.

## 5.4.1 PROCESSUS DE SOUDAGE MIG/MAG

### SOUDAGE MIG/MAG MANUEL

Le soudage est de type Short/Spray.

- short arc : la goutte se détache par court-circuit à faible ampérage.
- globular : il s'agit d'une phase de transition entre le short arc et le spray arc.
- spray arc : le dépôt de matériel a lieu à haut ampérage sans qu'aucun court-circuit ne se produise.

Le réglage des paramètres principaux de soudage, vitesse du fil, tension et inductance, est intégralement laissé à l'opérateur. Il est nécessaire de trouver le point de travail optimal pour le soudage souhaité.



### SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE

Le soudage est de type Short/Spray.

- short arc : la goutte se détache par court-circuit à faible ampérage.
- globular : il s'agit d'une phase de transition entre le short arc et le spray arc.
- spray arc : le dépôt de matériel a lieu à haut ampérage sans qu'aucun court-circuit ne se produise.

Il faut configurer les données relatives au soudage (matériel, diamètre du fil, type de gaz) et un seul paramètre de soudage, à choisir entre la vitesse du fil, l'intensité, l'épaisseur du matériel ou la tension.

Le générateur règle automatiquement les autres paramètres secondaires utiles à la qualité de soudage.



### SOUDAGE MIG/MAG PULSÉ

Le processus pulsé est un mode de soudage au cours duquel le matériel est déposé d'une façon contrôlée grâce à un réglage précis de l'impulsion de courant.

Il faut configurer les données relatives au soudage (matériel, diamètre du fil, type de gaz) et un seul paramètre de soudage, à choisir entre la vitesse du fil, l'intensité, l'épaisseur du matériel ou la tension.

Le générateur règle automatiquement les autres paramètres secondaires utiles à la qualité de soudage.



### SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE MIX (POWER MIX)

Le processus réunit le processus court/pulvérisation et le processus pulsé et a pour but de réduire l'apport thermique moyen afin de réussir à effectuer le soudage en position verticale ascendante ou des cordons d'angle dans toutes les positions avec un excellent résultat esthétique de la jointure et sans défauts.

Les bénéfices pour le soudage sont les suivants :

- Qualité de la soudure effectuée en position verticale ascendante et cordons d'angle
- Simple et rapide à définir grâce aux programmes synergiques
- Bonne vitesse d'exécution
- Apports thermiques bas et déformations mineures
- Qualité esthétique des jointures élevée
- Faible risque de défauts typiques, particulièrement en positions critiques telles que celle verticale ascendante
- Applicable sur divers types d'acier et d'épaisseurs

## 5.4.2 FONCTIONS DE SOUDAGE MIG/MAG

### SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE **DOUBLE PULSÉ**

Le DOUBLE PULSÉ est une fonction pouvant être activée dans le processus de soudage MIG/MAG synergique et MIG/MAG pulsé. Cette fonction permet le contrôle de deux vitesses d'avance du fil.

Il faut configurer les données relatives au soudage (matériel, diamètre du fil, type de gaz) et un seul paramètre de soudage, à choisir entre la vitesse du fil, l'intensité, l'épaisseur du matériel ou la tension.

Le générateur règle automatiquement les autres paramètres secondaires utiles à la qualité de soudage.



### **SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE HC (HIGH CONTROL)**

La fonction HC (High Control) est caractérisé par un contrôle de l'arc très rapide permettant d'optimiser le détachement de la goutte à une énergie très réduite.

Les avantages pour le soudage sont :

- Augmentation de la stabilité de l'arc
- Arc très sensible au mouvement de la torche
- Réduction de l'énergie transmise à la pièce soudée
- Transfert très linéaire et mouillabilité optimale des bouts
- Très grande vitesse d'exécution
- Absence presque totale de jets et de microprojections



### **SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE PF (POWER FOCUS)**

La différence entre un arc Standard MIG MAG et Power Focus réside dans sa concentration et sa pression. La concentration de l'arc POWER FOCUS permet de concentrer la température élevée de l'arc dans la partie centrale du dépôt, pour ne pas surchauffer les bords de la soudure. La zone thermiquement altérée avec l'arc Power Focus est ainsi moins importante.

Les avantages pour le soudage sont :

- pénétration plus importante et moins de risque de collage
- vitesse d'exécution supérieure
- plus de la stabilité de l'arc, même avec de longs stick-out (distances entre la torche et la pièce)
- réduction des coûts de préparation des joints
- réduction des volumes des biseaux à remplir



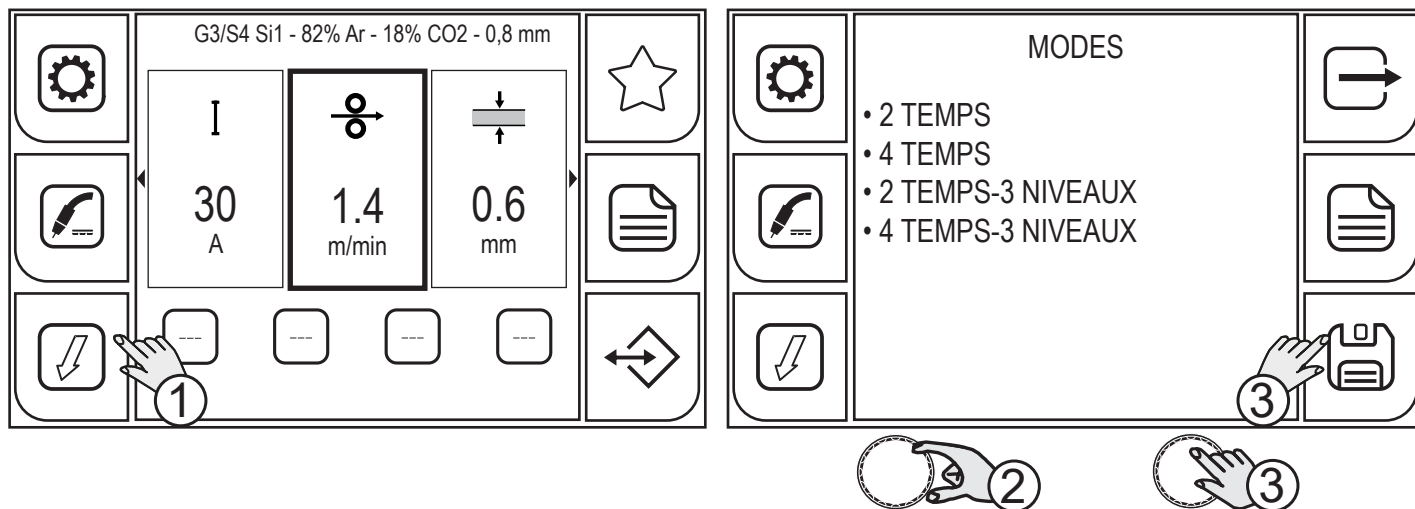
### **SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE PR (POWER ROOT)**

Power Root est un transfert à arc court ou short arc optimisé, qui a pour caractéristique un transfert à goutte froide. Power Root permet une qualité très élevée dans les couches de racines.

Les avantages pour le soudage sont :

- optimisation de la première couche
- qualité du soudage vertical vers le bas
- fonctionnalité excellente
- transfert de la goutte à froid
- union parfaite de tôles minces
- idéal pour souder des joints qui présentent de grands écarts

## 5.5 CONFIGURATION DU MODE BOUTON TORCHE MIG/MAG



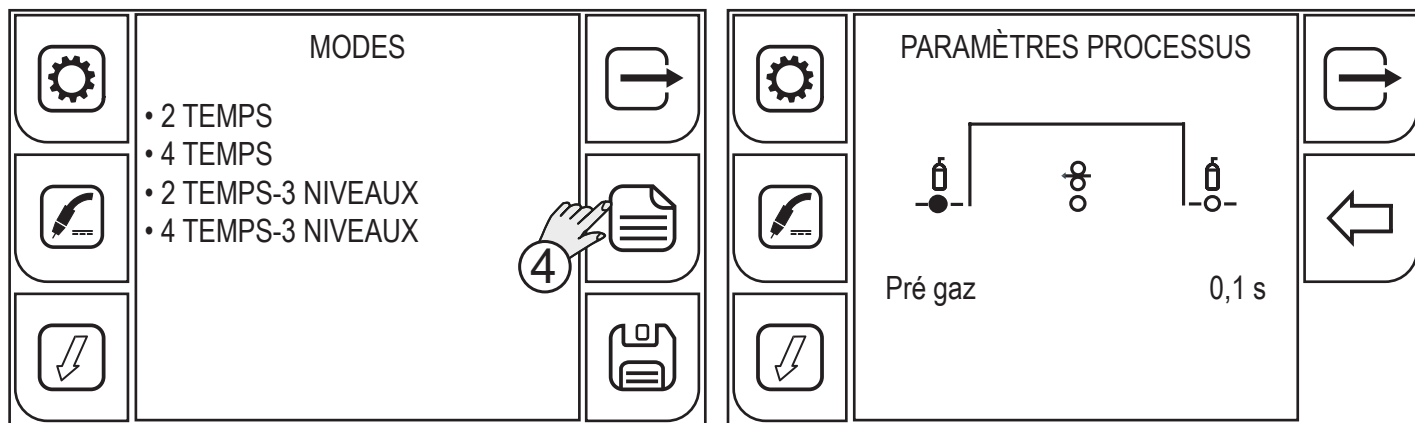
1. Appuyer sur la touche (MODE).

Il est possible de sélectionner le mode du bouton torche dans la page menu.

 (2 TEMPS) -  (4 TEMPS) -  (2 TEMPS-3 NIVEAUX) -  (4 TEMPS-3 NIVEAUX)

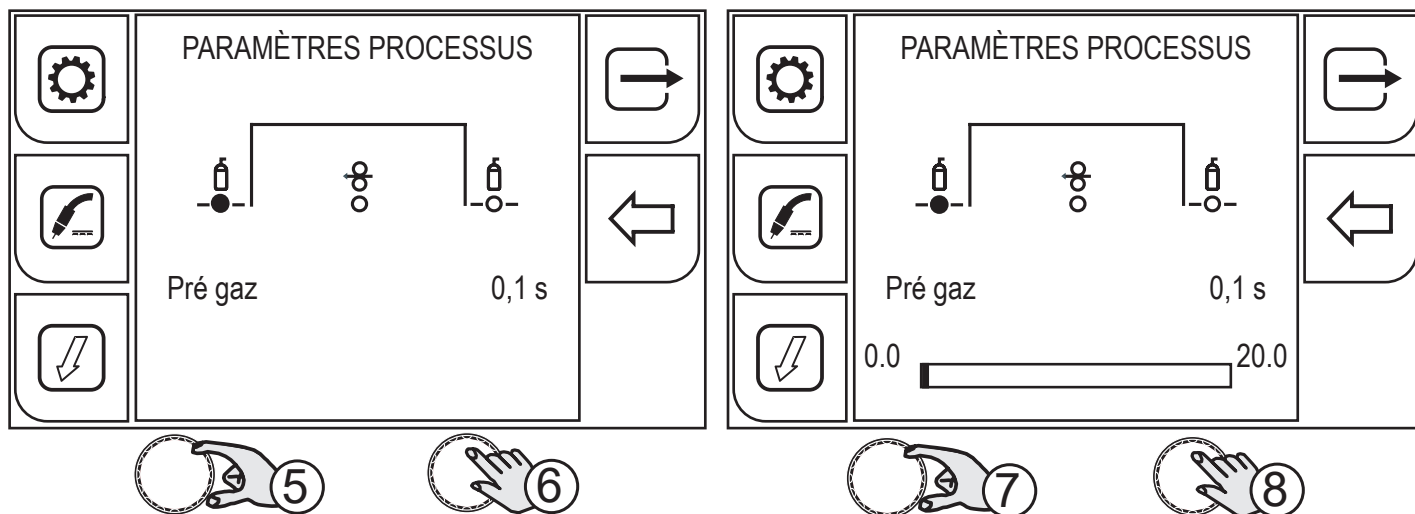
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (ENREGISTRER) si l'on souhaite enregistrer uniquement le mode du bouton torche, dans le cas contraire passer à l'action du point (4).

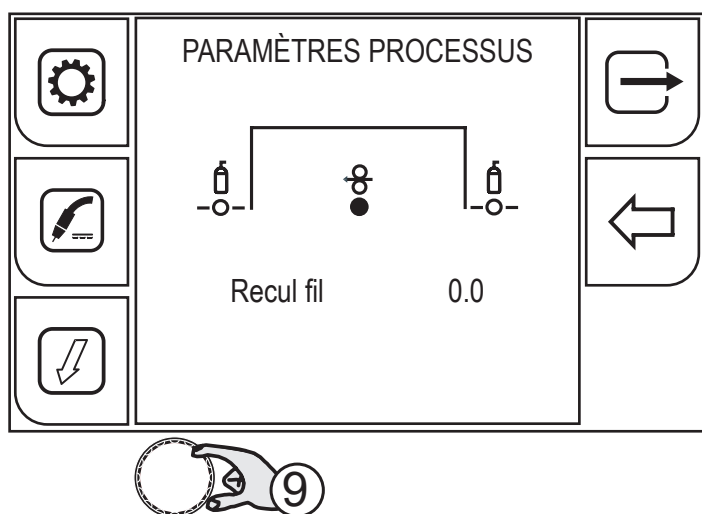



4. Appuyer sur la touche (MENU).

En fonction du mode du bouton torche sélectionné, différents paramètres de processus sont disponibles et il faut les configurer.

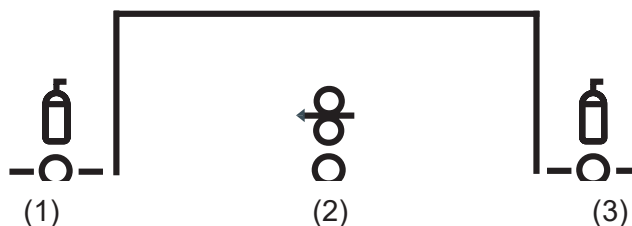


5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
7. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.



9. Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.  
Appuyer sur la touche  (QUITTER) pour revenir à la page principale.

### 5.5.1 PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 2 TEMPS ET 4 TEMPS



#### 1. PRE GAZ

Temps d'émission du gaz précédant l'amorçage de l'arc de soudage.

REMARQUE : s'il est trop long, il ralentit la procédure de soudage. Sauf exigences particulières, la valeur doit généralement être maintenue sur 0,0 s ou très basse.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,1 s) - maximum (20,0 s)

#### 2. REcul DU FIL

La valeur est liée à la quantité de fil qui est reculée au terme du soudage.

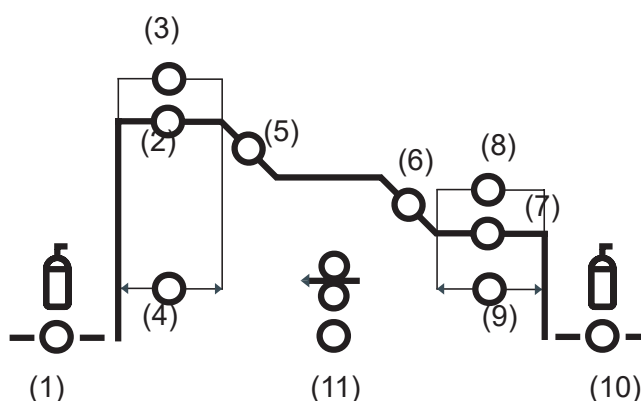
Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0.0 s) - maximum (10.0 s)

#### 3. POST GAZ

Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (2.0 s) - maximum (20,0 s)

### 5.5.2 PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 2 TEMPS-3 NIVEAUX



#### 1. PRÉ GAZ

Temps d'émission du gaz précédant l'amorçage de l'arc de soudage.

REMARQUE : s'il est trop long, il ralentit la procédure de soudage. Sauf exigences particulières, la valeur doit généralement être maintenue 0.0 s ou très basse.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,1 s) - maximum (20,0 s)

#### 2. INTENSITÉ INITIALE

Le paramètre règle la vitesse du fil du 1er niveau en pourcentage de la vitesse du fil configurée pour le soudage (2° niveau).

Plage de réglage : minimum (10 %) - prédéfini (130 %) - maximum (200 %)

### 3. CORRECTION DE L'ARC INITIAL

Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des processus MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur élevée dans le processus MIG/MAG double pulsé.

Plage de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

### 4. TEMPS DE COURANT INITIAL

Le paramètre règle le temps pendant lequel on reste au courant initial.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0.5 s) - maximum (10.0 s)

### 5. RAMPA1

Le paramètre règle le temps de la rampe de raccord entre le niveau HOT START et le niveau de soudage.

Plage de réglage : minimum (0.1 s) - prédéfini (0.5 s) - maximum (10.0 s)

### 6. RAMPA2

Le paramètre règle le temps de la rampe de raccord entre le niveau de soudage et le niveau du remplissage de cratère.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0.5 s) - maximum (10.0 s)

### 7. COURANT FINAL

Le paramètre règle la vitesse du fil du 3<sup>e</sup> niveau en pourcentage de la vitesse du fil configurée pour le soudage (2<sup>e</sup> niveau).

Plage de réglage : minimum (10 %) - prédéfini (80 %) - maximum (200 %)

### 8. CORRECTION DE L'ARC FINAL

Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des processus MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur élevée dans le processus MIG/MAG double pulsé.

Plage de réglage : minimum (-10,0) - prédéfini (0) - maximum (10,0)

### 9. TEMPS DE COURANT FINAL

Le paramètre règle le temps pendant lequel on reste au courant final.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0.5 s) - maximum (10.0 s)

### 10. POST GAZ

Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.

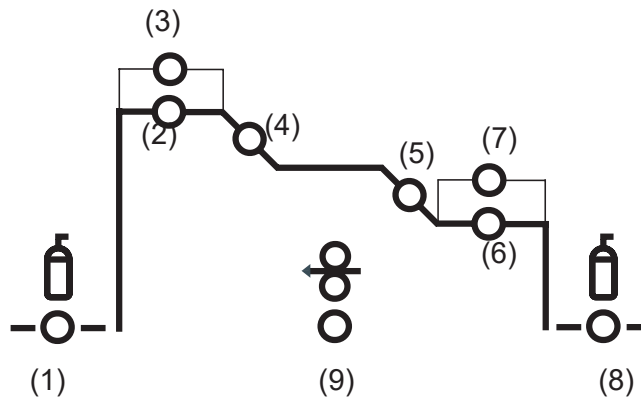
Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (2.0 s) - maximum (20,0 s)

### 11. REcul DU FIL

La valeur est liée à la quantité de fil qui est reculée au terme du soudage.

Plage de réglage : minimum (0.0) - prédéfini (0,0) - maximum (10.0)

### 5.5.3 PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 4 TEMPS-3 NIVEAUX



#### 1. PRE GAZ

Temps d'émission du gaz précédant l'amorçage de l'arc de soudage.

REMARQUE : s'il est trop long, il ralentit la procédure de soudage. Sauf exigences particulières, la valeur est à maintenir en règle générale à 0.0 s ou très basse.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,1 s) - maximum (20,0 s)

#### 2. INTENSITÉ INITIALE

Le paramètre règle la vitesse du fil du 1° niveau en pourcentage de la vitesse du fil configurée pour le soudage (2° niveau).

Plage de réglage : minimum (10 %) - prédéfini (130 %) - maximum (200 %)

#### 3. CORRECTION DE L'ARC INITIAL

Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des procédés MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur élevée du procédé MIG/MAG double pulsé.

Plage de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

#### 4. RAMPA1

Le paramètre règle le temps de la rampe de raccord entre le niveau HOT START et le niveau de soudage.

Plage de réglage : minimum (0.1 s) - prédéfini (0.5 s) - maximum (10.0 s)

#### 5. RAMPA2

Le paramètre règle le temps de la rampe de raccord entre le niveau de soudage et le niveau du remplissage de cratère.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0.5 s) - maximum (10.0 s)

#### 6. COURANT FINAL

Le paramètre règle la vitesse du fil du 3° niveau en pourcentage de la vitesse du fil configurée pour le soudage (2° niveau).

Plage de réglage : minimum (10 %) - prédéfini (80 %) - maximum (200 %)



## **7. CORRECTION DE L'ARC FINAL**

Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des procédés MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur élevée du procédé MIG/MAG double pulsé.

Plage de réglage : minimum (-10.0) - prédéfini (0) - maximum (10.0)

## **8. POST GAZ**

Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (2.0 s) - maximum (20,0 s)

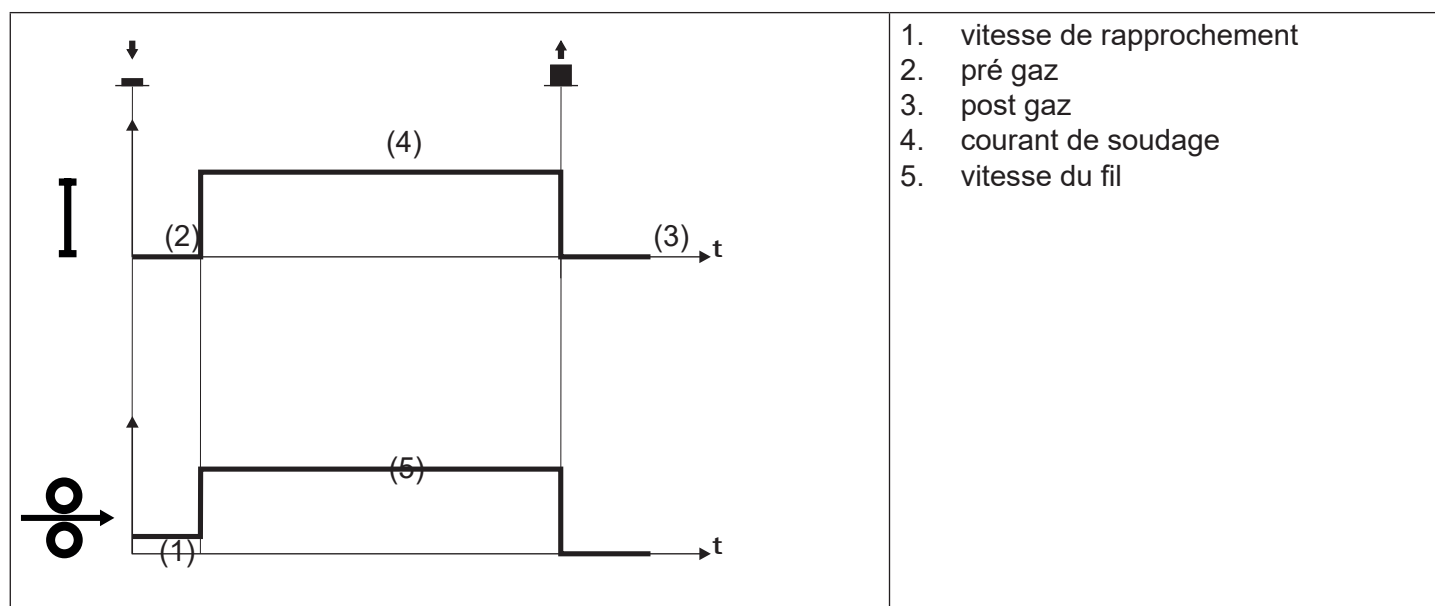
## **9. REcul DU FIL**

La valeur est liée à la quantité de fil qui est reculée au terme du soudage.

Plage de réglage : minimum (0.0) - prédéfini (0,0) - maximum (10.0)

## 5.5.4 FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T

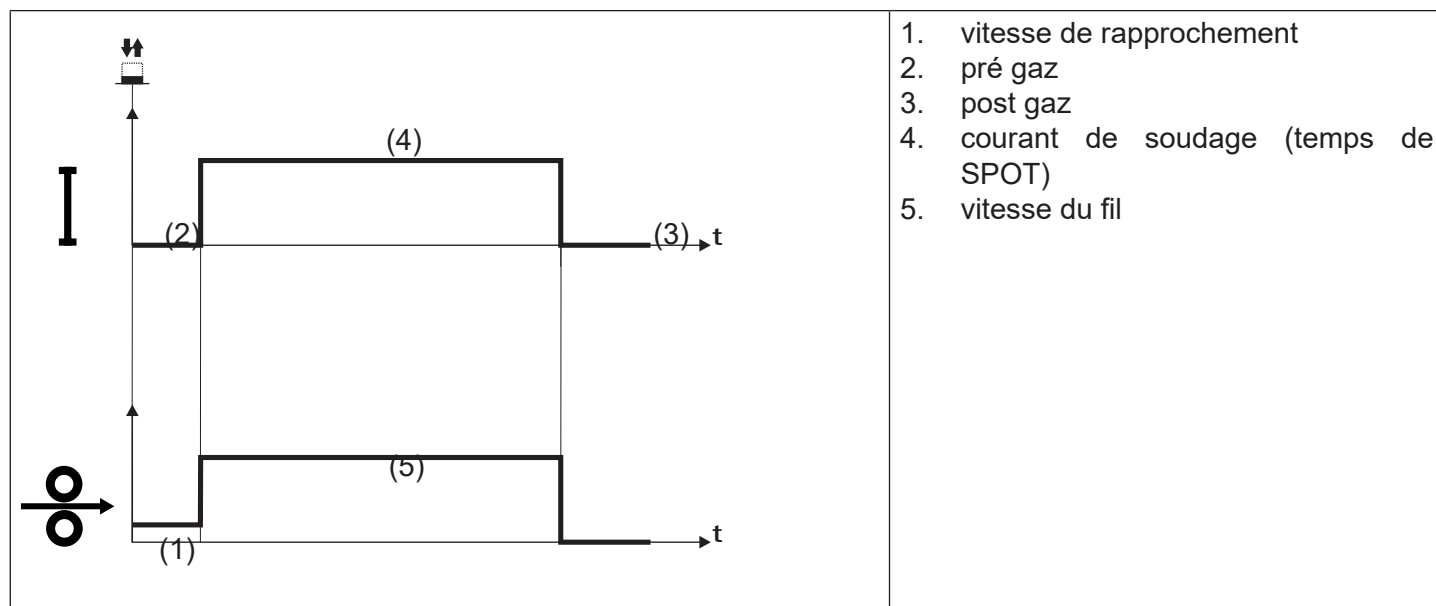
- ↓ : appuyer sur le bouton torche  
↑ : relâcher le bouton torche  
↑↓ : enfoncer et relâcher le bouton torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Enfoncer (1T) et maintenir le bouton torche enfoncé.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'a pas lieu, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
  - L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
- Relâcher (2T) le bouton pour interrompre le soudage.
  - L'émission de gaz continue pendant une durée égale au post gaz (temps réglable).

### 5.5.5 FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T SPOT

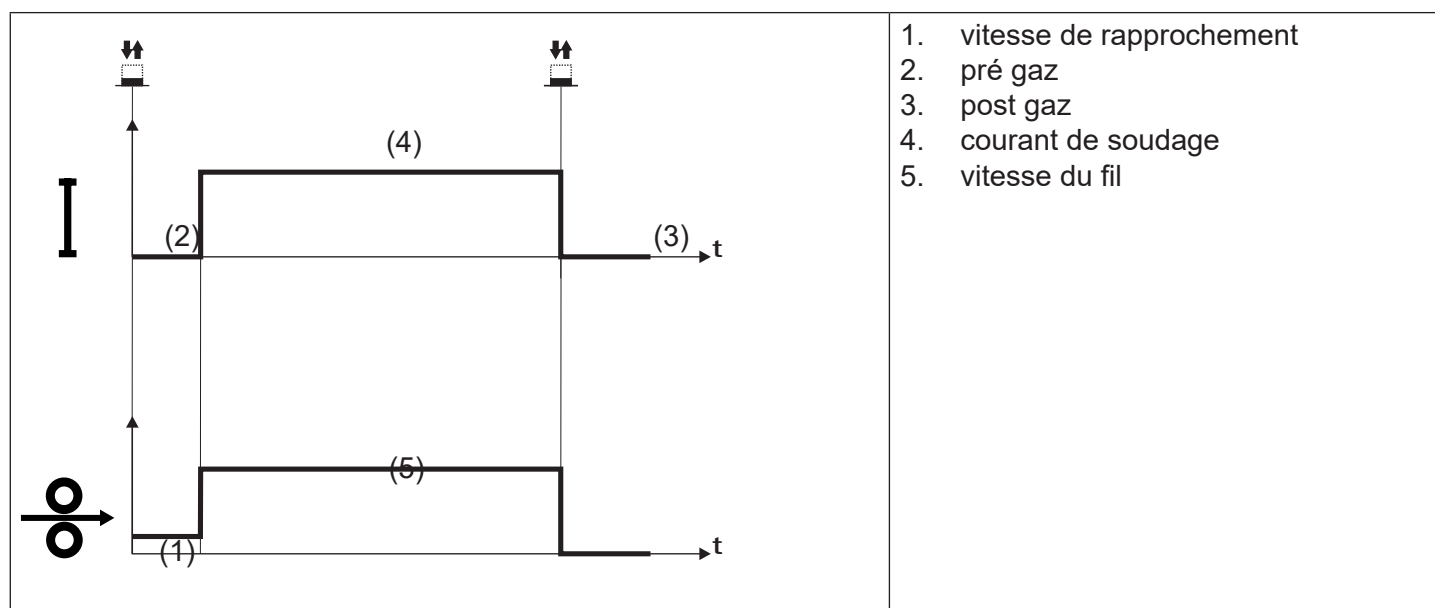
- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ⏏ : enfoncer et relâcher le bouton torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Enfoncer (1T) et maintenir le bouton de la torche enfoncé.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'a pas lieu, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
  - L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
  - On reste en soudage, à l'intensité configurée, pendant la durée réglée avec le paramètre temps de spot.
  - Une fois le temps de spot écoulé, le soudage se termine automatiquement.
  - L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz (temps réglable).

## 5.5.6 FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T

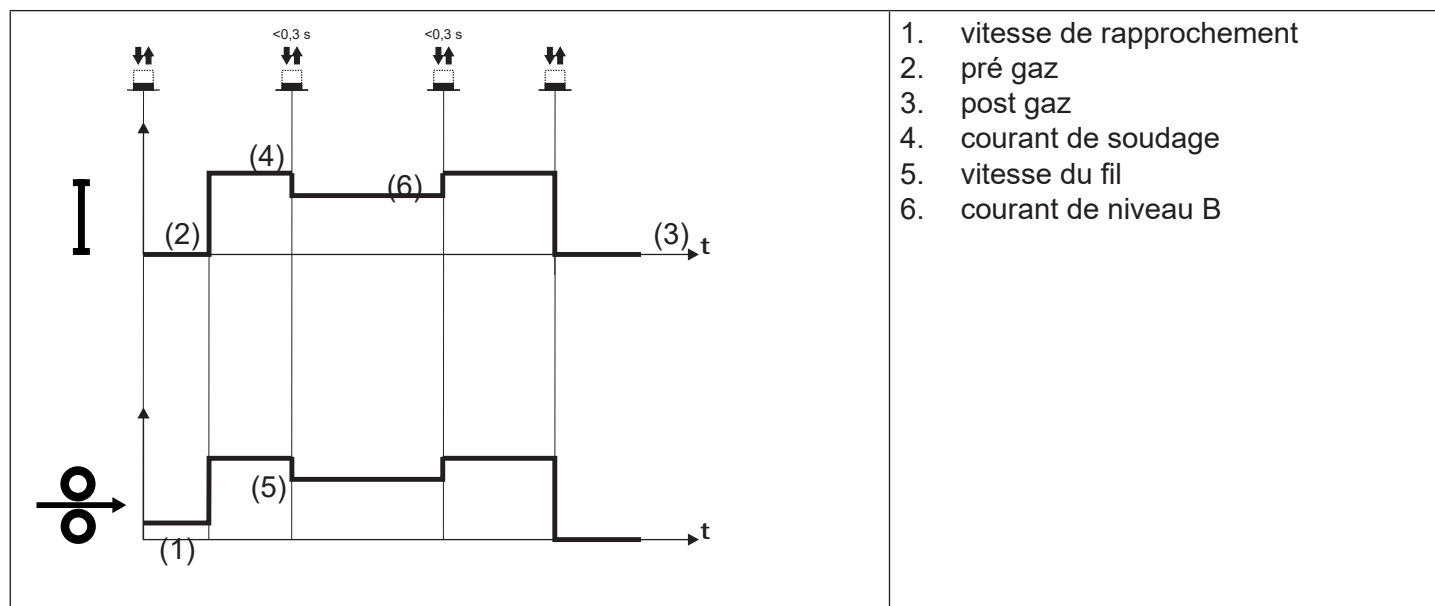
- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ↕ : enfoncer et relâcher le bouton torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Presser (1T) et relâcher (2T) le bouton torche.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
- L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
- Appuyer sur (3T) le bouton pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- L'émission du gaz continue jusqu'au relâchement du bouton de torche.
- Relâcher (4T) le bouton torche pour démarrer la procédure de post gaz (temps réglable).

## 5.5.7 FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T NIVEAU B

- ↓ : appuyer sur le bouton torche  
 ↑ : relâcher le bouton torche  
 ⇅ : enfoncer et relâcher le bouton torche

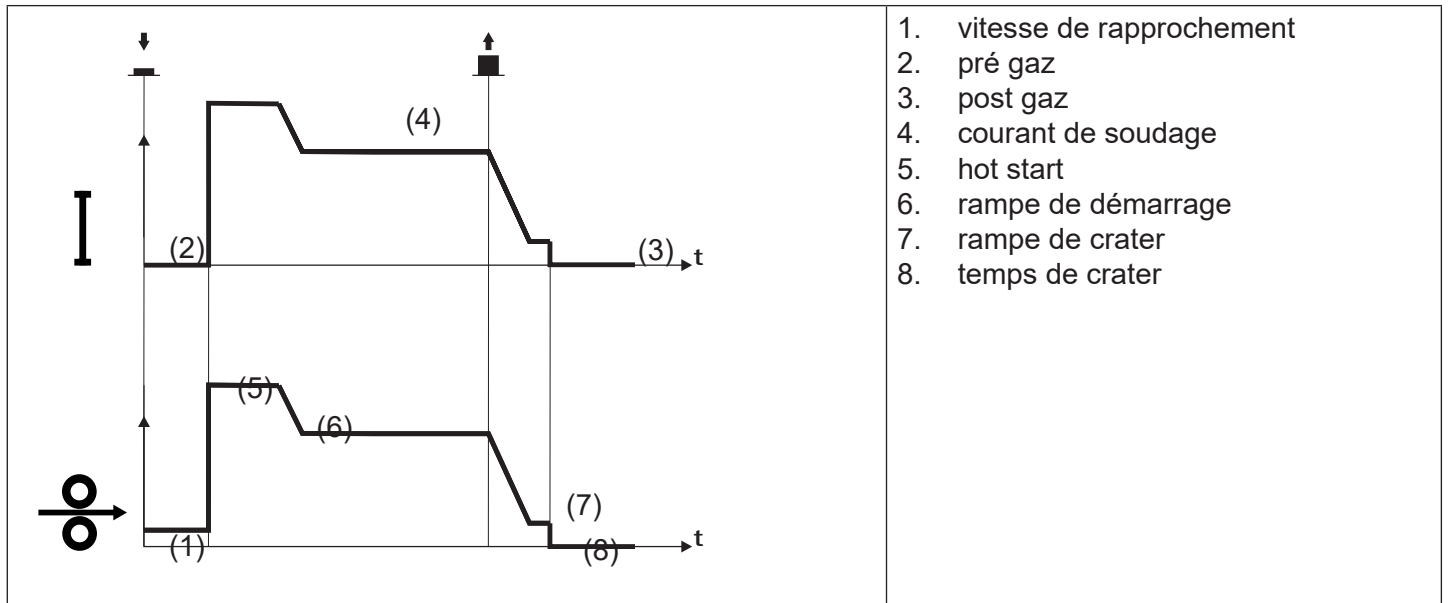


1. vitesse de rapprochement
2. pré gaz
3. post gaz
4. courant de soudage
5. vitesse du fil
6. courant de niveau B

- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Enfoncer (1T) et relâcher (2T) le bouton de la torche.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'a pas lieu, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
- L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
- Durant la vitesse normale de soudage, enfoncer et relâcher immédiatement le bouton de la torche pour passer au deuxième courant de soudage.
- Le bouton ne doit pas rester enfoncé pendant plus de 0,3 secondes, dans le cas contraire, la phase d'achèvement du soudage débute.
- Enfoncer et relâcher immédiatement ce bouton pour revenir au courant de soudage.
- Enfoncer (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'achèvement du soudage.
- L'émission du gaz continue jusqu'au relâchement du bouton torche.
- Relâcher (4T) le bouton torche pour lancer la procédure de post gaz (temps réglable).

## 5.5.8 FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T - 3 NIVEAUX

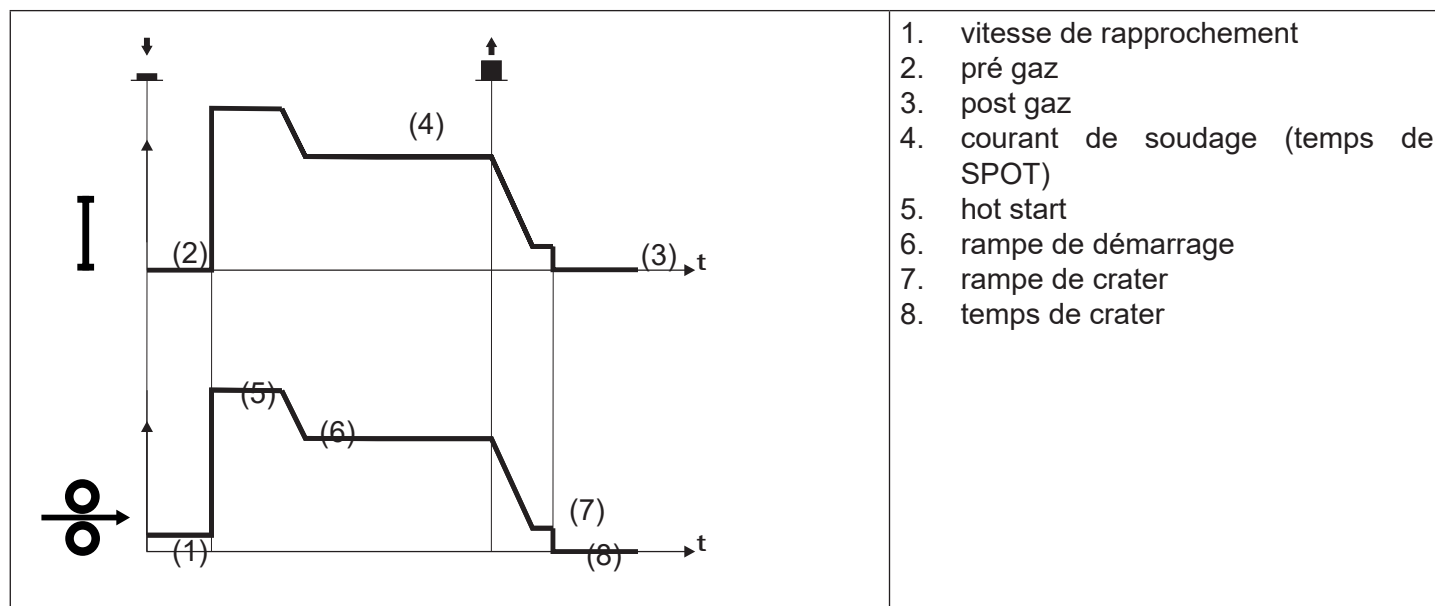
- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ⏏ : enfoncer et relâcher le bouton torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) le bouton de la torche.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'a pas lieu, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
  - L'arc de soudage est amorcé et la vitesse du fil se porte au premier niveau de soudage (hot start) qui est réglé en pourcentage sur la vitesse normale de soudage.
  - Ce premier niveau sert à créer le bain de soudage : il est, par exemple, utile, pour le soudage de l'aluminium, de configurer une valeur de 130 %.
  - Le niveau de hot start dure pendant le temps de démarrage réglable en secondes, puis on passe à la valeur de vitesse normale de soudage à travers la rampe de démarrage réglable en secondes.
- Relâcher (2T) le bouton pour passer au troisième niveau de soudage (crater filler) configuré en pourcentage sur la vitesse normale de soudage.
  - Le passage du niveau de soudage au niveau de crater s'effectue à travers la rampe de crater réglable en secondes.
  - Ce troisième niveau sert à compléter le soudage et à remplir le cratère final (crater filler) dans le bain de soudage : il est, par exemple, utile, pour le soudage de l'aluminium, de configurer une valeur de 80 %.
  - Le niveau de crater filler dure pendant le temps de crater réglable en secondes ; ensuite le soudage se termine et le post gaz a lieu.

## 5.5.9 FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T SPOT - 3 NIVEAUX

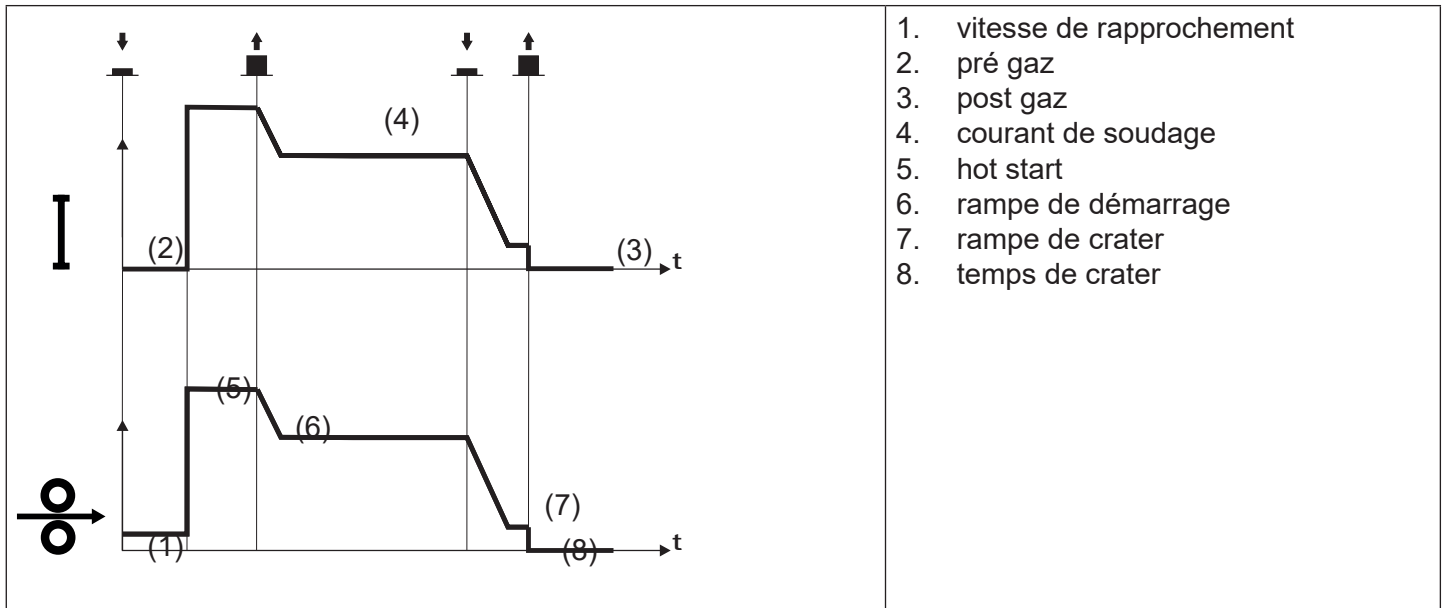
- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ⏏ : enfoncer et relâcher le bouton torche



Le processus de soudage est le même que le 2T - 3 NIVEAUX, à la différence que l'on reste en soudage, à l'intensité réglée, pendant le temps configuré avec le paramètre temps de spot. La fermeture du soudage s'effectue comme le 2T - 3 NIVEAUX.

## 5.5.10 FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T - 3 NIVEAUX

- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ⏏ : enfoncer et relâcher le bouton torche

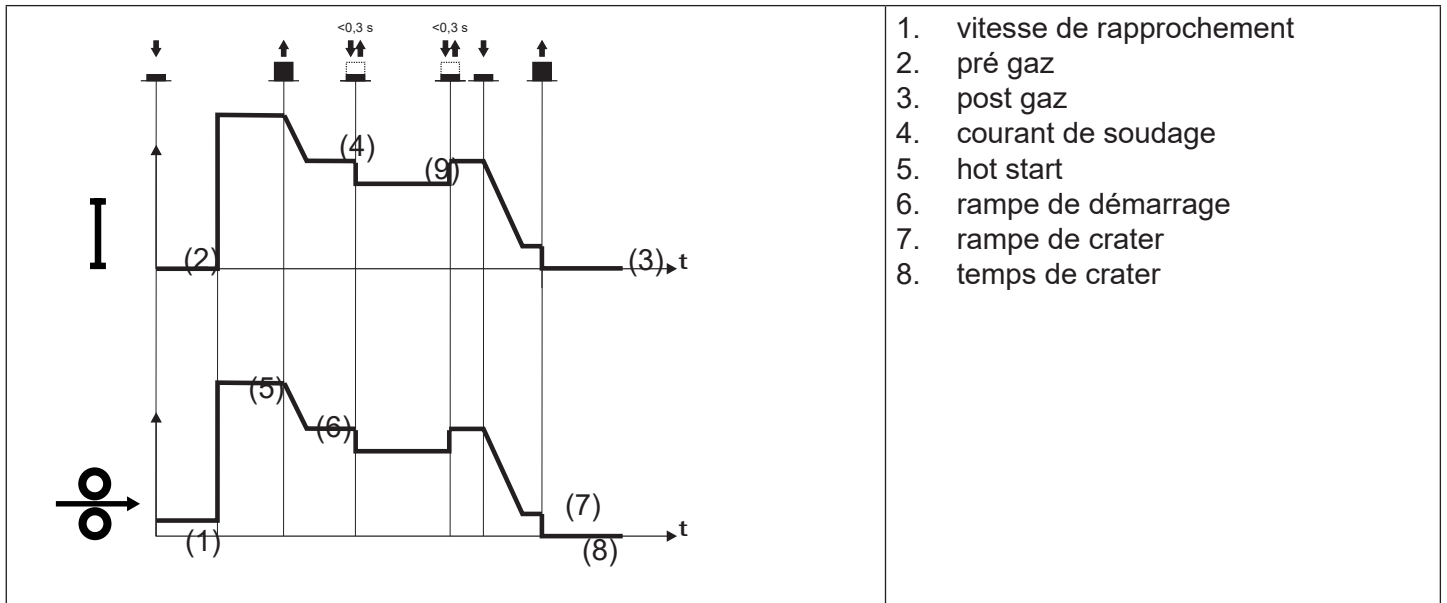


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) le bouton de la torche.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'a pas lieu, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
- L'arc de soudage est amorcé et la vitesse du fil se porte au premier niveau de soudage (hot start) qui est réglé en pourcentage sur la vitesse normale de soudage.
- Ce premier niveau sert à créer le bain de soudage : il est, par exemple, utile, pour le soudage de l'aluminium, de configurer une valeur de 130 %.
- Relâcher (2T) le bouton pour passer à la vitesse normale de soudage, on passe à la valeur de vitesse normale de soudage à travers la rampe de démarrage réglable en secondes.
- Appuyer une deuxième fois (3T) sur le bouton pour passer au troisième niveau de soudage (crater filler) configuré en pourcentage sur la vitesse normale de soudage.
- Le passage du niveau de soudage au niveau de crater s'effectue à travers la rampe de crater réglable en secondes.
- Ce troisième niveau sert à compléter le soudage et à remplir le cratère final (crater filler) dans le bain de soudage : il est, par exemple, utile, pour le soudage de l'aluminium, de configurer une valeur de 80 %.
- Relâcher une deuxième fois le bouton torche (4T) pour terminer le soudage et exécuter le post gaz.



### 5.5.11 FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T NIVEAU B - 3 NIVEAUX

- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ⬇️⬆️ : enfoncer et relâcher le bouton torche



Le processus de soudage est le même que le 4T - 3 NIVEAUX, à la différence que durant la vitesse normale de soudage, si l'on enfonce et on relâche immédiatement le bouton de la torche, on passe au deuxième courant de soudage.


Le bouton ne doit pas rester enfoncé pendant plus de 0,3 secondes, dans le cas contraire, la phase d'achèvement du soudage débute.

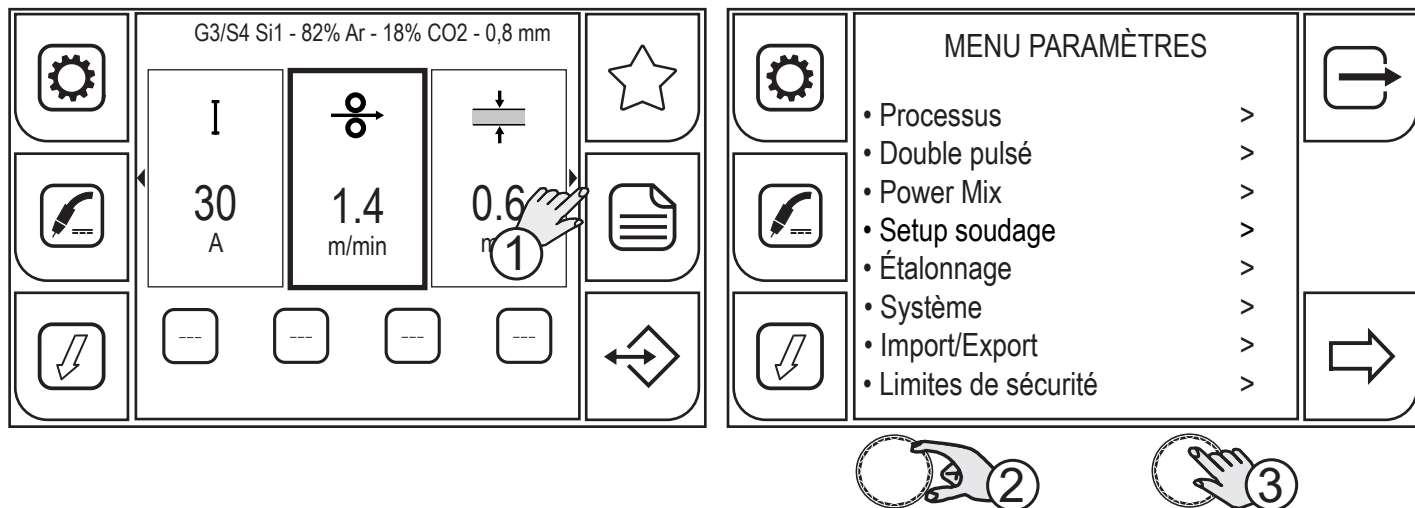
Enfoncer et relâcher immédiatement ce bouton pour revenir au courant de soudage.

Appuyer (3T) et maintenir enfoncé le bouton pour commencer la procédure de crater filler.

La fin du soudage s'effectue comme le 4T - 3 NIVEAUX.

## 6 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES

La touche  (MENU PARAMÈTRES) donne accès au menu qui permet de configurer les principales caractéristiques du soudage. Il contient aussi des fonctions spéciales comme l'étalonnage du circuit de soudage et le menu du système.




Appuyer sur la touche (MENU).

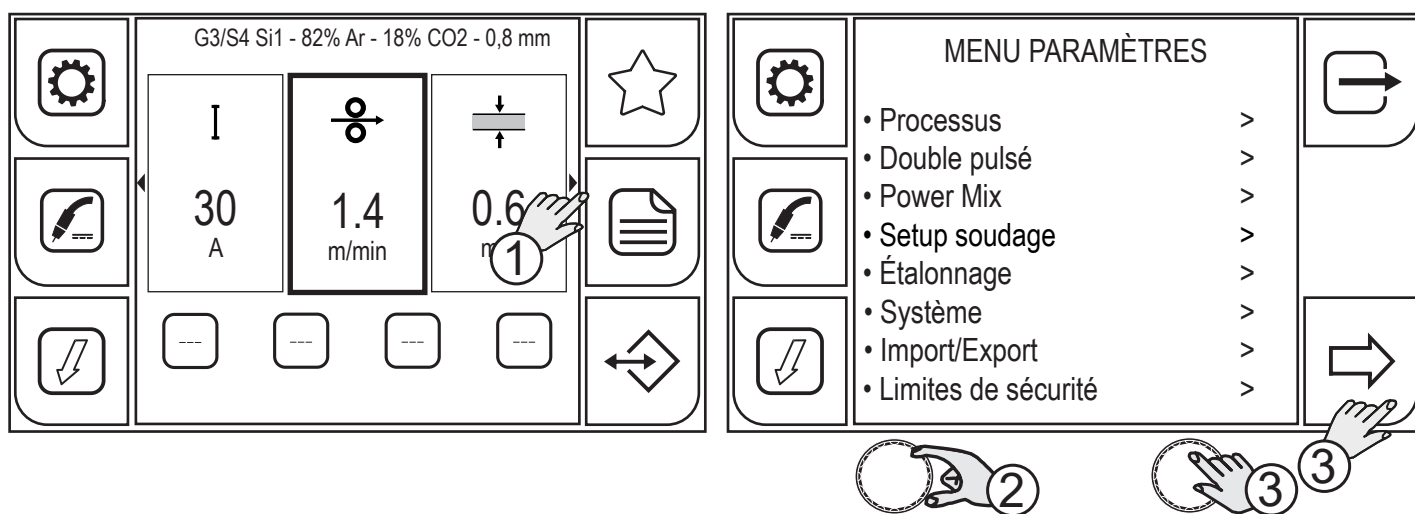
1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT).

Programmer de cette façon toutes les pages qui se succèdent dans l'ordre :

- **PROCESSUS**  
le menu PARAMÈTRES PROCESSUS permet de régler les valeurs des paramètres concernant le mode configuré du bouton torche.
- **DOUBLE PULSÉ**  
le menu PARAMÈTRES DOUBLE PULSÉ permet de régler les valeurs des paramètres concernant le processus de soudage DOUBLE PULSÉ.
- **POWER MIX**  
Le menu des PARAMÈTRES POWER MIX permet de définir les valeurs des paramètres relatifs au processus de soudage POWER MIX.
- **SETUP SOUDAGE**  
le menu SETUP SOUDAGE permet d'activer les différents modes de fonctionnement du bouton torche et de configurer les paramètres du bouton torche.
- **ÉTALONNAGE**  
la procédure guidée d'ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE permet de relever les valeurs de résistance et d'inductance du circuit de soudage.
- **SYSTÈME**  
le menu SYSTÈME comprend plusieurs sous-menus :
  - LANGUES : pour configurer la langue dans laquelle les messages sont affichés
  - MISE À JOUR FW : pour mettre à jour le logiciel de l'appareil via le port USB.
  - LISTE ALARMES : permet l'affichage de la signalisation d'une alarme.

- DATE et HEURE : configure le fuseau horaire, la date et l'heure.
  - INFO : des informations concernant l'utilisation de l'appareil (heures d'allumage, heures d'arc allumé) sont fournies
  - RÉINITIALISATION : la procédure de réinitialisation permet d'effacer les données mémorisées.
  - INSTALLATION : configure la vitesse d'avance du fil lorsque l'on appuie sur la touche S8  (FIL AVANT)
  - SERVICE : réservé au personnel préposé à l'assistance technique du dispositif.
- IMPORT/EXPORT  
la procédure d'import/export permet d'exporter ou d'importer, à l'aide d'une clé USB, certaines configurations de l'appareil (Jobs, paramètres, configuration de l'écran, langue).

## 6.1 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE PROCESSUS



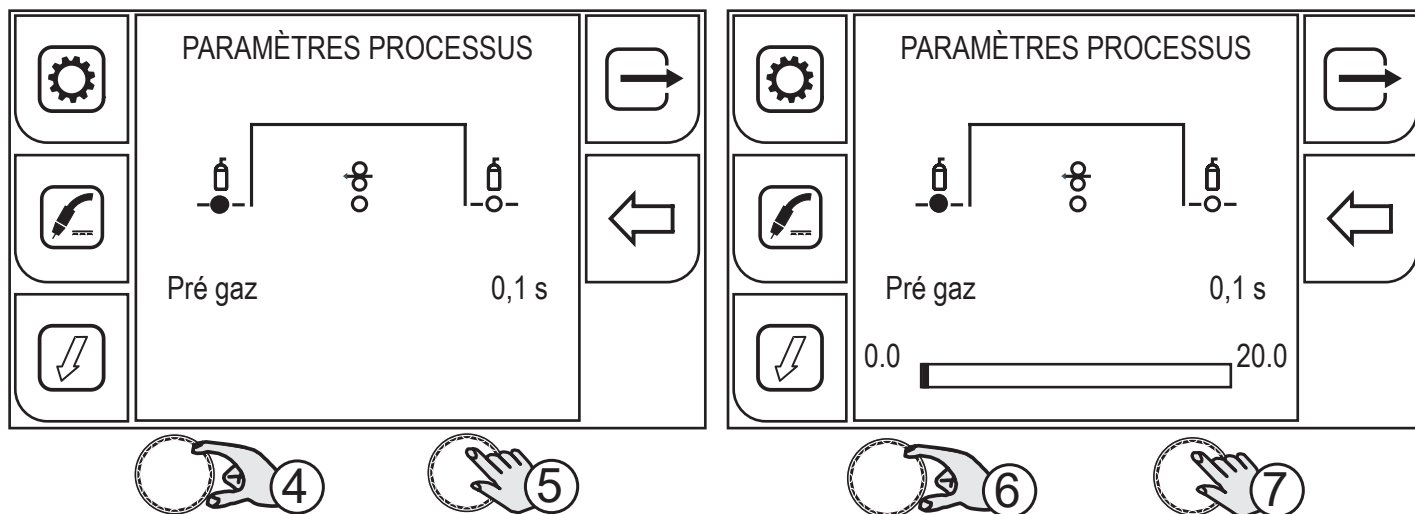
1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Processus>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

En fonction du mode du bouton torche sélectionné, des paramètres de processus sont disponibles et il faut les configurer.

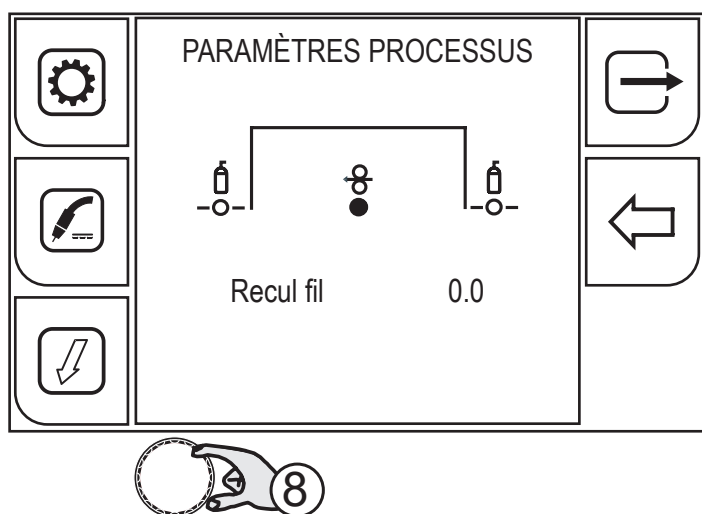
 Pour la liste des paramètres de processus, nous renvoyons à :


- «5.5.1 PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 2 TEMPS ET 4 TEMPS» sur la page 62
- «5.5.2 PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 2 TEMPS-3 NIVEAUX» sur la page 62
- «5.5.3 PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 4 TEMPS-3 NIVEAUX» sur la page 64

**FRANÇAIS**

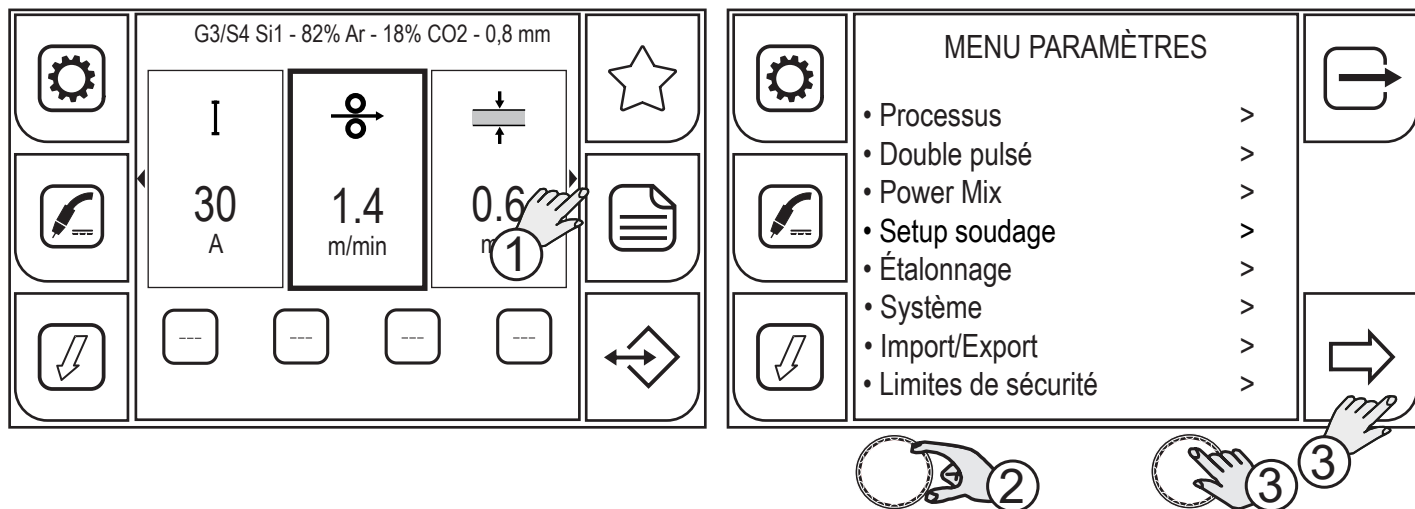


4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.

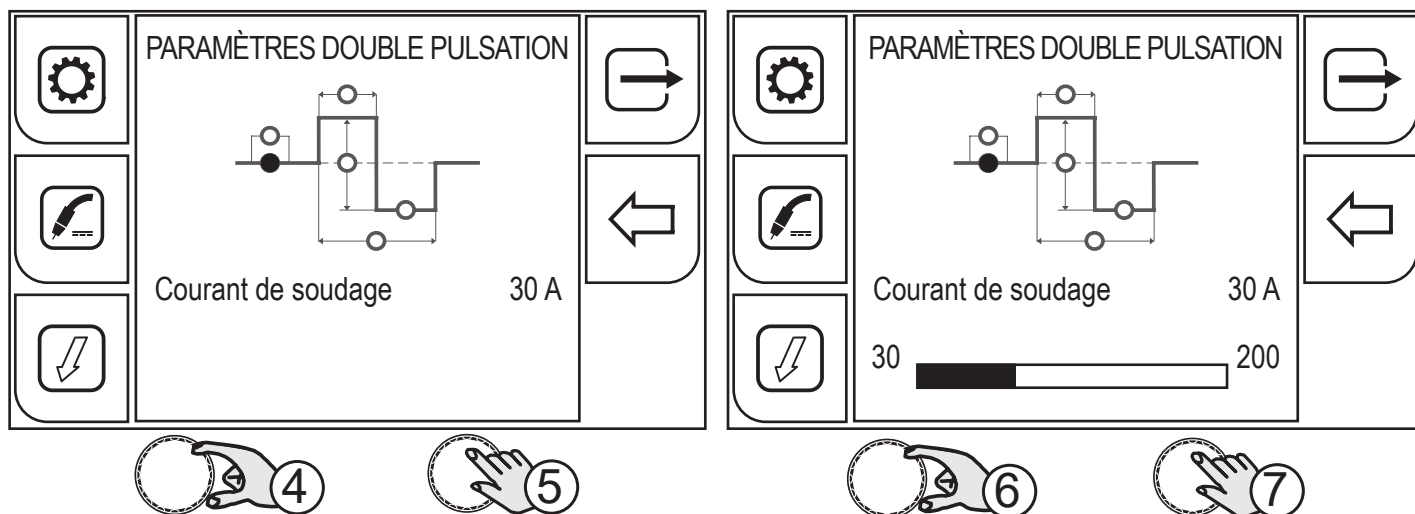


8. Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.  
Appuyer sur la touche  (QUITTER) pour revenir à la page principale.

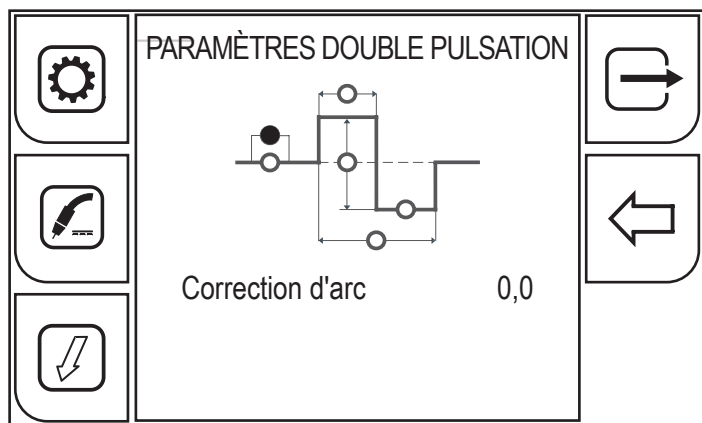
## 6.2 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DOUBLE PULSÉ




1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Double pulsé>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

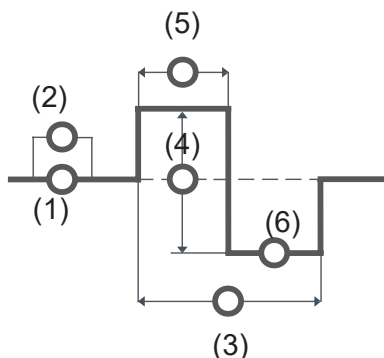


4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.



8. Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner les paramètres.  
Appuyer sur la touche  (QUITTER) pour revenir à la page principale.

## 6.2.1 PARAMÈTRES DOUBLE PULSÉ



### ACTIVER LA PULSATION

Le paramètre active/désactive la pulsation du double pulsé.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,1 s) - maximum (20,0 s)

#### 1. COURANT DE SOUDAGE

Le paramètre règle les ampères moyens de l'arc de soudage.

Plage de réglage : minimum (30 A) - prédéfini (30 A) - maximum (200 A)

#### 2. CORRECTION ARC

Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des procédés MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur élevée du procédé MIG/MAG double pulsé.

Plage de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

#### 3. FRÉQUENCE DE PULSATION

Le paramètre règle la fréquence à laquelle s'alternent les deux vitesses de fil configurées avec le paramètre PULSATION DELTA.

Plage de réglage : minimum (0,0 Hz) - prédéfini (2,0 Hz) - maximum (5,0 Hz)

#### 4. PULSATION DELTA

Le paramètre génère les deux vitesses de fil (haute et basse) utilisées dans le double pulsé, qui s'alternent selon la fréquence définie par le paramètre FRÉQUENCE PULSATION.

Plage de réglage : minimum (0 %) - prédéfini (50 %) - maximum (100 %)

#### 5. SERVICE PULSATION

Le paramètre règle le temps de la vitesse haute.

Plage de réglage : minimum (10 %) - prédéfini (50 %) - maximum (90 %)

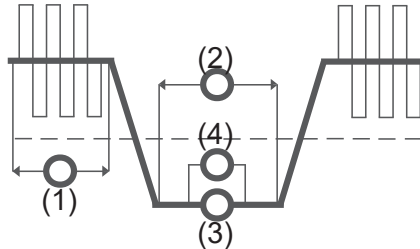
#### 6. CORRECTION D'ARC FAIBLE

Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des processus MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur basse dans le processus MIG/MAG double pulsé.

Plage de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

## 6.2.2 PARAMÈTRES POWER MIX

Les paramètres réglables depuis ce menu agissent uniquement sur le processus de soudage POWER MIX et ne modifient pas les paramètres « Correction longueur d'arc » et « Dynamique » affichés sur la page principale, qui se réfèrent uniquement au processus de soudage à arc pulsé.



### 1. CORRECTION DU TEMPS D'ARC PULSÉ

Le paramètre corrige la valeur synergique de la durée d'arc pulsé.

Gamme de réglage : minimum (-0,20 s) - prédéfini (0,00 s) - maximum (1,00 s)

### 2. CORRECTION DU TEMPS D'ARC COURT

Le paramètre corrige la valeur synergique de la durée d'arc court.

Gamme de réglage : minimum (-0,20 s) - prédéfini (0,00 s) - maximum (1,00 s)

### 3. CORRECTION DE LA VITESSE DU FIL D'ARC COURT

Le paramètre corrige la valeur synergique de la vitesse du fil durant la période en arc court.

Gamme de réglage : minimum (0,0 m/min) - prédéfini (0,0 m/min) - maximum (5,0 m/min)

### 4. CORRECTION HAUTEUR DE L'ARC COURT

Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension.

Gamme de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (+10)



### 6.3 CONFIGURATION SÉLECTION JOB

Lorsque la fonction JOB SEL est activée, le bouton torche fonctionne en 4 temps ou 4 temps 3 niveaux avec fonctions Bilevel désactivées. Par conséquent, si les Job ont été enregistrés avec des modes différents, il sont automatiquement reportés dans ces conditions (qui ne sont pas enregistrées).

Il est possible de faire défiler les JOB d'une séquence lorsque l'on est en soudage ainsi que lorsque l'on n'est pas en train de souder, en enfonçant et en relâchant rapidement le bouton torche.

#### Défilement des JOB avec torche UP/DOWN

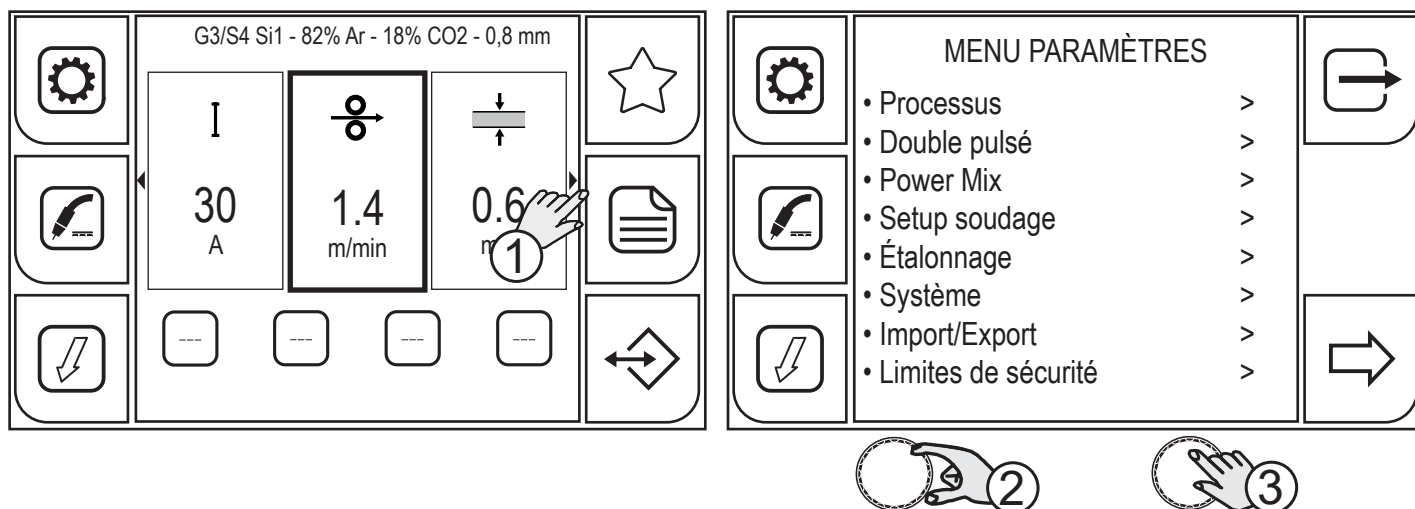
Lorsqu'une torche UP/DOWN est installée, il est possible de sélectionner les JOB appartenant à une séquence de JOB en utilisant les touches de la torche. Pour créer la séquence de JOB, laisser un espace de mémoire libre avant et après le groupe de JOB dont on souhaite créer la séquence.

Séquence 1			JOB non mémorisé	Séquence 2			JOB non mémorisé	Séquence 3		
J.01	J.02	J.03		J.05	J.06	J.07		J.09	J.10	J.11

Sélectionner et charger l'un des JOB appartenant à la séquence souhaitée (par exemple J.06).

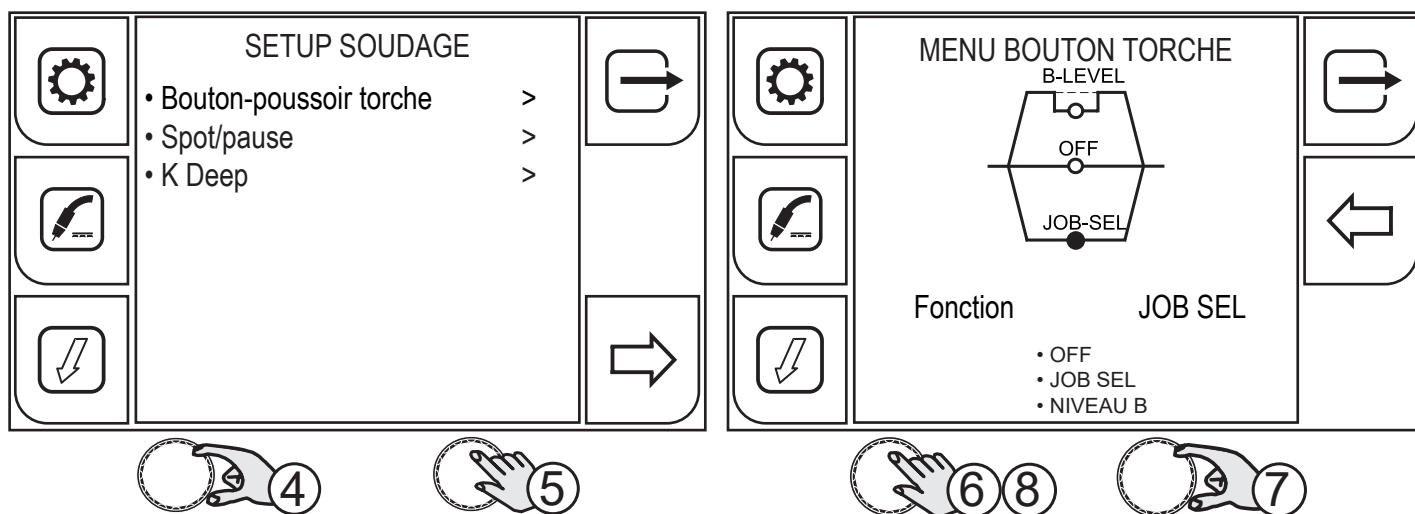
En utilisant les touches UP/DOWN de la torche, il sera alors possible de faire défiler les JOB de la séquence 2 (J.05, J.06, J.07).

Le deuxième UP/DOWN de la torche permet de régler la longueur d'arc.



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.

## FRANÇAIS

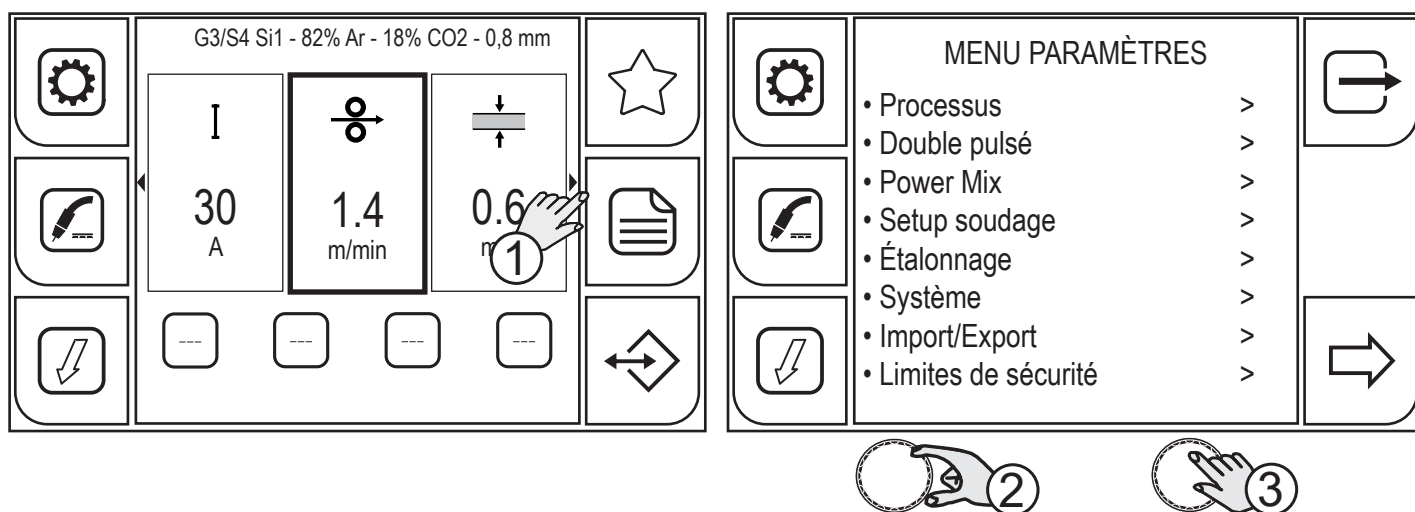


4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Bouton-poussoir torche>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la sélection des fonctions.
7. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction JOB SEL.
8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.

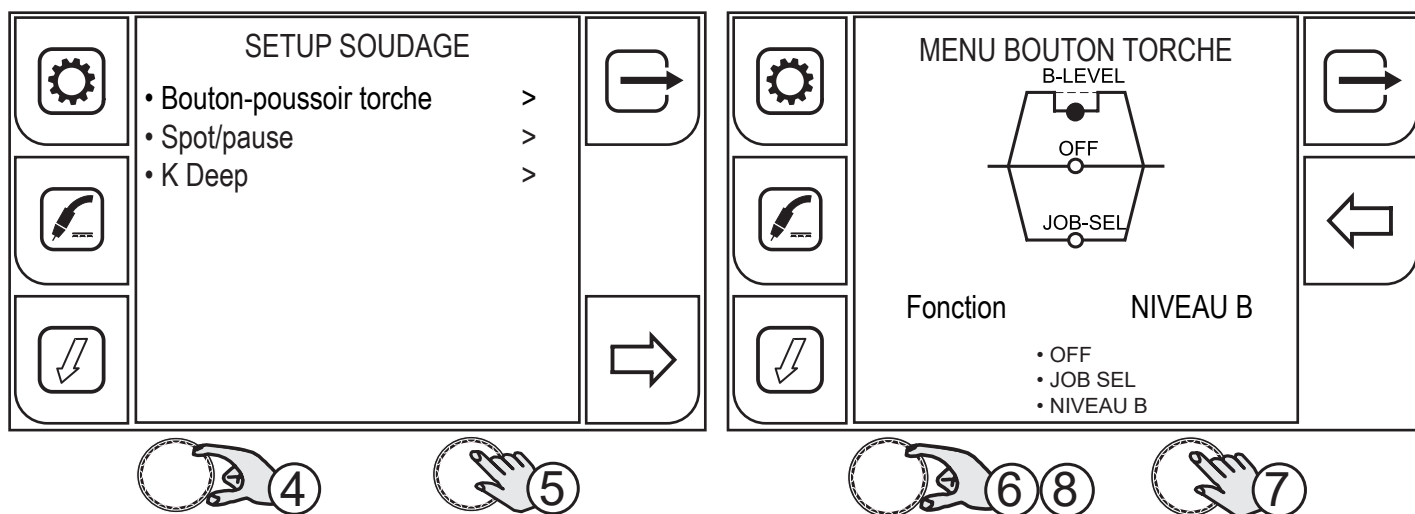
Appuyer sur la touche (EN ARRIÈRE) pour revenir à la page précédente.

Appuyer sur la touche (QUITTER) pour revenir à la page principale.

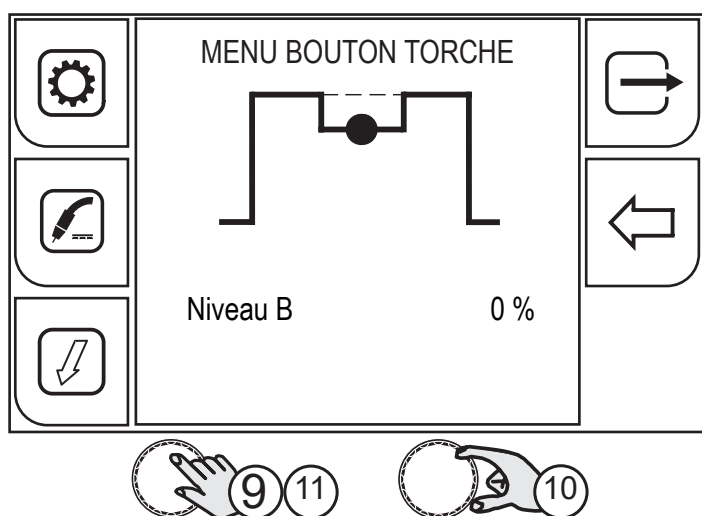
### 6.4 CONFIGURATION NIVEAU B



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Bouton-poussoir torche>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la sélection des fonctions.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction NIVEAU B.
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.
8. Faire tourner l'encodeur pour afficher le graphique des paramètres niveau B.



9. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la modification du paramètre.
10. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
11. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.

Appuyer sur la touche (EN ARRIÈRE) pour revenir à la page précédente.

Appuyer sur la touche (QUITTER) pour revenir à la page principale.

### COURANT DE NIVEAU B

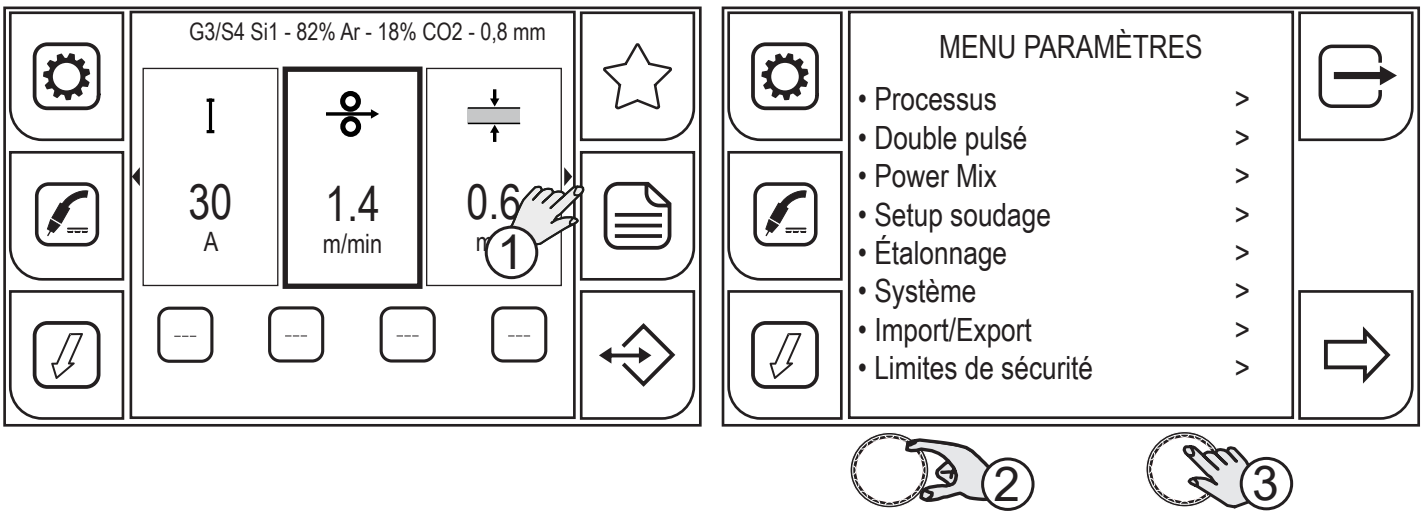
- Le paramètre active un fonctionnement particulier du bouton torche.
- Enfoncer puis relâcher rapidement le bouton torche pendant le soudage (au cours du 2 temps) pour passer du courant principal à un courant secondaire.

FRANÇAIS

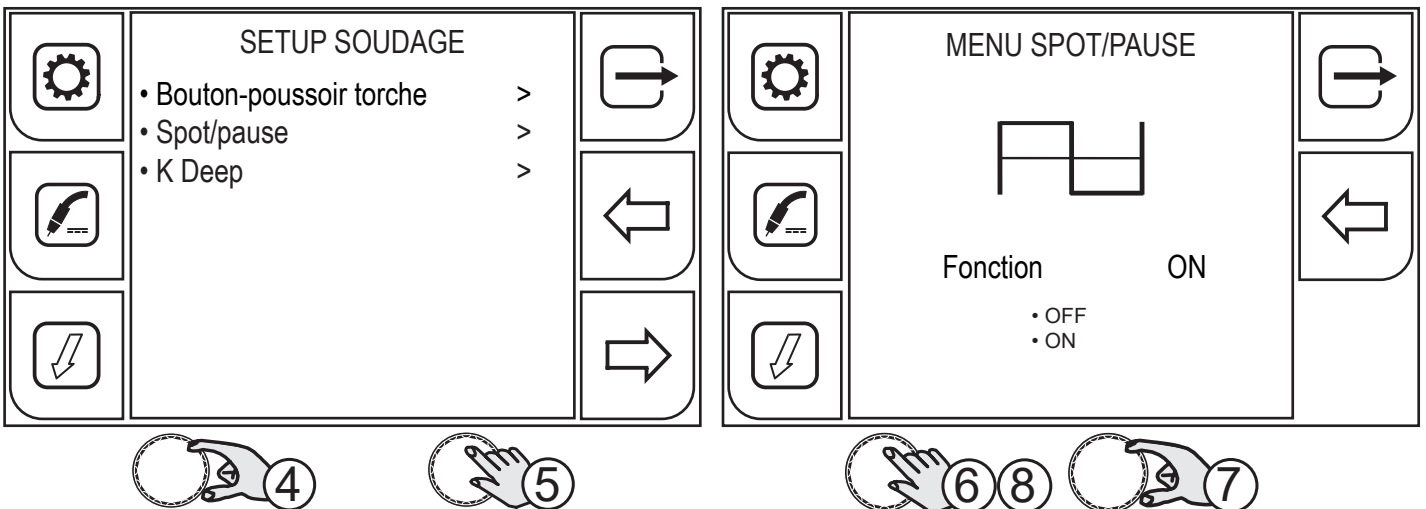
- Enfoncer puis relâcher à nouveau le bouton torche pour passer du courant secondaire au courant principal. Cette commutation peut se produire de nombreuses fois à la discrétion de l'opérateur.
- Pour fermer le cycle de soudage (3 temps) appuyer de manière prolongée sur le bouton torche. Au relâchement, le soudage se ferme (4 temps).

Plage de réglage : minimum (0 %) - prédéfini (0 %) - maximum (100 %)

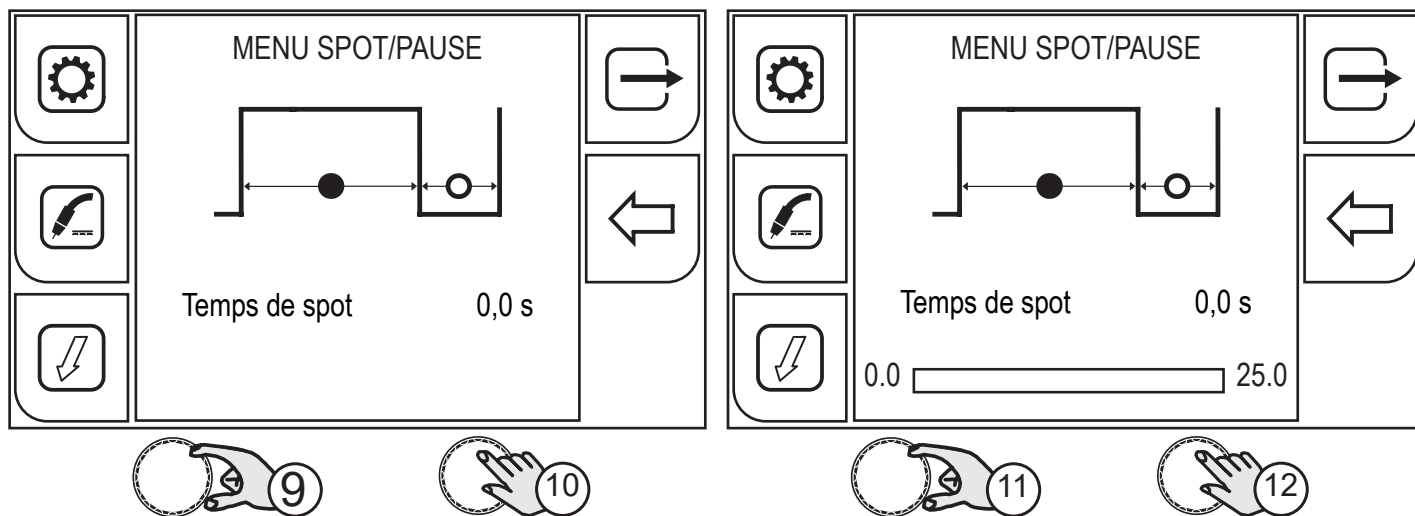
6.5 CONFIGURATION FONCTION SPOT/PAUSE



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Spot/pause>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la sélection des fonctions.
7. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : ON
8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.



9. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre souhaité.
10. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la modification du paramètre.
11. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
12. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.

Appuyer sur la touche  (EN ARRIÈRE) pour revenir à la page précédente.

Appuyer sur la touche  (QUITTER) pour revenir à la page principale.

### TEMPS DE SPOT

En appuyant sur le bouton torche, l'arc de soudage dure pendant la durée configurée avec le paramètre.

Appuyer à nouveau sur le bouton torche pour reprendre le soudage.

Il est impossible d'interrompre le procédé de soudage une fois lancé.

Lorsque l'on appuie sur le bouton torche et que l'arc de soudage ne s'amorce pas dans les 10 secondes suivantes, le processus s'interrompt.

Au cours du processus de soudage, il est possible de modifier les paramètres de soudage.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,0 s) - maximum (25,0 s)

### TEMPS DE PAUSE

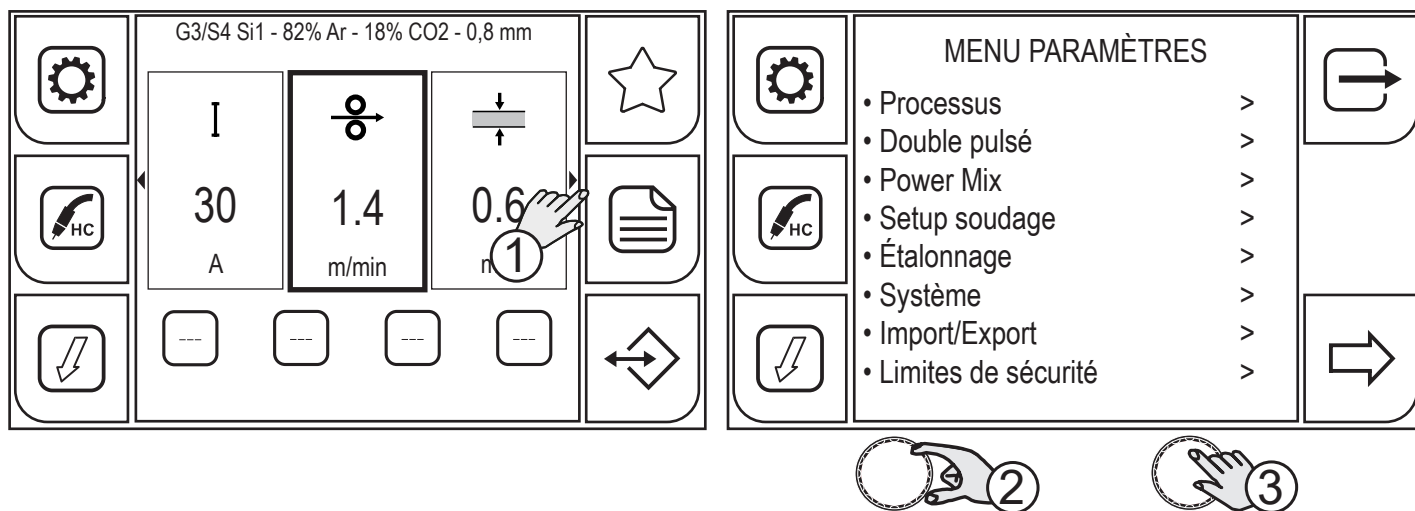
Le paramètre configure le temps de pause après l'impulsion de spot.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,0 s) - maximum (25,0 s)

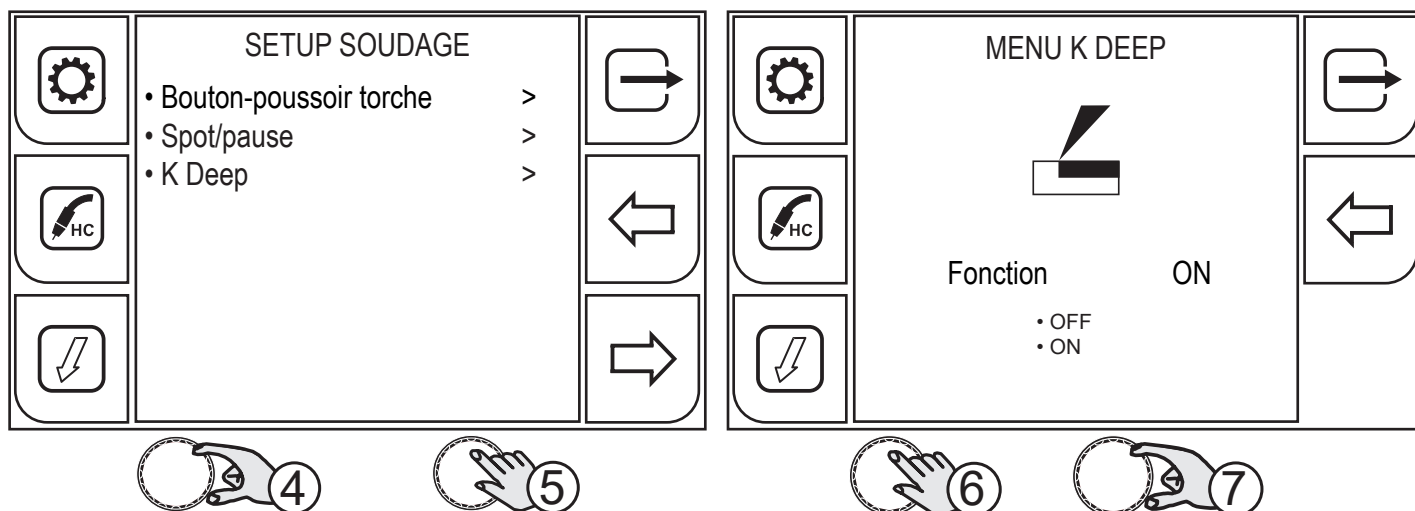
## 6.6 CONFIGURATION PROCÉDURE K DEEP

La procédure peut être activée lorsqu'une courbe HC est chargée.

K DEEP est une procédure de stabilisation de la pénétration qui utilise la variation de la vitesse du fil afin d'assurer la constance de la hauteur de l'arc constante et d'obtenir un cordon de soudage plus uniforme en largeur et en profondeur.



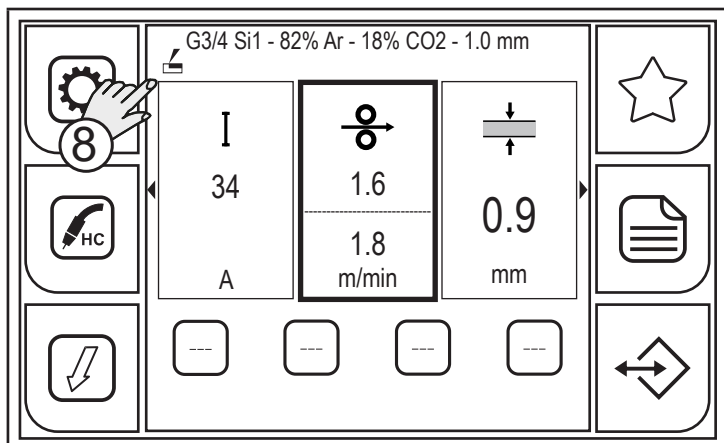
1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : K Deep>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la sélection des fonctions.
7. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : ON

Appuyer sur la touche (EN ARRIÈRE) pour revenir à la page précédente.

Appuyer sur la touche (QUITTER) pour revenir à la page principale.



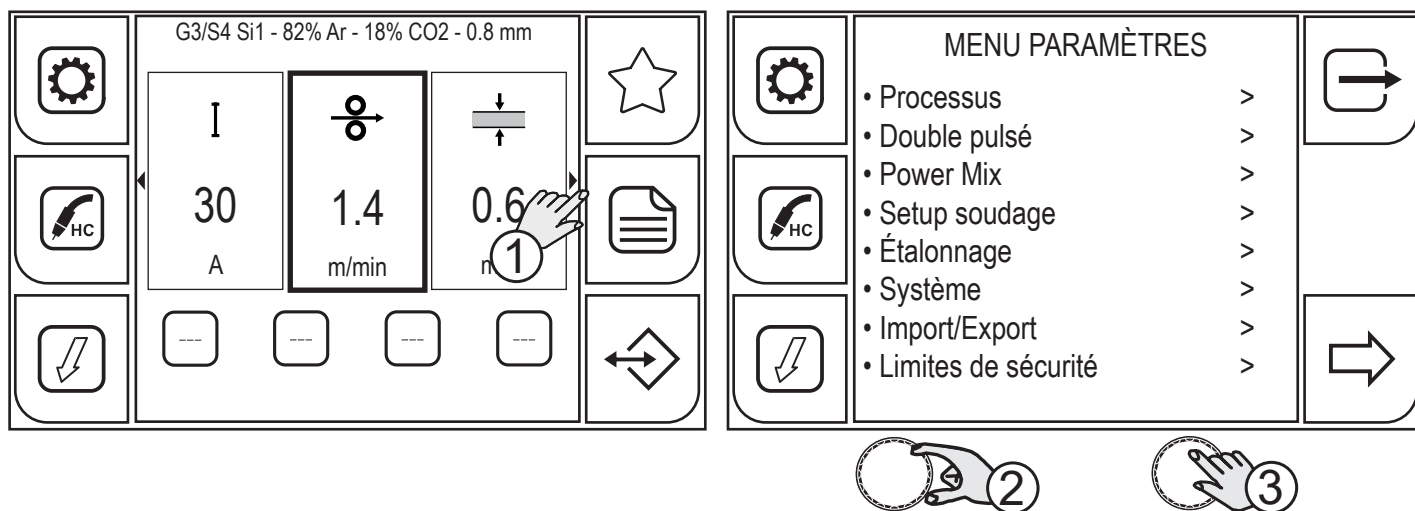
8. L'icône de la procédure K DEEP activée apparaît sous la mention de la courbe synergique activée. La fenêtre des paramètres VITESSE FIL se divise en deux parties ; dans la partie supérieure s'affiche la valeur configurée par l'utilisateur et dans la partie inférieure, la valeur réelle fournie par l'appareil.

## 6.7 CONFIGURATION PROCÉDURE DSI (Digital Sense Ignition)

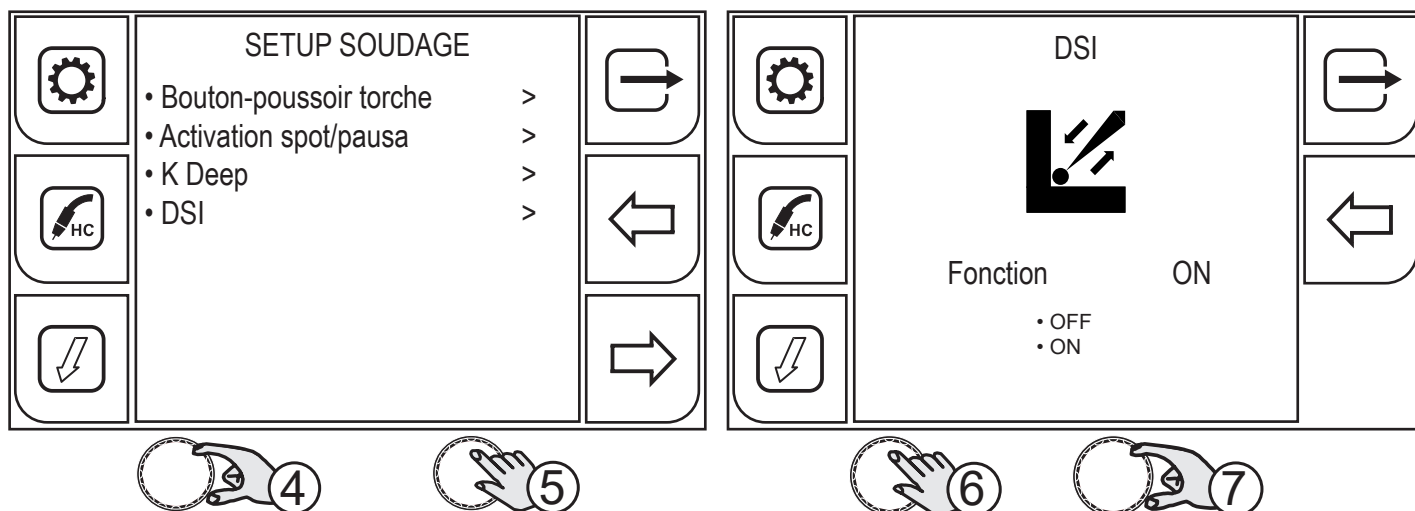
La procédure peut être activée lorsqu'une courbe HC est chargée.

Digital Sense Ignition permet la réduction presque totale des jets et des explosions de fil pendant la phase d'amorçage à froid et de l'énergie transmise à la pièce. DSI permet de :

- diminuer de 60 % les projections en phase d'amorçage sur les aciers inoxydables
- diminuer de 30 % les projections en phase d'amorçage sur les aciers au carbone
- optimiser l'amorçage avec le fil en court-circuit avec une réduction considérable des jets et explosions.



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.

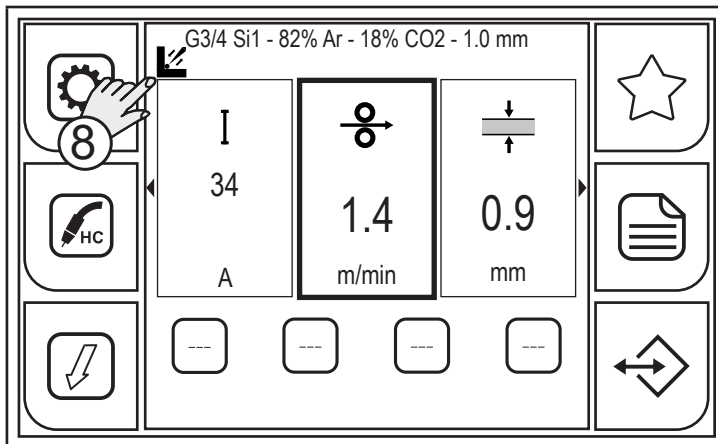


4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : K Deep>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour activer la sélection des fonctions.
7. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : ON.

Appuyer sur la touche (EN ARRIÈRE) pour revenir à la page-écran précédente.

Appuyer sur la touche (QUITTER) pour revenir à la page-écran principale.

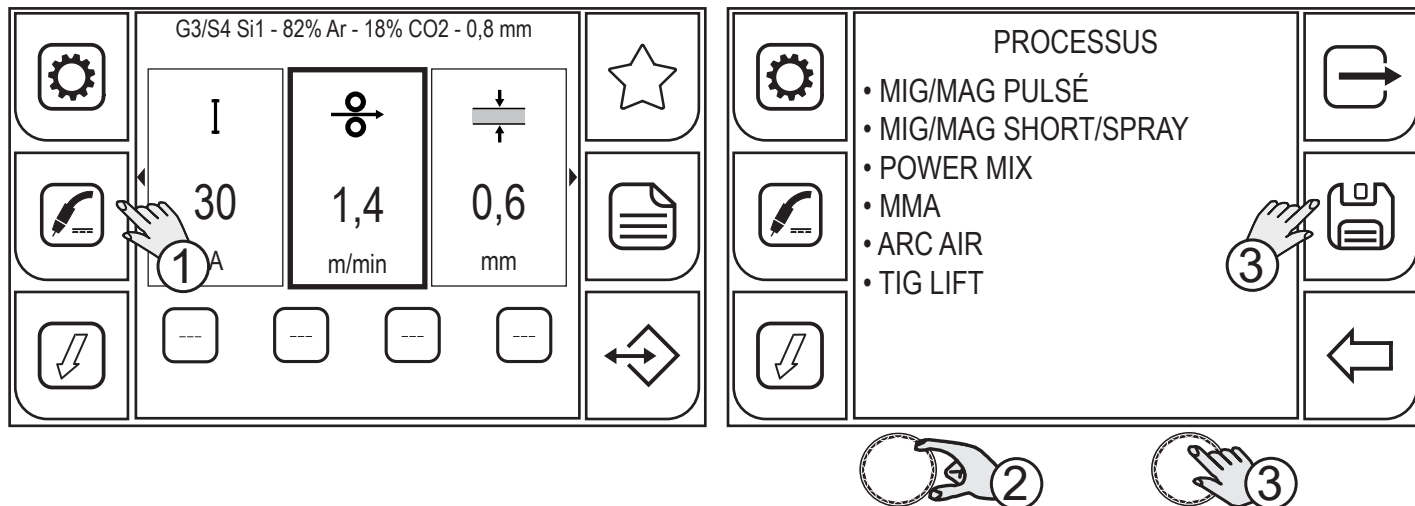




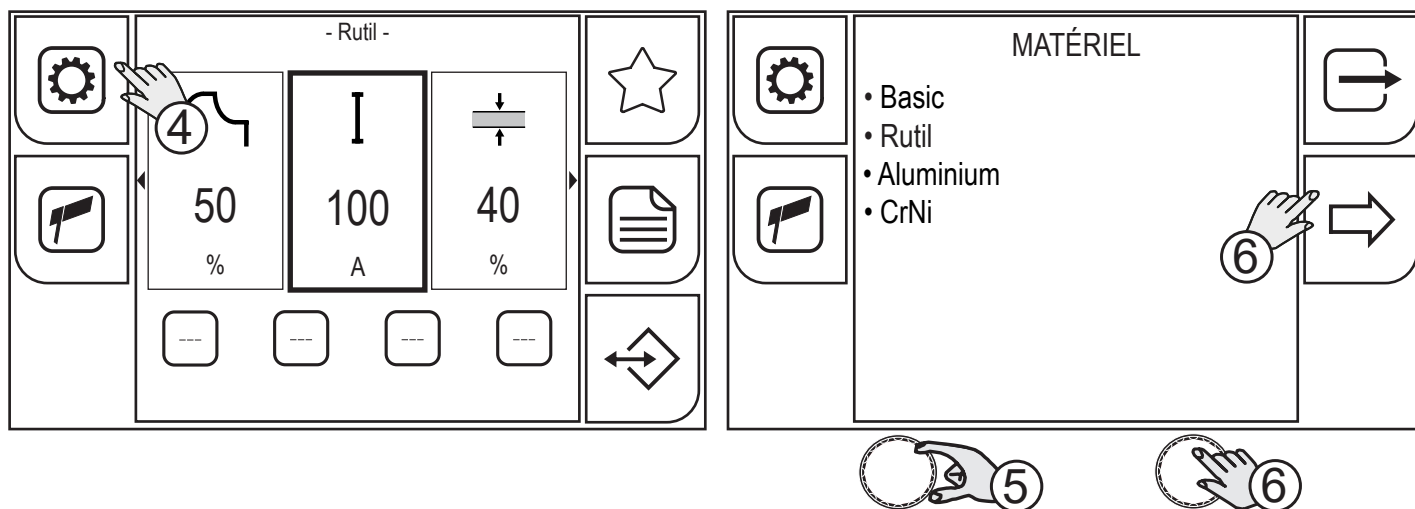
8. L'icône de la procédure DSI activée apparaît sous la mention de la courbe synergique activée.

## 7 SOUDAGE MMA

### 7.1 CONFIGURATION DU PROCESSUS MMA




1. Appuyer sur la touche (PROCESSUS).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : MMA
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (ENREGISTRER) pour confirmer.

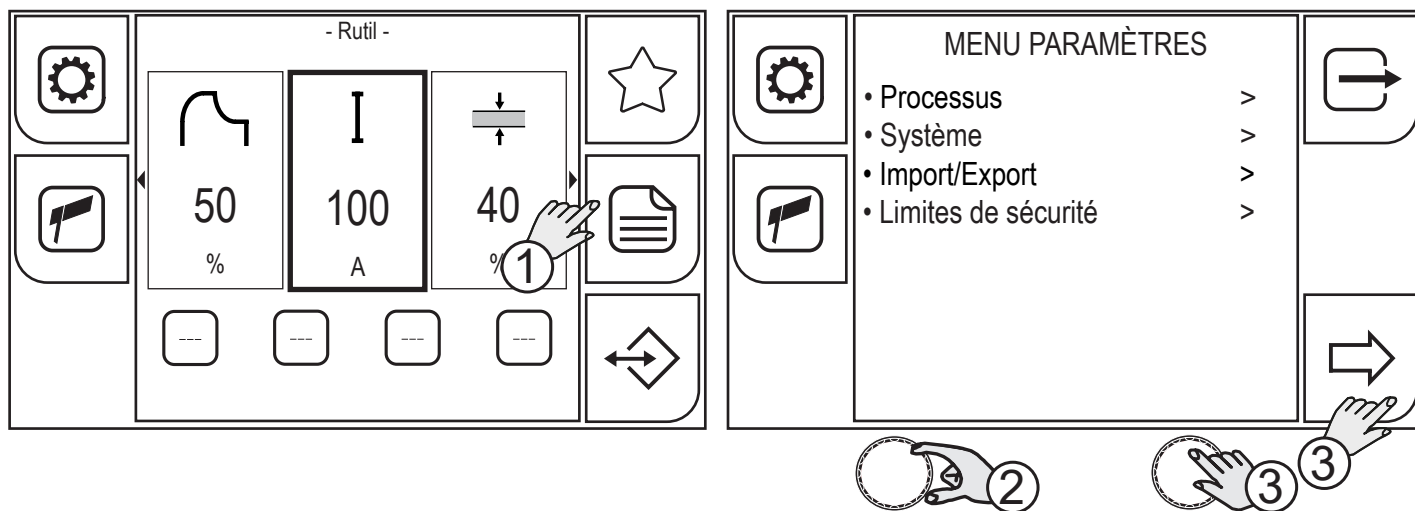


4. Appuyer sur la touche (PROGRAMME).
5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  - o (Basic, Rutil, Aluminium, CrNi)
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

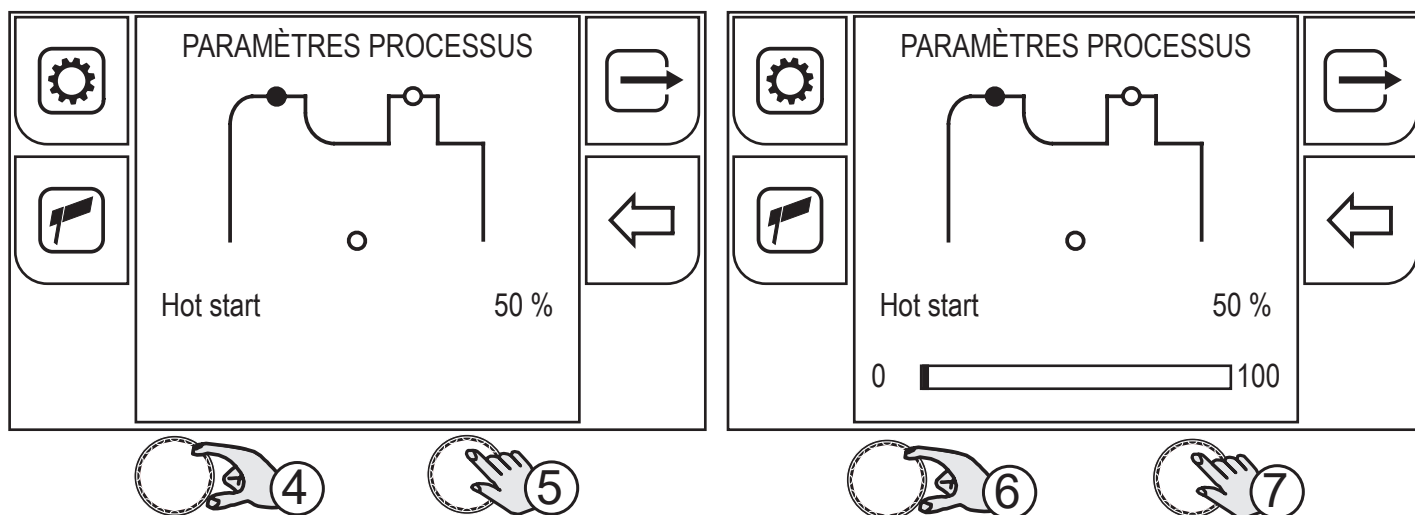
Appuyer sur la touche  pour quitter la page.

## 7.2 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE PROCESSUS

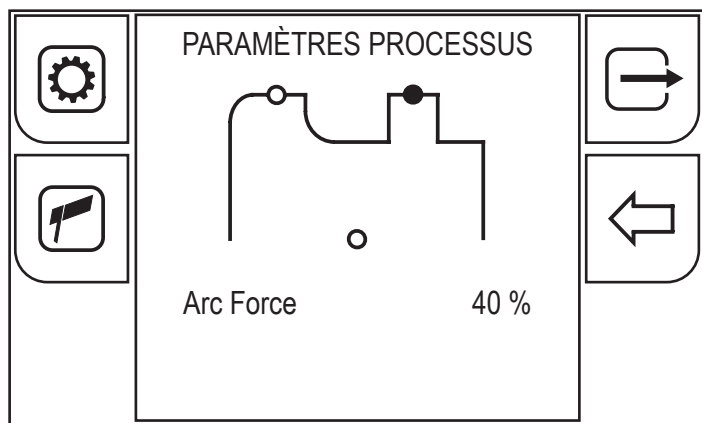
La touche  (MENU PARAMÈTRES) donne accès au menu qui permet de configurer les principales caractéristiques du soudage.



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Processus>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT).



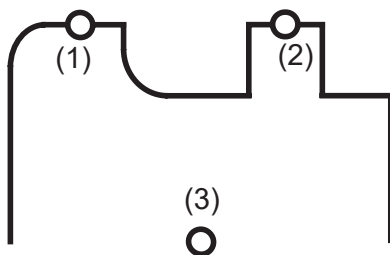
4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.



8. Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.

Appuyer sur la touche  (QUITTER) pour revenir à la page principale.

### 7.2.1 PARAMÈTRES MMA (MENU PARAMÈTRES)



#### 1. HOT START

Ce paramètre aide l'électrode à fondre au moment de l'amorçage. Il est défini en tant que pourcentage par rapport à la valeur du COURANT DE SOUDAGE. La valeur est limitée à 250A maximum.

Plage de réglage : minimum (0 %) - prédéfini (50 %) - maximum (100 %)

#### 2. ARC FORCE

Ce paramètre aide l'électrode à ne pas se coller au cours du soudage. Il est défini en tant que pourcentage par rapport à la valeur du COURANT DE SOUDAGE.

Plage de réglage : minimum (0 %) - prédéfini (40 %) - maximum (200 %)

#### 3. VOLT END

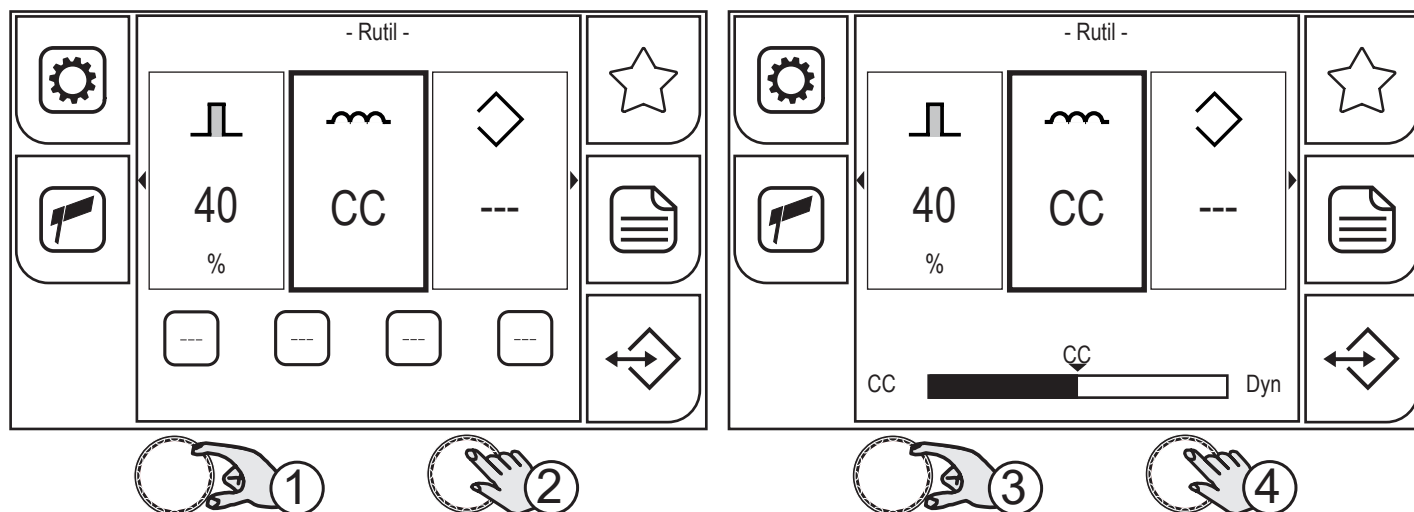
Le paramètre règle la valeur de tension pour laquelle on sort du soudage en soulevant l'électrode. Pour sortir du soudage MMA, il faut généralement soulever considérablement l'électrode ; en réglant le paramètre sur une valeur réduite, le soudage se termine avec un soulèvement minimum de l'électrode, ce qui comporte moins d'éclats et la pièce reste, donc, plus propre.

Tenir cependant compte du fait qu'une valeur trop basse peut provoquer des interruptions fréquentes du soudage.

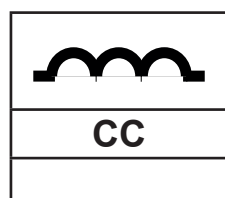
Plage de réglage : minimum (20 V) - prédéfini (50 V) - maximum (70 V)

## 7.2.2 PARAMÈTRES MMA (PAGE-ÉCRAN PRINCIPALE)

La page-écran principale permet de régler d'autres paramètres de soudage en plus de ceux présents dans le menu paramètres.



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
3. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
4. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.



### INDUCTANCE

Avec des valeurs réduites, le paramètre permet d'avoir un arc plus souple et avec peu d'éclats. Avec des valeurs élevées, par contre, l'arc est plus dur et plus stable.

Avec le paramètre « CC » (constant current), le courant de soudage réglé est fourni d'une façon constante. Configuration particulièrement indiquée pour les soudages effectués avec des électrodes de type basique, rutile et acier inoxydable.

Avec le paramètre « Dyn », la puissance fournie est maintenue constante (en soulevant l'électrode, la tension d'arc augmente mais le courant fourni diminue)

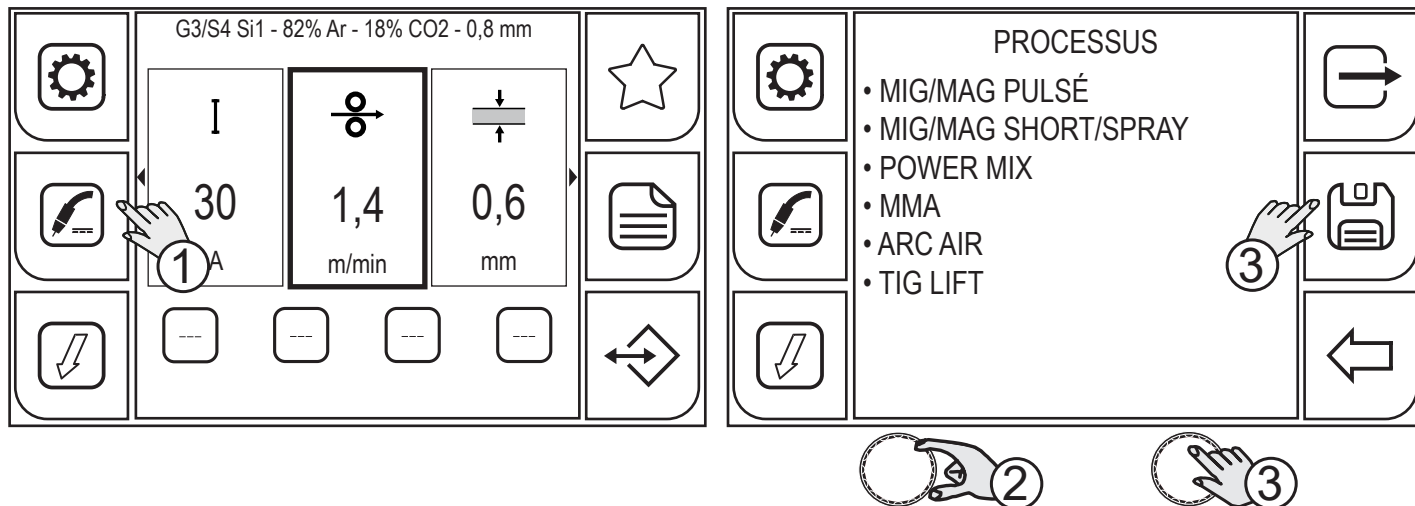
Configuration particulièrement indiquée pour les soudages effectués avec des électrodes en cellulose pour l'exécution de couches de racines sur des tuyaux et des électrodes en aluminium pour améliorer la stabilité de l'arc spécialement avec des valeurs réduites de courant.

Plage de réglage : minimum (CC courant constant) - prédéfini (CC) - maximum (Dyn)

Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.

## 8 SOUDAGE ARC AIR

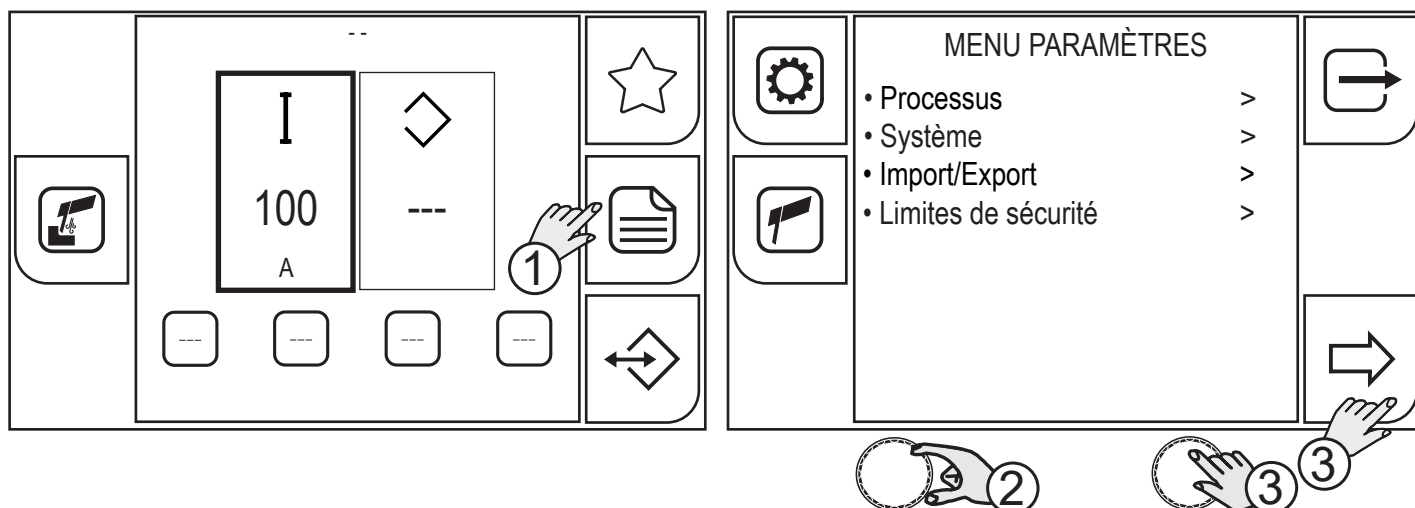
### 8.1 CONFIGURATION DU PROCESSUS ARC AIR



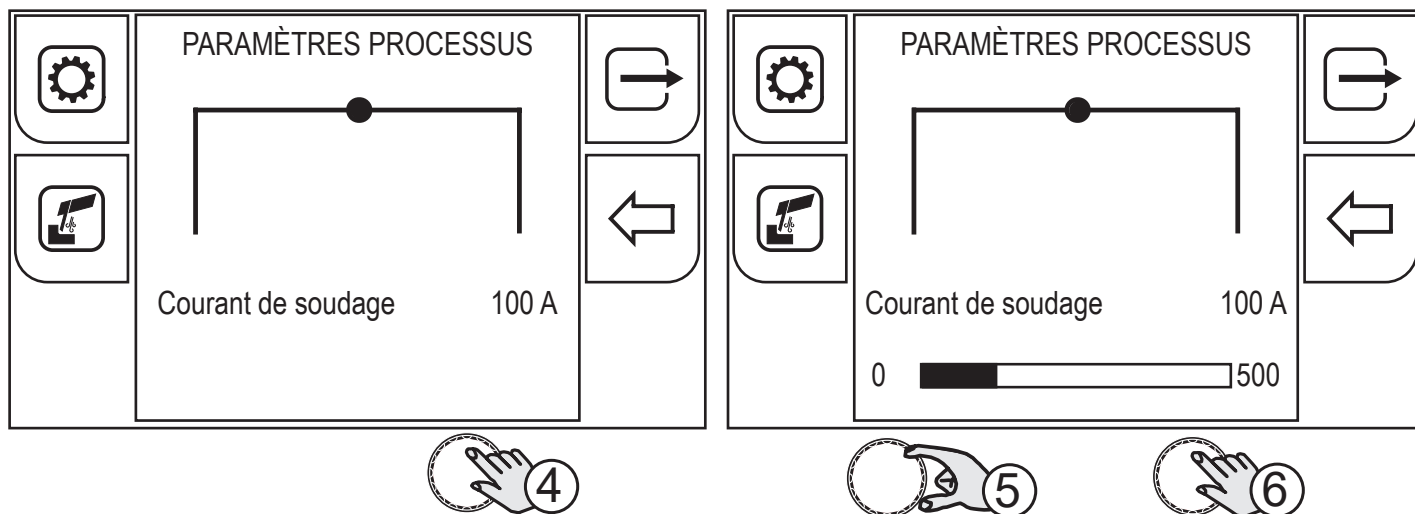
1. Appuyer sur la touche (PROCESSUS).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : ARC AIR
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (ENREGISTRER) pour confirmer.

### 8.2 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE PROCESSUS

La touche (MENU PARAMÈTRES) donne accès au menu qui permet de configurer les principales caractéristiques du soudage.



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Processus>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT).

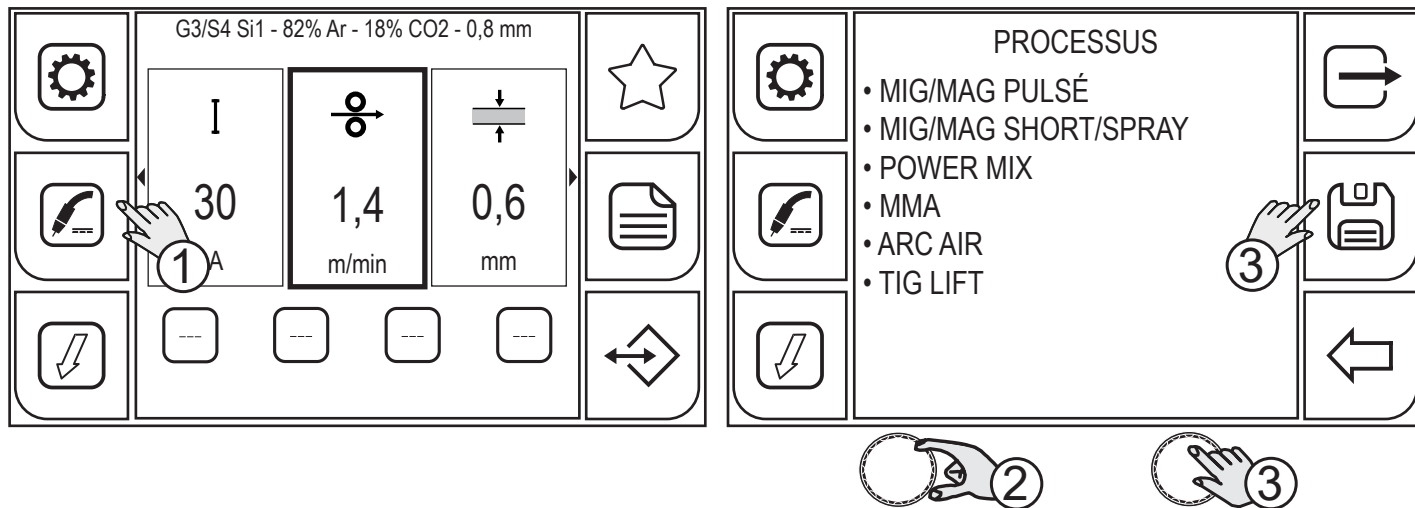


4. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
5. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.

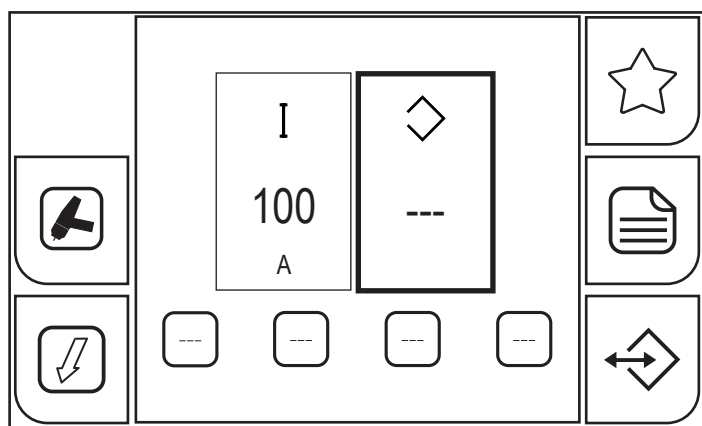
Appuyer sur la touche  (QUITTER) pour revenir à la page principale.

## 9 SOUDAGE TIG LIFT

### 9.1 CONFIGURATION DU PROCESSUS TIG LIFT



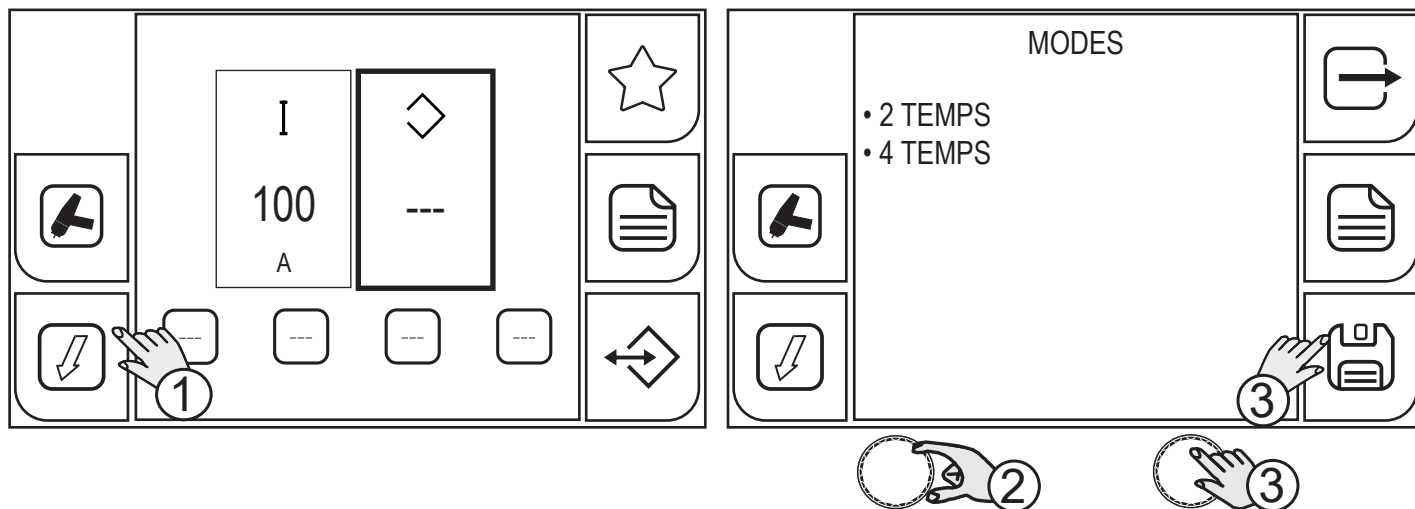
1. Appuyer sur la touche (PROCESSUS).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : TIG LIFT
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (ENREGISTRER) pour confirmer.



Appuyer sur la touche  pour quitter la page.





## 9.2 CONFIGURATION DU MODE BOUTON TORCHE TIG



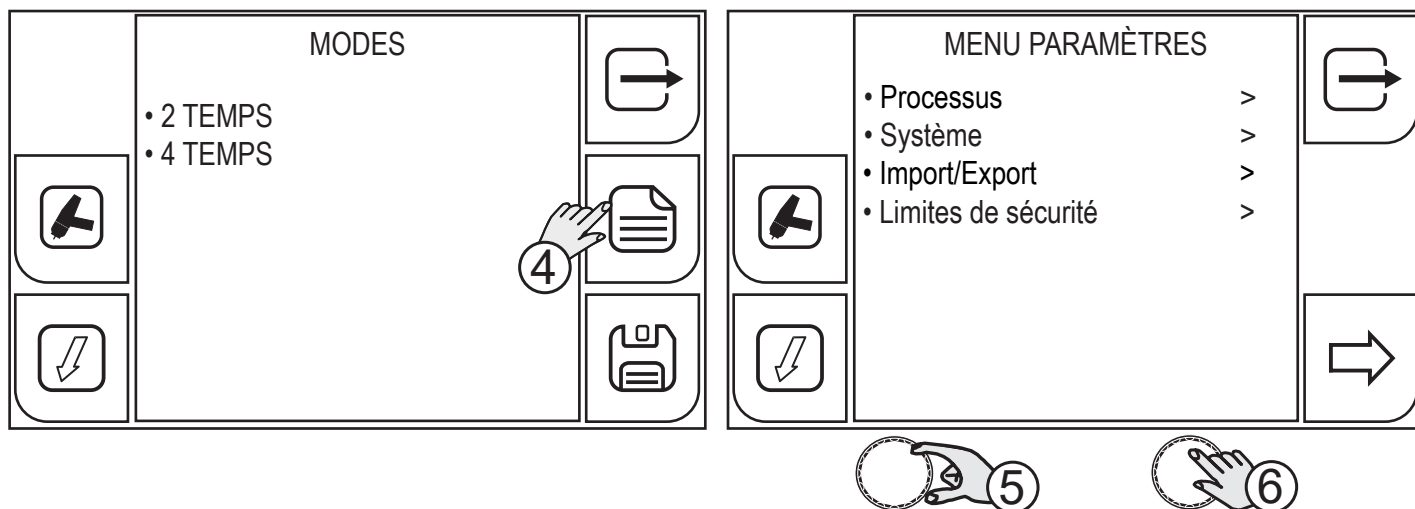
1. Appuyer sur la touche (MODE).

○ Il est possible de sélectionner le mode du bouton torche dans la page menu.

 (2 TEMPS) -  (4 TEMPS)

2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (ENREGISTRER) si l'on souhaite enregistrer uniquement le mode du bouton torche, dans le cas contraire passer à l'action du point (4).

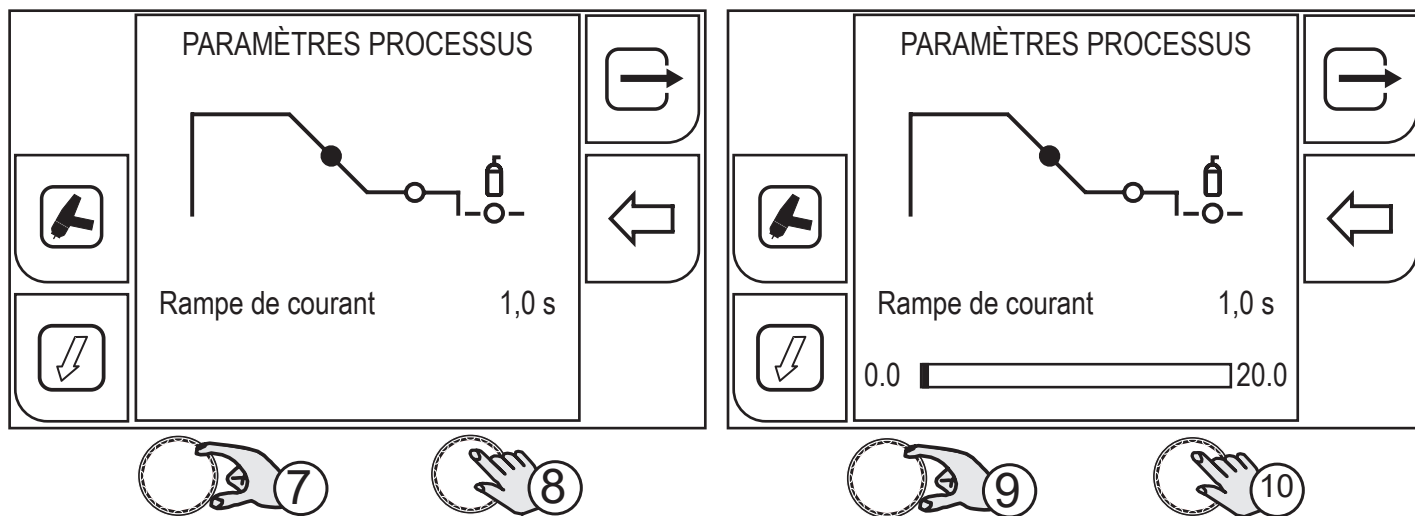


4. Appuyer sur la touche (MENU).

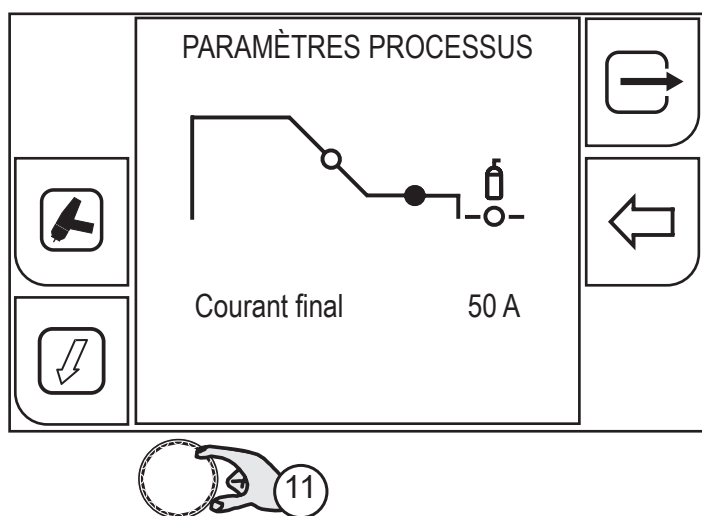
5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Processus >


6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT).

FRANÇAIS

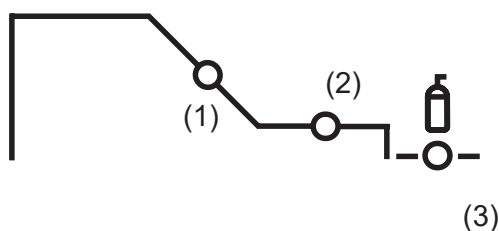


7. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
9. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
10. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.



11. Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.  
Appuyer sur la touche  (QUITTER) pour revenir à la page principale.

## 9.2.1 PARAMÈTRES DE PROCESSUS AVEC BOUTON TORCHE EN MODE 2 TEMPS ET 4 TEMPS



### 1. RAMPE DE COURANT

Le paramètre règle le laps de temps au cours duquel le courant passe de la valeur de courant de soudage à la valeur de courant final en suivant une rampe. Empêche la formation de cratères en phase d'extinction de l'arc.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (1,0 s) - maximum (20,0 s)

### 2. COURANT FINAL

Le paramètre règle la valeur de courant final. Dans le cadre de soudure avec apport de matériel, le paramètre permet d'obtenir un dépôt uniforme du début à la fin du soudage en refermant le cratère de dépôt à une intensité telle à déposer une dernière goutte de matériel d'apport.

Plage de réglage : minimum (0 A) - prédéfini (50 A) - maximum (500 A)

### 3. POST GAZ

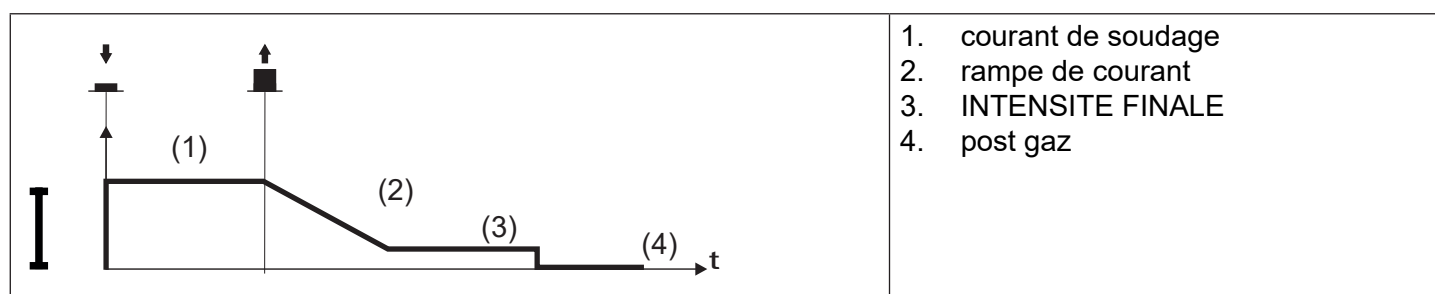
Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.

Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (2,0 s) - maximum (20,0 s)

## 9.2.2 FONCTIONNEMENT TIG LIFT 2T




↓ : appuyer sur le bouton torche

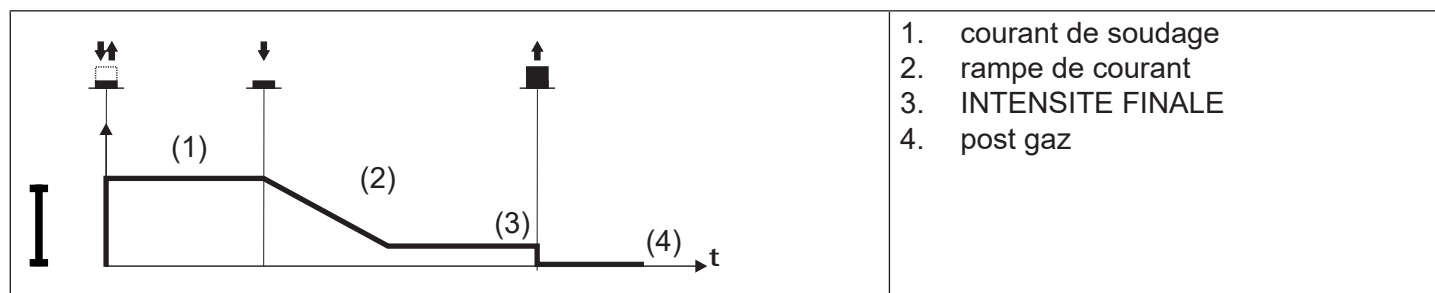
↑ : relâcher le bouton torche



- Toucher la pièce travaillée avec l'électrode de la torche.
- Enfoncer (1T) et maintenir le bouton torche enfoncé.
- Relever lentement la torche pour amorcer l'arc.
- Pour que le courant de soudage atteigne l'intensité configurée.
- Relâcher (2T) le bouton pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- Le courant atteint l'intensité finale en un temps égal à la rampe décroissante.
- L'arc électrique s'éteint.
- L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz.

### 9.2.3 FONCTIONNEMENT TIG LIFT 4T

-  : appuyer sur le bouton torche
-  : relâcher le bouton torche
-  : enfoncer et relâcher le bouton torche



- Toucher la pièce travaillée avec l'électrode de la torche.
- Enfoncer (1T) et relâcher (2T) le bouton de la torche.
- Relever lentement la torche pour amorcer l'arc.
- Pour que le courant de soudage atteigne l'intensité configurée.
- Enfoncer (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'achèvement du soudage.
- Le courant atteint l'intensité finale en un temps égal à la rampe décroissante.
- L'arc électrique reste allumé et un courant égal à l'intensité finale est émis.
- Dans ces conditions, il est possible d'exécuter la fermeture du bain de soudage (crater filler current).
- Relâcher (4T) le bouton pour interrompre l'arc.
- L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz.

## 10 GESTION DES JOB

Il est possible d'enregistrer et de charger des configurations de soudage personnalisées dans des positions de la mémoire appelées JOB.

Le Job est la sauvegarde de l'image de tous les paramètres configurés dans le dispositif. Par paramètres, nous entendons les valeurs de vitesse du fil, correction d'arc de soudage, inductance/dynamique, rampes, modes du bouton torche, processus, programme utilisé, fonctions spéciales, limites de sécurité, etc.

Les configurations du menu INSTALLATION ne sont pas enregistrées.

100 JOB sont disponibles.

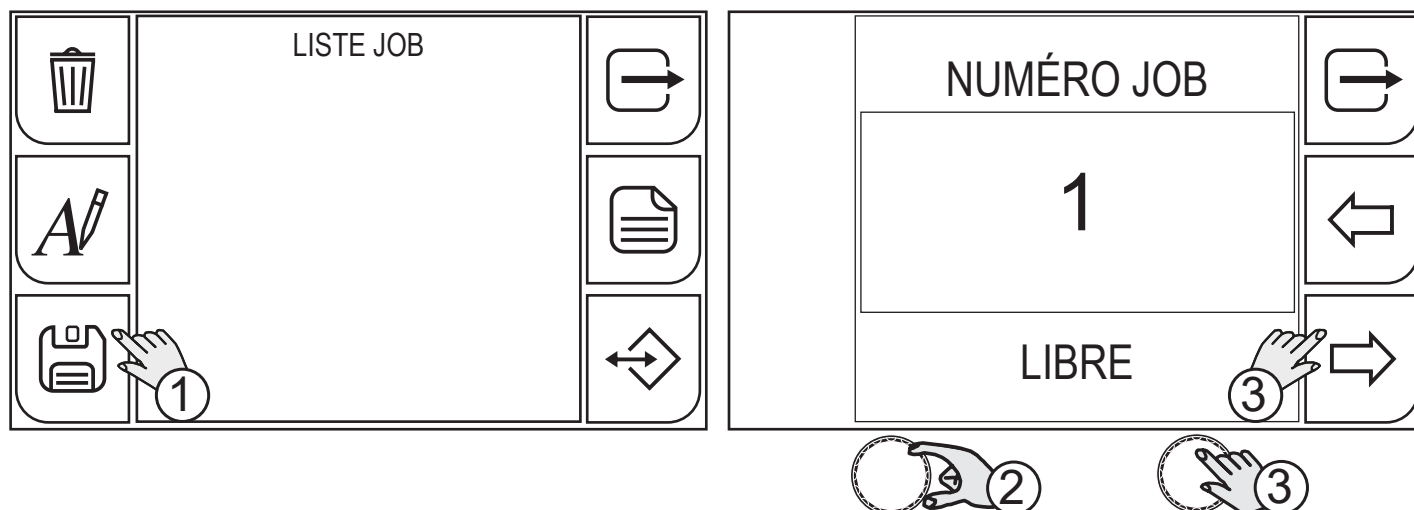
La fonction est activée lorsque l'on n'est pas en soudage.



1. Pour entrer dans le menu JOB, appuyer sur la touche (JOB).

### 10.1 CRÉER UN JOB

Entrer dans la page JOB.

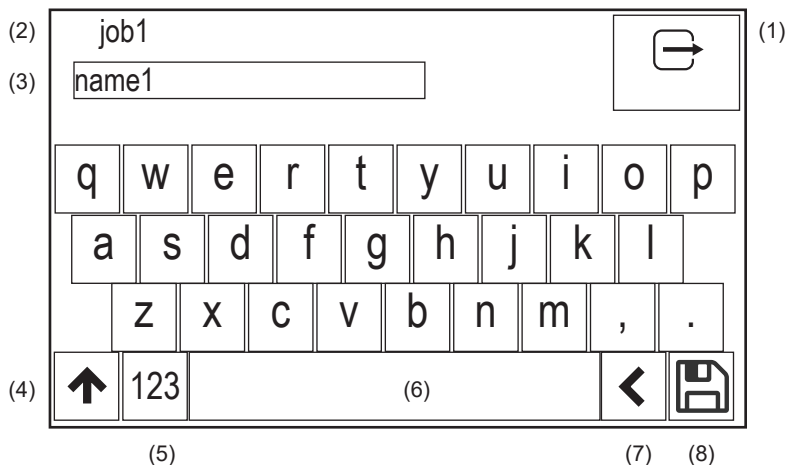



1. Appuyer sur la touche (CRÉER JOB). La page de sélection de la position du JOB apparaît.
2. Sélectionner, à l'aide de l'encodeur, la position du JOB.
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT). Le clavier apparaît pour pouvoir écrire le nom.

## FRANÇAIS

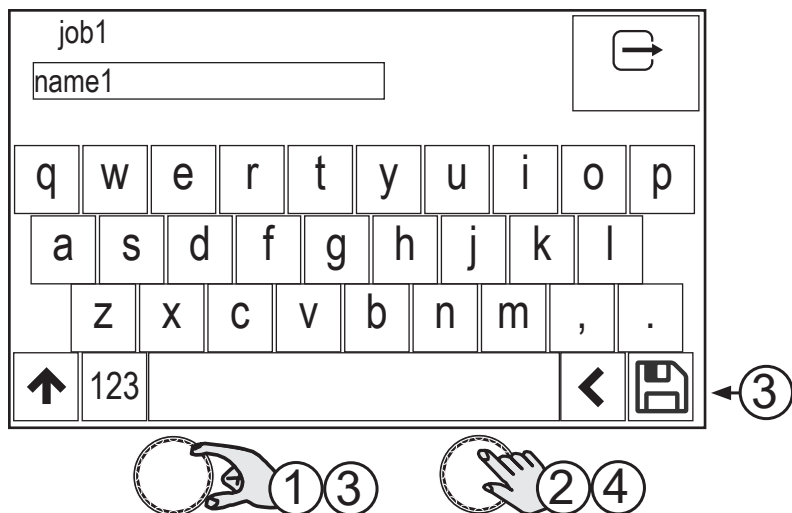
### 10.1.1 FONCTIONS DU CLAVIER

1. sortie avec annulation des modifications
2. position du JOB
3. nom du JOB
4. majuscules
5. chiffres/caractères spéciaux
6. barre d'espace
7. effacer texte
8. enregistrer




 Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

### 10.1.2 NOMMER UN JOB

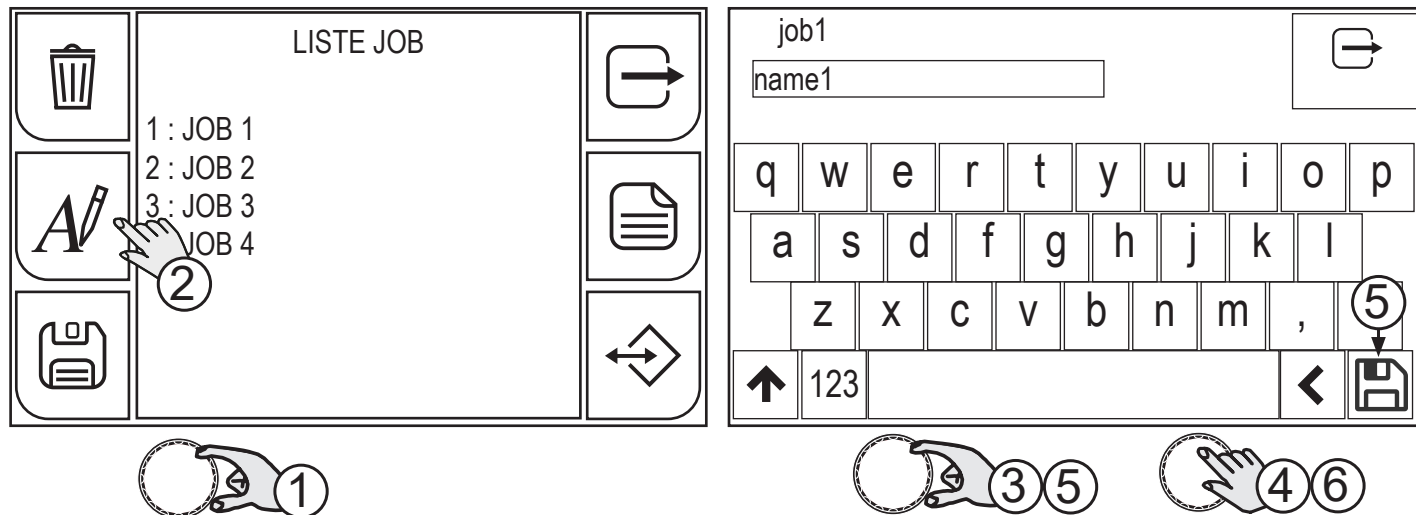


1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la lettre sur le clavier.
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole (ENREGISTRER) sur le clavier
4. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour enregistrer et quitter.


Appuyer sur la touche  pour quitter sans enregistrer.

## 10.2 RENOMMER UN JOB

Entrer dans la page JOB, avec la liste des JOB mémorisés.



1. À l'aide de l'encodeur, sélectionner le JOB à renommer.
2. Appuyer sur la touche (RENOMMER). Le clavier apparaît pour pouvoir écrire le nom.

 Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

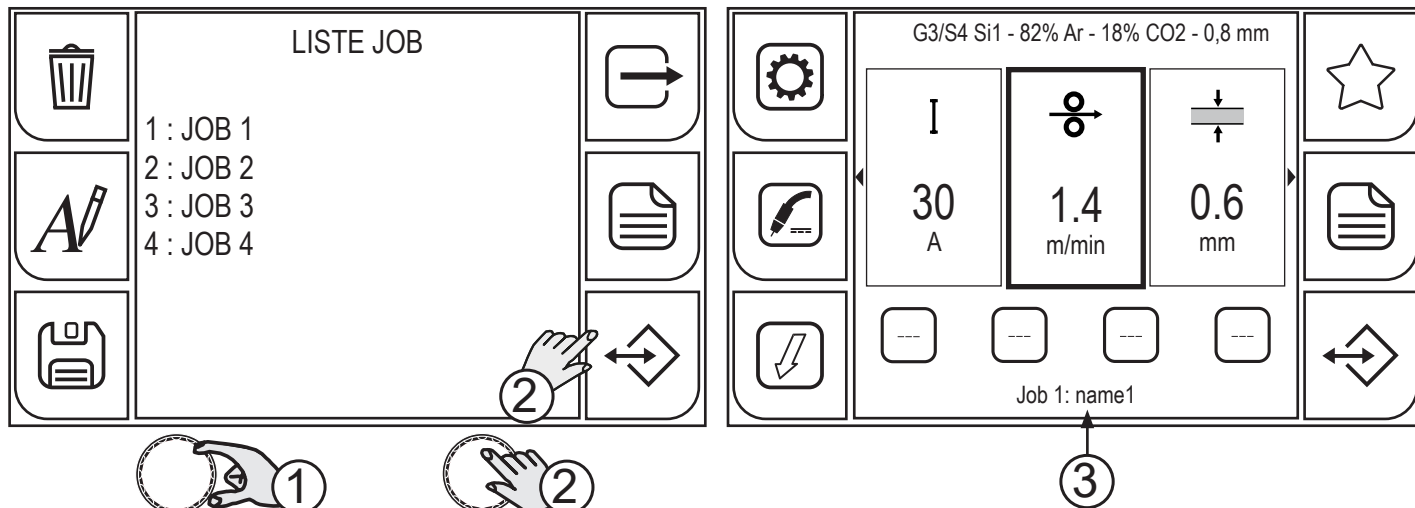
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la lettre sur le clavier.
4. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.
5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole (ENREGISTRER) sur le clavier.
6. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour enregistrer et quitter.

Appuyer sur la touche  pour quitter sans enregistrer.

## FRANÇAIS

### 10.3 CHARGER UN JOB

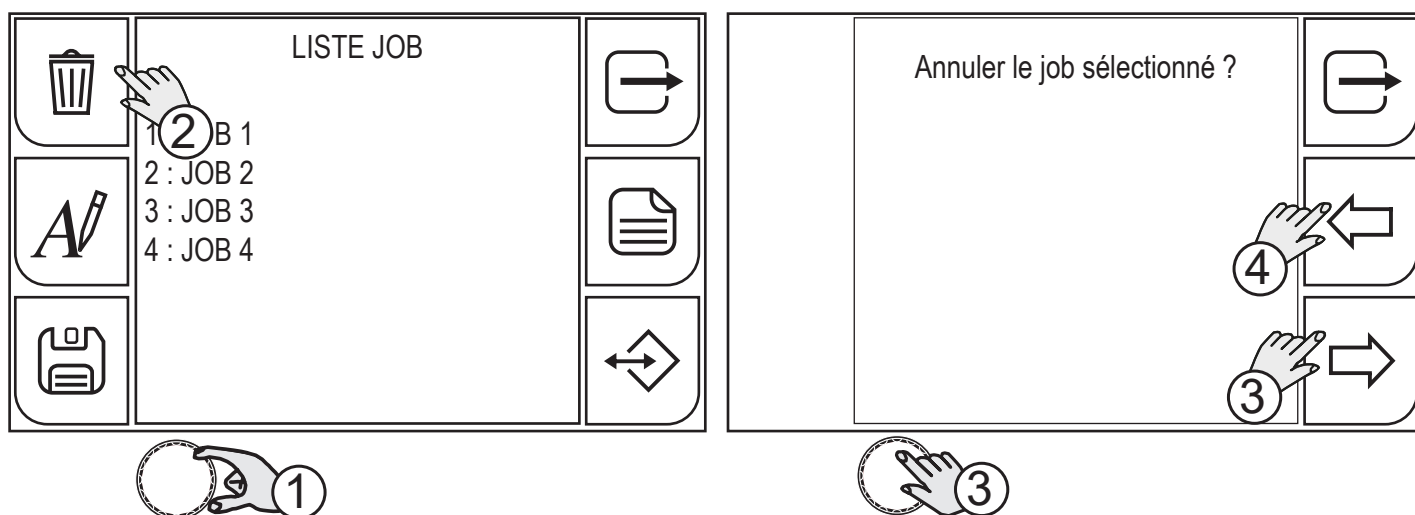
Entrer dans la page JOB, avec la liste des JOB mémorisés.



1. À l'aide de l'encodeur, sélectionner le JOB à charger.
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (CHARGER).
3. Le nom du job chargé apparaît dans la page principale.

### 10.4 ANNULER UN JOB

Entrer dans la page JOB, avec la liste des JOB mémorisés.

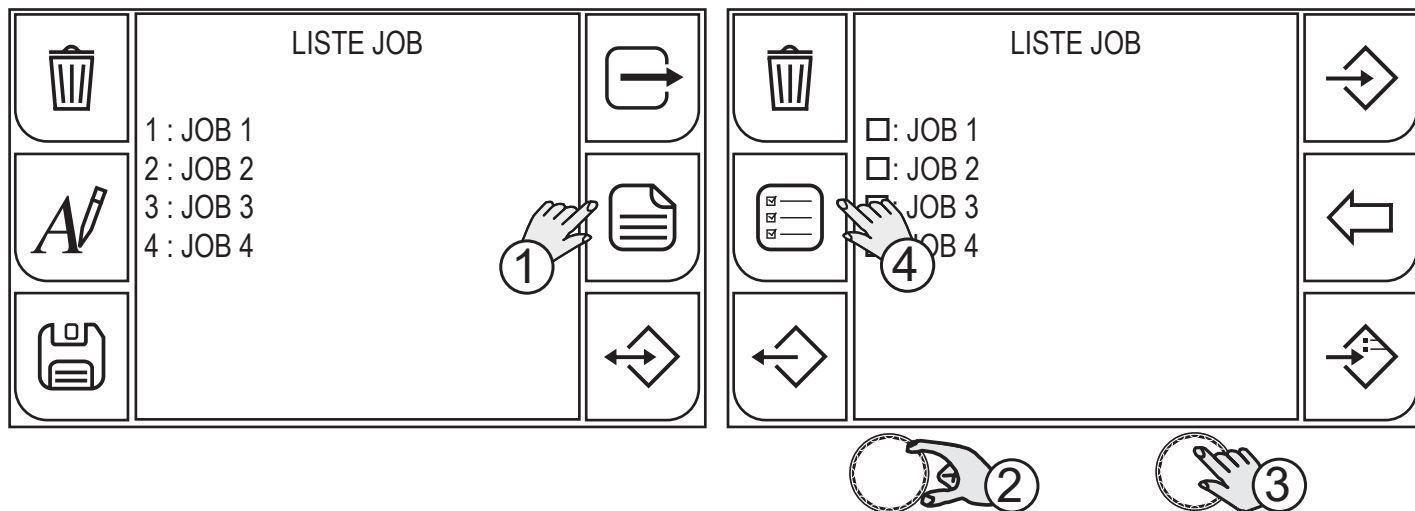


1. À l'aide de l'encodeur, sélectionner le JOB à annuler.
2. Appuyer sur la touche (ANNULER).
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (OUI) pour confirmer,
4. ou sur la touche (NON) pour revenir à la page précédente.

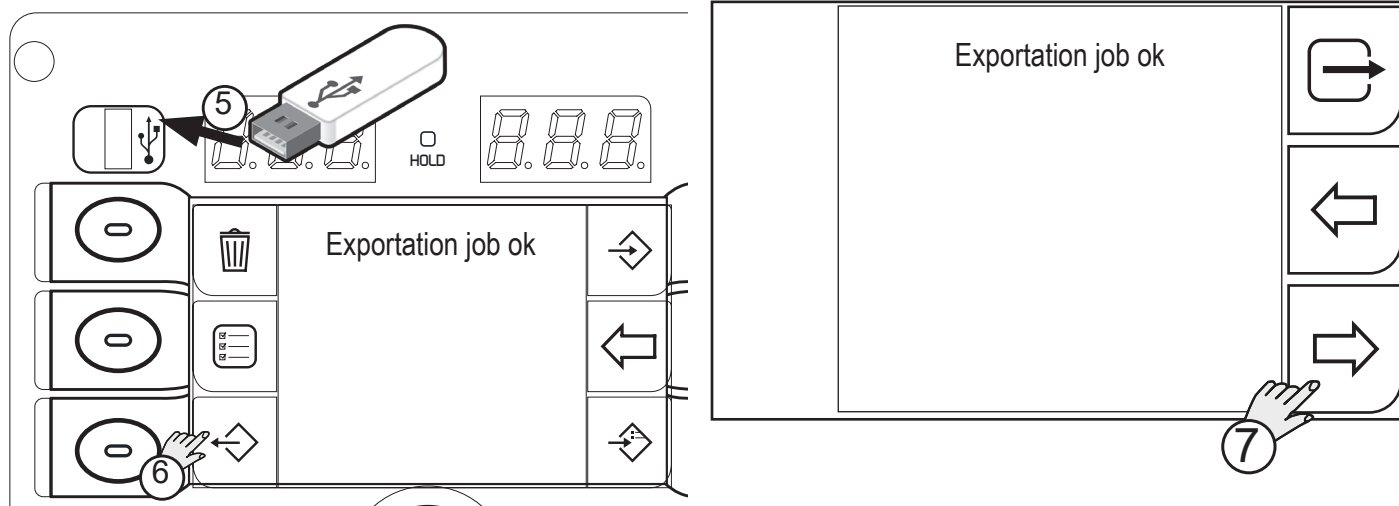


## 10.5 EXPORTER LES JOB

Entrer dans la page JOB.



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. À l'aide de l'encodeur, sélectionner le JOB à exporter.
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer la sélection.
4. Pour sélectionner/désélectionner tous les JOB, appuyer sur la touche (TOUT SÉLECTIONNER)/(TOUT DÉSÉLECTIONNER).



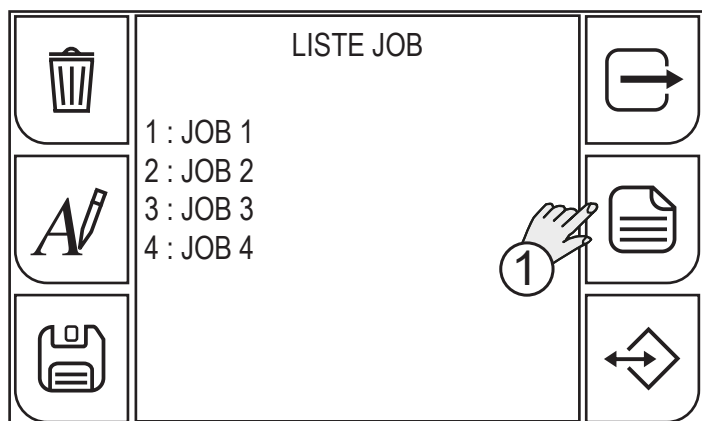
5. Insérer une clé USB dans le port prévu.
6. Appuyer sur la touche (EXPORTER) pour exporter les fichiers dans la clé USB. Si l'exportation réussit, le message « Exporation job ok » apparaît.
7. Appuyer sur la touche (OK)

Appuyer sur la touche ← (NON) pour revenir à la page précédente.

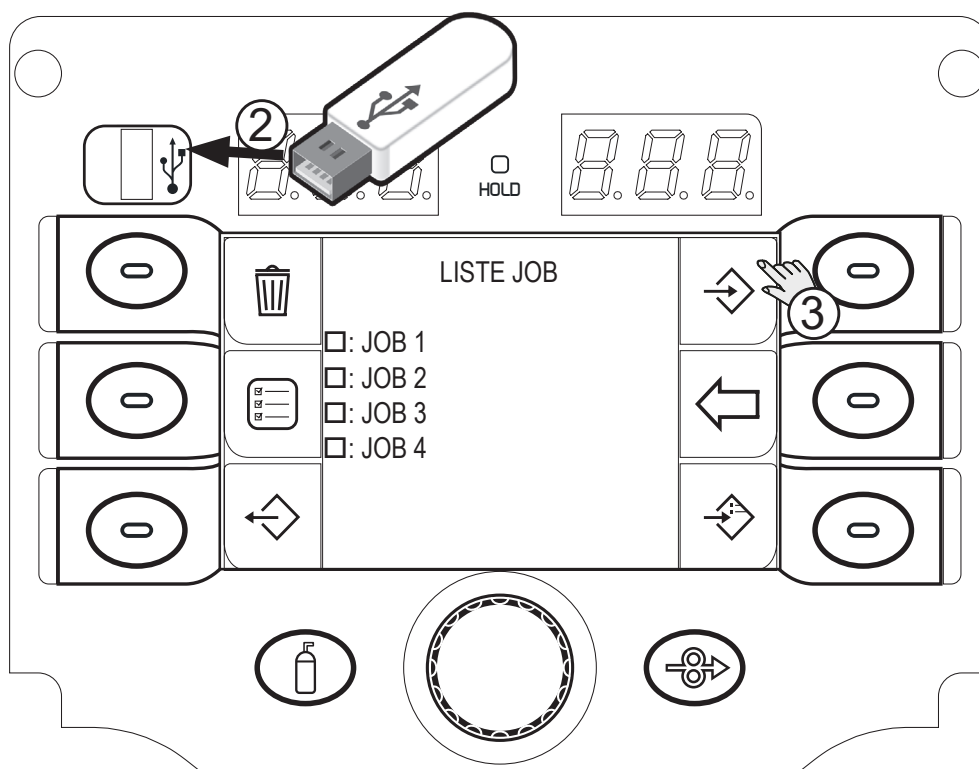
Appuyer sur la touche → (QUITTER) pour revenir à la page principale.

## 10.6 IMPORTER LES JOB

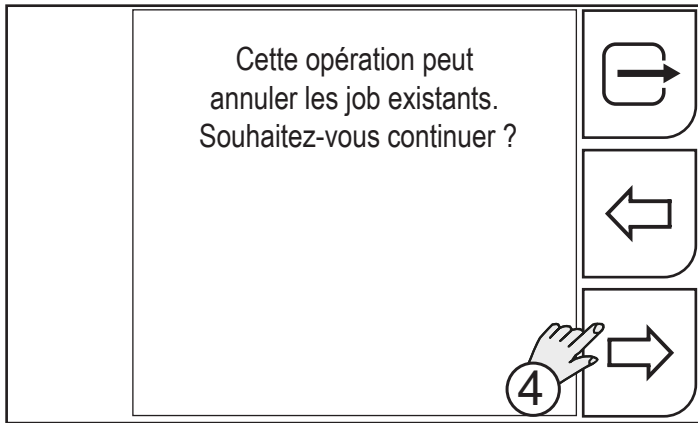
Entrer dans la page JOB.




1. Appuyer sur la touche (MENU).




2. Insérer une clé USB dans le port prévu.
3. Appuyer sur la touche (IMPORTER) pour importer les fichiers de la clé USB.  
Si les fichiers présents dans la clé USB occupent la même position (chiffre avant le nom) que ceux présents dans le WF-205, ces derniers seront écrasés par ceux de la clé USB.



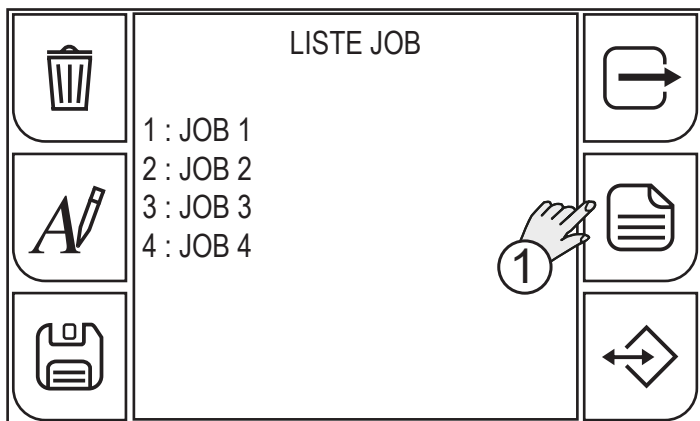
4. Appuyer sur la touche (OUI).

Appuyer sur la touche  (NON) pour revenir à la page précédente.

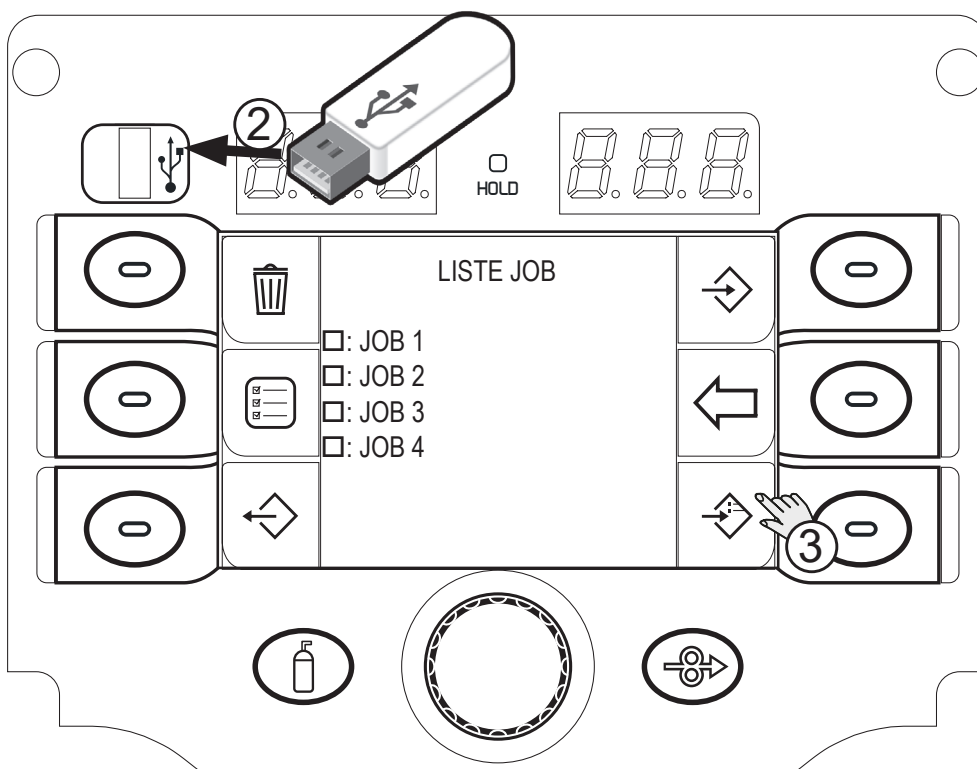
Appuyer sur la touche  (QUITTER) pour revenir à la page principale.

## 10.7 AJOUTER LES JOB

Entrer dans la page JOB.



1. Appuyer sur la touche (MENU).

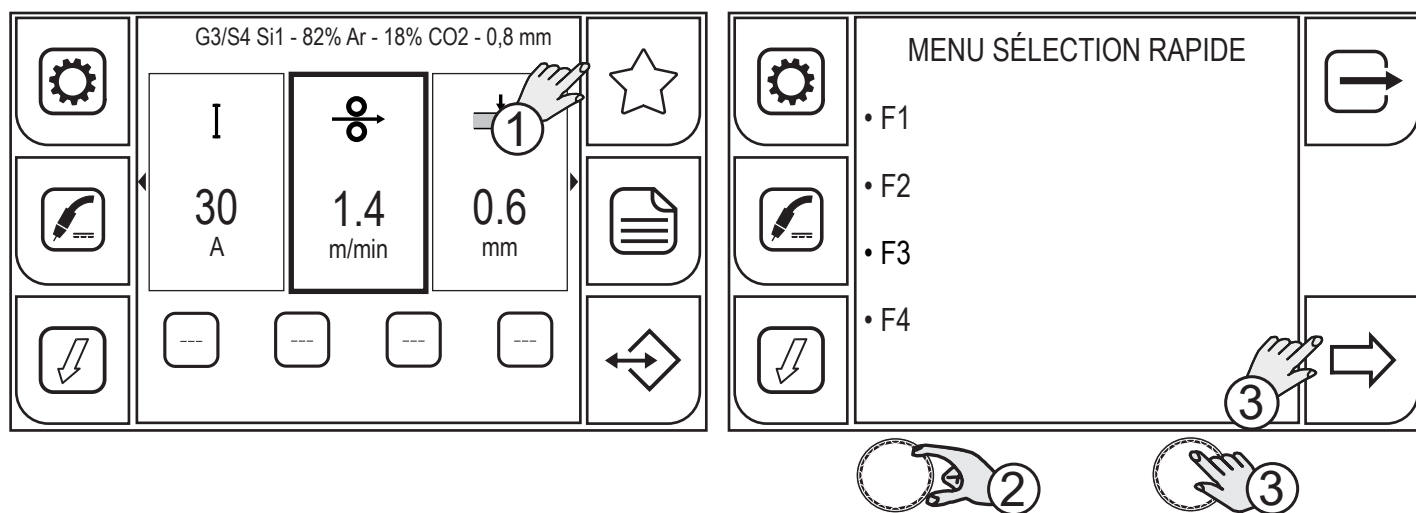



2. Insérer une clé USB dans le port prévu.
3. Appuyer sur la touche (IMPORTER PAS SUR) pour ajouter les fichiers de la clé USB aux JOB présents dans le WF-205.

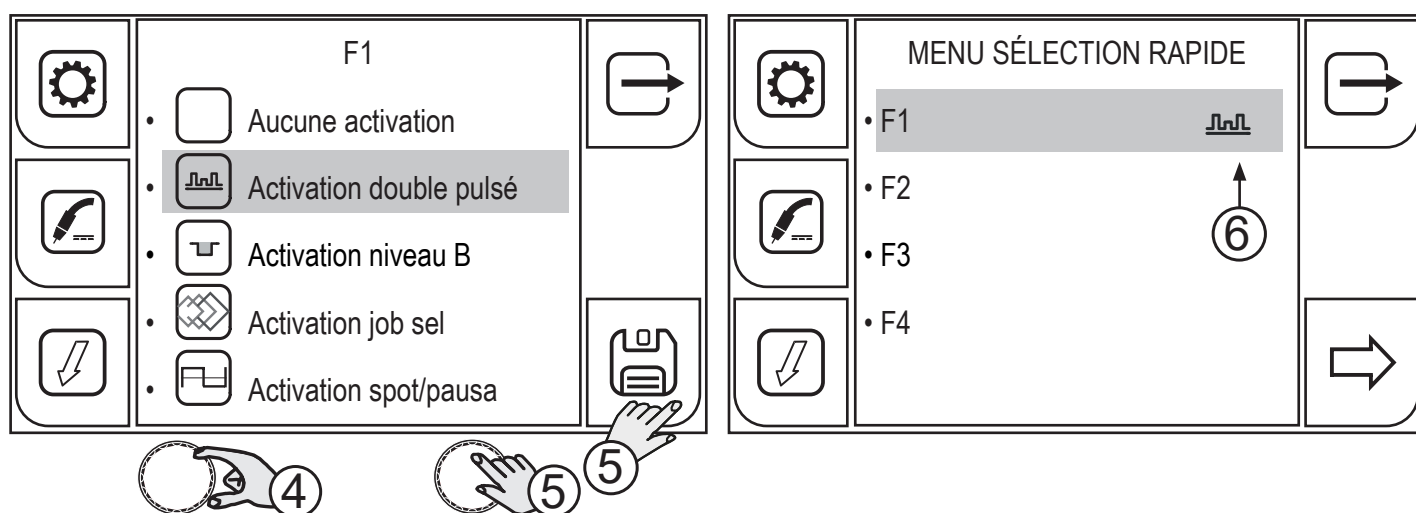
Les fichiers présents dans la clé USB seront ajoutés à ceux présents dans le WF-205, en les renumérotant et en les insérant à la fin de la liste.

## 11 CONFIGURATION DE LA TOUCHE FAVORIS

IL est possible d'associer aux touches  (SÉLECTION RAPIDE) une fonction spécifique parmi celles pouvant être sélectionnées dans une liste prédéfinie.



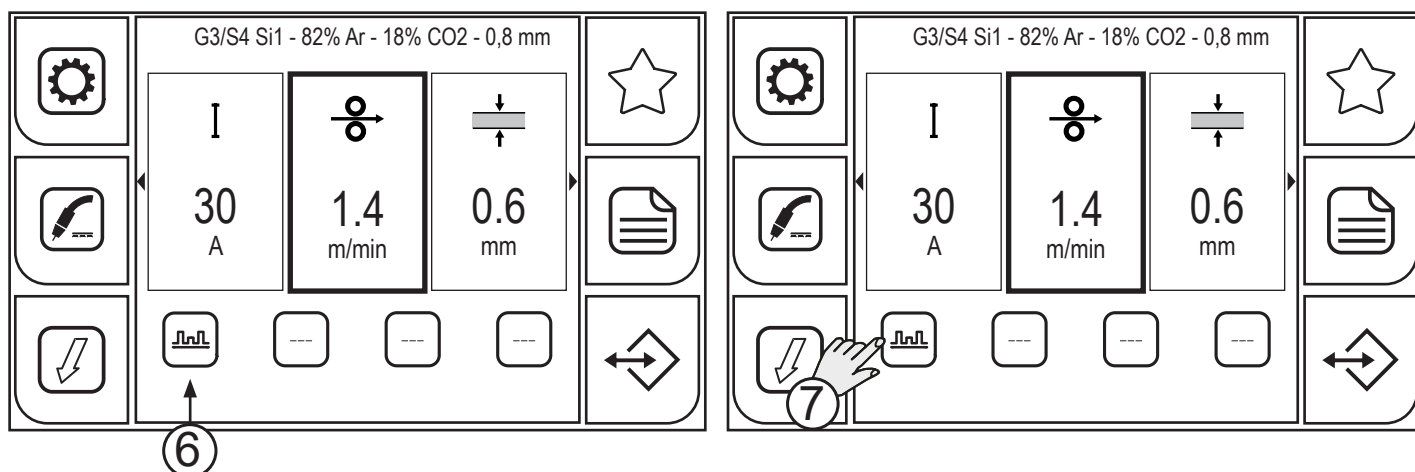
1. Appuyer sur la touche (FAVORIS) ; le MENU SÉLECTION RAPIDE apparaît. Dans la page de menu, il est possible de sélectionner la touche (Fn°) à laquelle assigner une fonction spécifique. Maintenir la touche  (SÉLECTION RAPIDE) souhaitée enfoncée pendant 3 secondes pour entrer directement dans la page-écran d'assignation de la fonction.
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la touche souhaitée.
3. Appuyer à nouveau sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT).



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction souhaitée.
  - o (Aucune activation, activation double pulsation, activation niveau B, activation sel JOB, activation spot/pause, activation K Deep, activation charge JOB).
5. Appuyer à nouveau sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (ENREGISTRER).

Appuyer sur la touche  pour quitter la page.

**FRANÇAIS**



- Après avoir associé la fonction souhaitée à la touche SÉLECTION RAPIDE, l'icône de la fonction est affichée tant dans le menu SÉLECTION RAPIDE que sur la touche dans la page principale.
- Appuyer sur la touche avec la fonction associée pour activer/désactiver la fonction. Lorsque la fonction est activée, la touche est mise en évidence en jaune.

## 12 RÉINITIALISATION

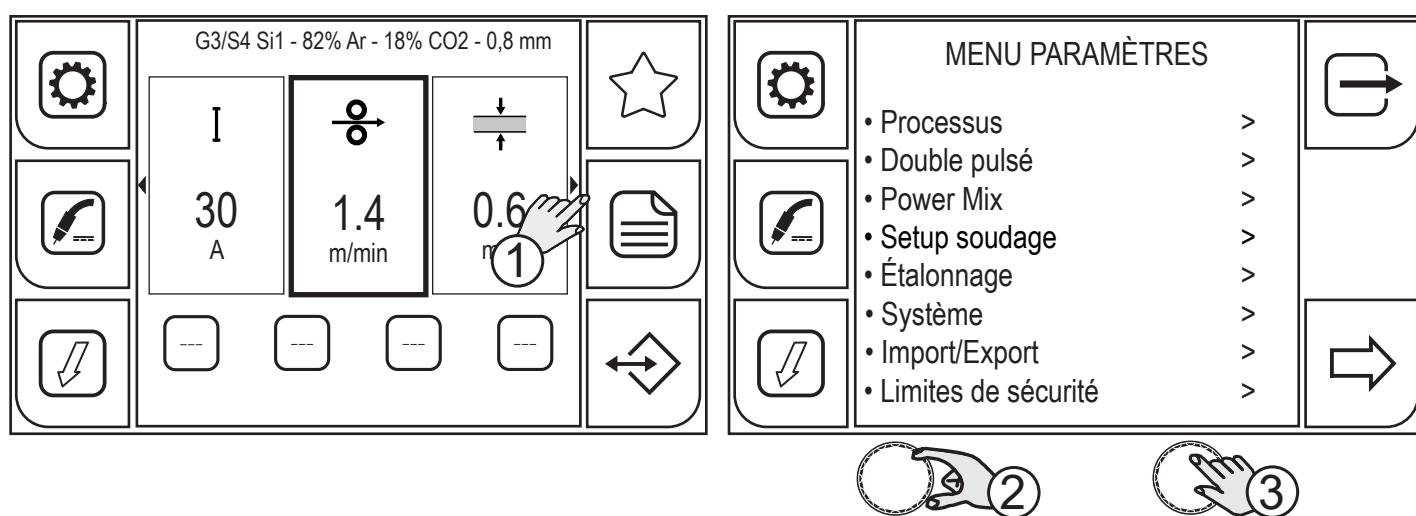
Cette procédure sert dans les cas suivants :

- Trop de modifications apportées aux paramètres de soudage et difficultés de rétablir les paramètres d'usine.
- Problèmes logiciels non identifiés empêchant le bon fonctionnement du générateur de courant.

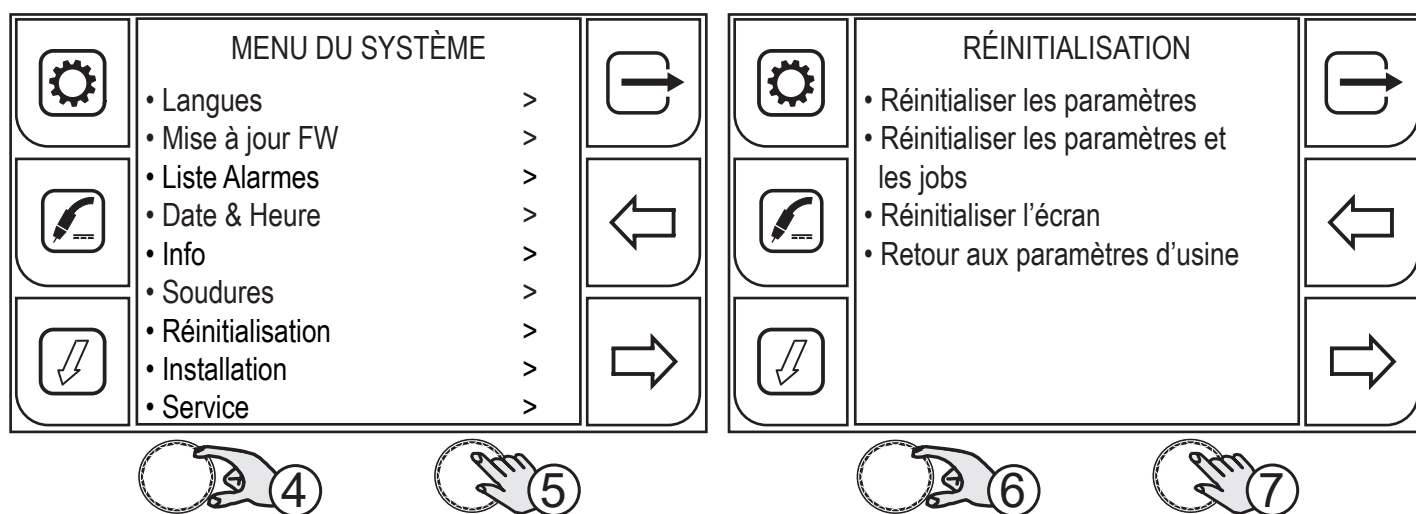
### 12.1 RÉINITIALISATION DES PARAMÈTRES

La procédure de réinitialisation active la restauration des valeurs des paramètres et des réglages, à l'exception des réglages suivants :

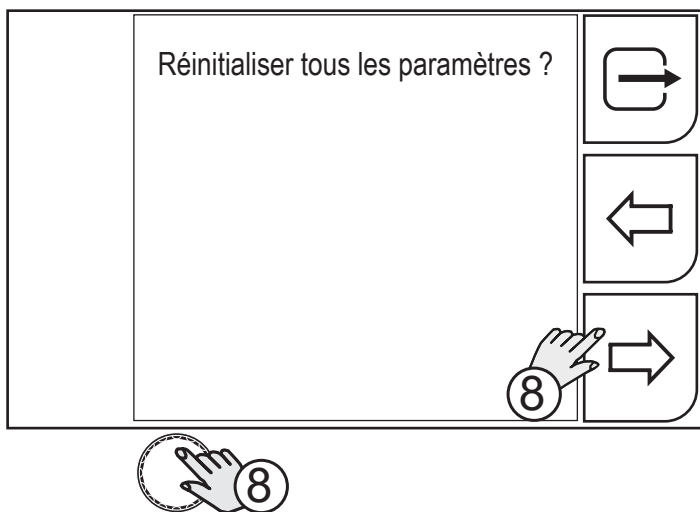
- Configurations du menu du système.
- JOB mémorisés.





1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialiser les paramètres
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.

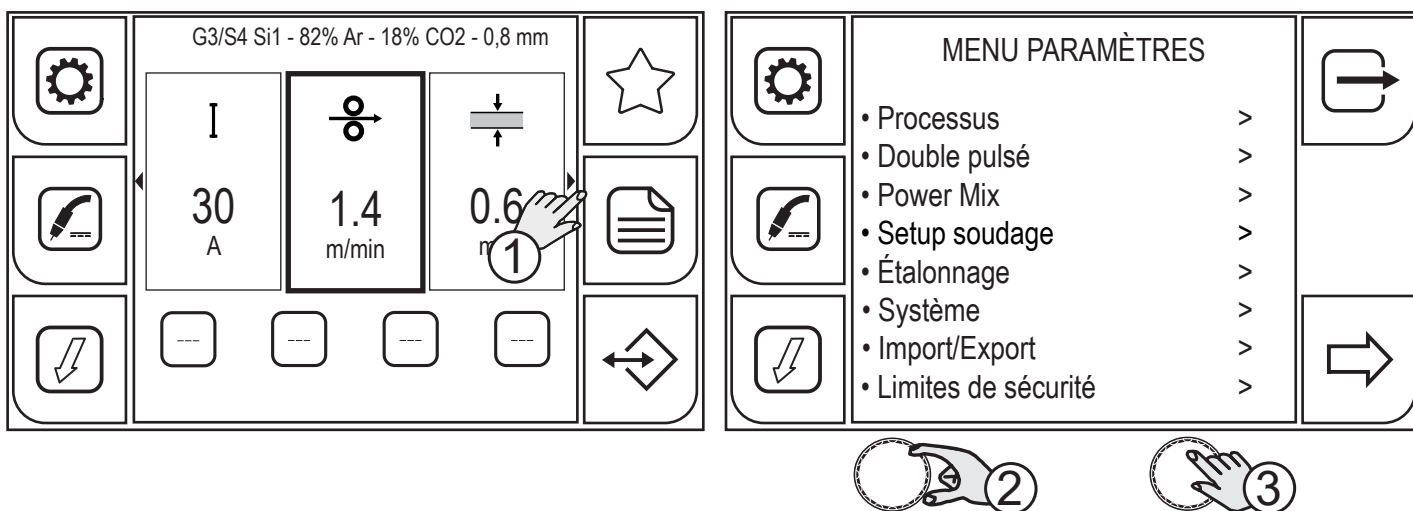


8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (OUI).  
Appuyer sur la touche  (NON) pour revenir à la page précédente.  
Appuyer sur la touche  (QUITTER) pour revenir à la page principale.

## 12.2 RÉINITIALISATION DES PARAMÈTRES ET JOB

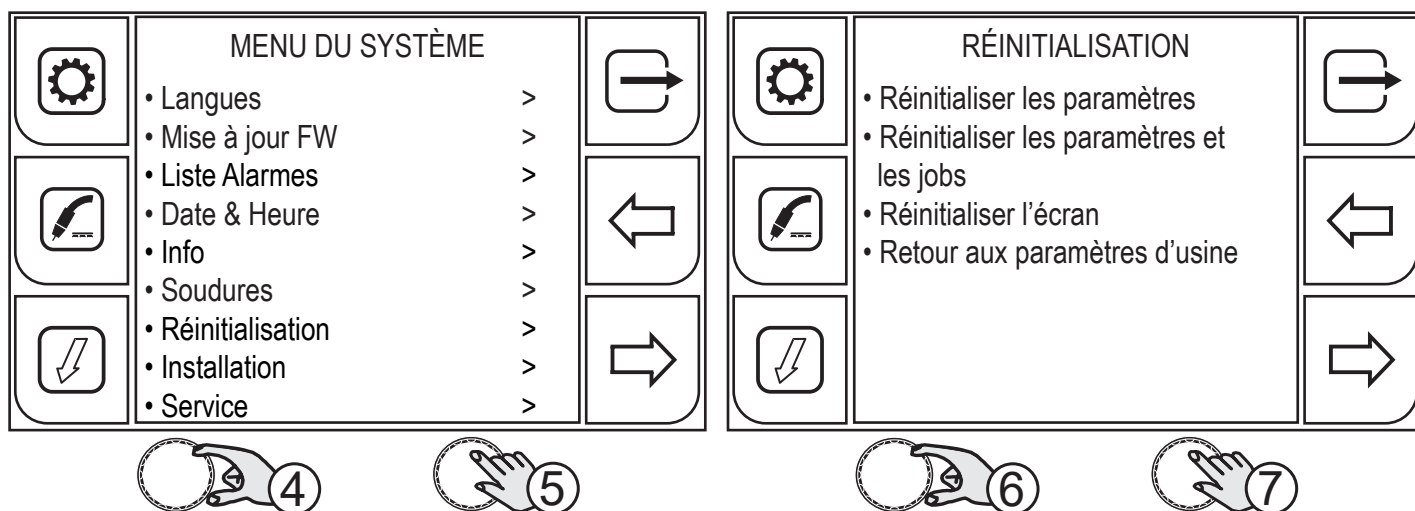
La procédure de réinitialisation exécute la restauration totale des valeurs, paramètres et mémoires aux réglages d'usine.

Tous les espaces de mémoire et par conséquent toutes les réglages personnels de soudage seront effacés !

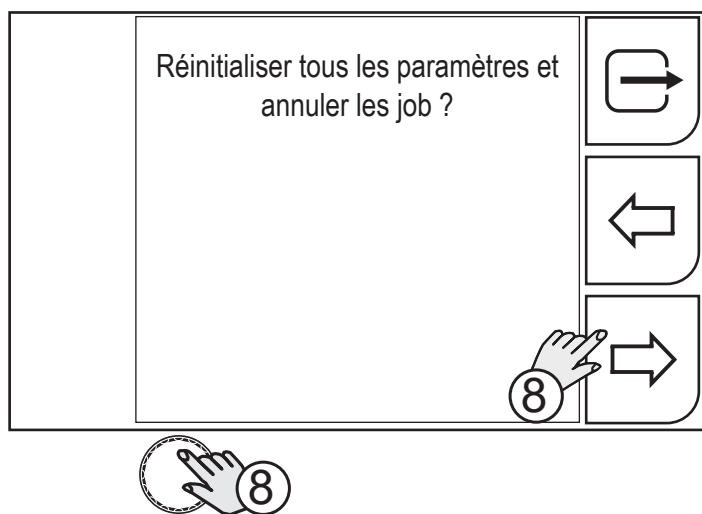


1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système >
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.





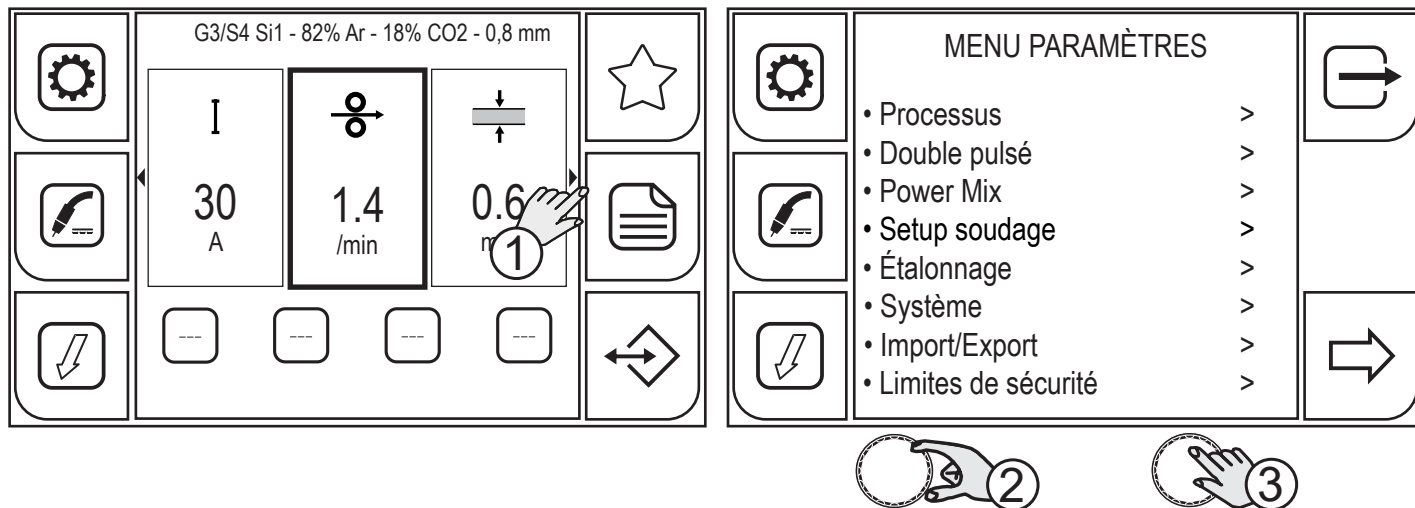
4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialiser les paramètres et les jobs.
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.



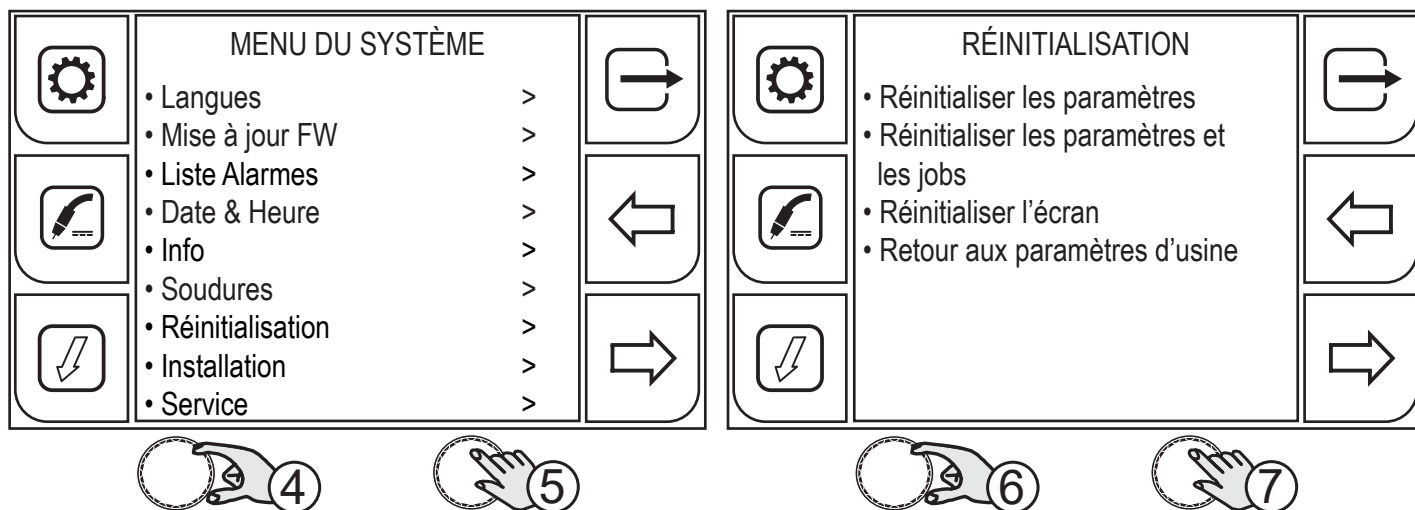
8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (OUI).  
Appuyer sur la touche (NON) pour revenir à la page précédente.  
Appuyer sur la touche (QUITTER) pour revenir à la page principale.

## 12.3 RÉINITIALISATION DE L'ÉCRAN

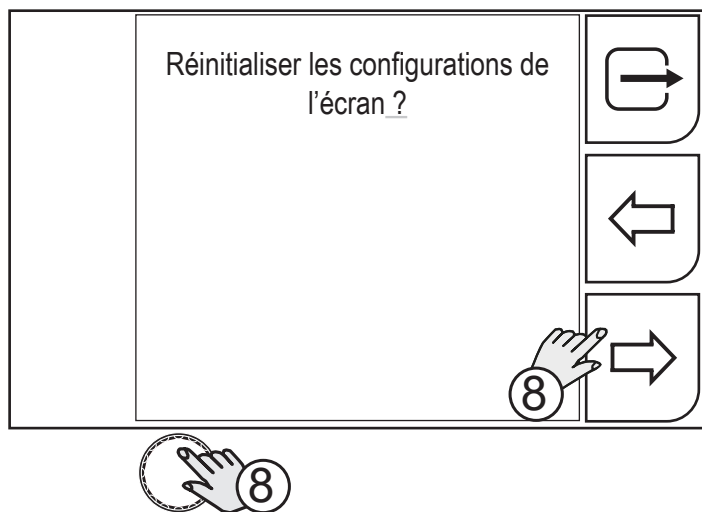
La procédure de réinitialisation de l'écran restaure les réglages prédéfinis de l'écran. La langue prédéfinie (anglais) est rétablie, les touches d'accès rapide sont réinitialisées, les paramètres de l'écran retournent à la configuration prédéfinie.



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODER) pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche (ENCODER) pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialiser l'écran.
7. Appuyer sur la touche (ENCODER) pour confirmer.

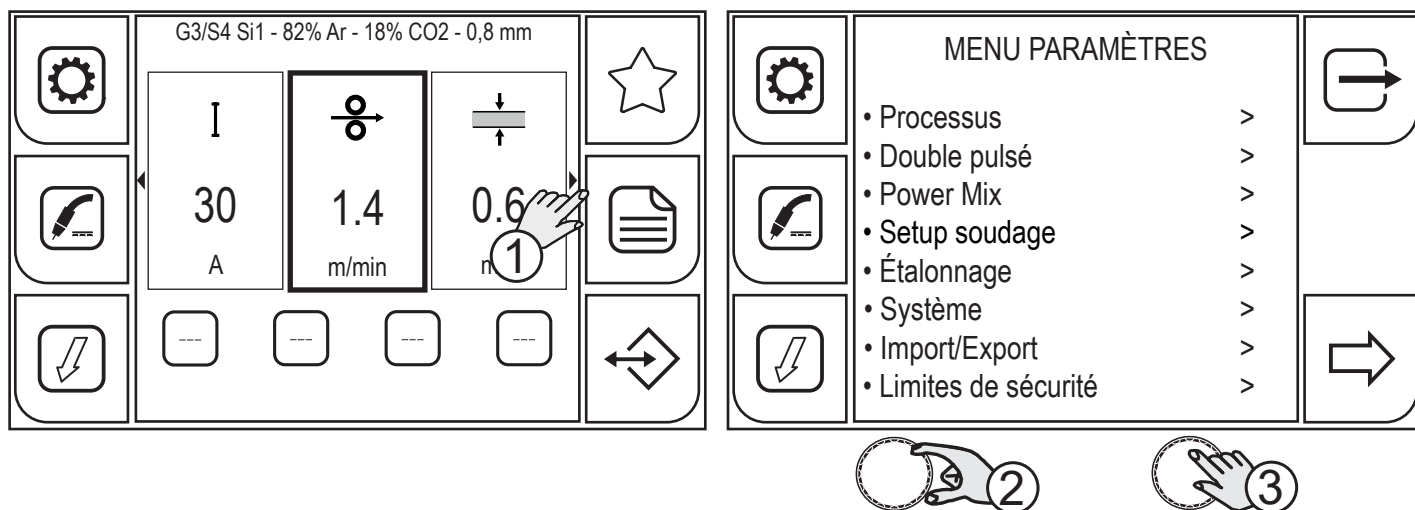


8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (OUI).  
Appuyer sur la touche ← (NON) pour revenir à la page précédente.  
Appuyer sur la touche → (QUITTER) pour revenir à la page principale.

## 12.4 REINITIALISATION D'USINE

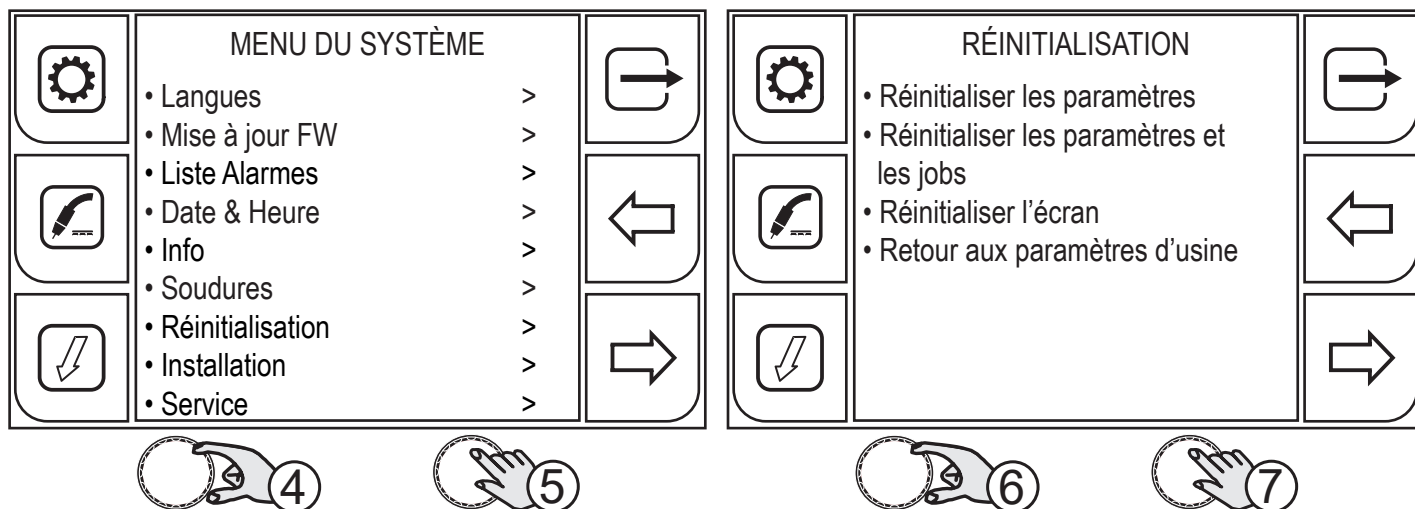
La procédure de réinitialisation d'usine exécute la restauration totale des valeurs, paramètres et mémoires aux réglages d'usine.

Tous les espaces de mémoire et par conséquent toutes les réglages personnels de soudage seront effacés !  
Seuls les réglages relatifs à : date, heure restent mémorisés.

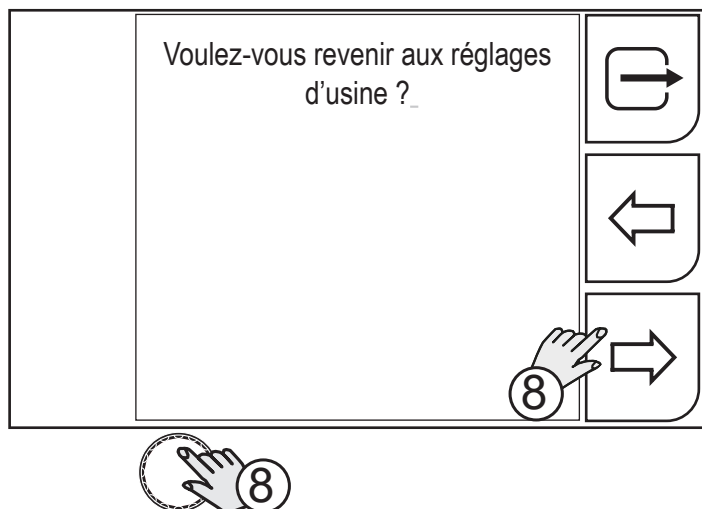


1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.

## FRANÇAIS



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Retour aux paramètres d'usine.
7. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) pour confirmer.



8. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (OUI).  
Appuyer sur la touche ← (NON) pour revenir à la page précédente.  
Appuyer sur la touche → (QUITTER) pour revenir à la page principale.



CODE	SIGNIFICATION	SOLUTION
E02	<b>ALARME NTC DÉCONNECTÉE</b> Elle indique l'interruption d'informations entre la NTC et le système de contrôle	L'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.
E04	<b>ALARME VOUT DÉCONNECTÉ</b> Elle indique la présence d'un court-circuit entre les prises de soudage (+) et (-).	<ul style="list-style-type: none"> <li>- S'assurer que la torche de soudage n'est pas appuyée contre la pièce à souder reliée à la masse.</li> <li>- S'assurer qu'à l'allumage du générateur, il n'y a aucun court-circuit entre les prises (la tension doit être supérieure ou égale à la valeur <math>U_r</math>).</li> <li>- Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.</li> </ul>
E05	<b>ALARME BOUTON TORCHE APPUYÉ</b> Elle indique qu'un court-circuit sur l'entrée du bouton torche a été relevé à l'allumage du générateur. Une fois le problème résolu, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier que le bouton torche n'est pas enfoncé, bloqué ou en court-circuit.</li> <li>- Vérifier que la torche et le connecteur de torche sont en bon état.</li> </ul>
E22	<b>ALARME BOOST TROU DE RÉSEAU</b> Elle indique qu'il y a eu un manque rapide de tension dans l'alimentation de réseau	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la stabilité du réseau électrique si le problème se présente fréquemment.</li> <li>Une fois le problème résolu, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.</li> </ul>
E23	<b>ALARME BOOST DE COURANT SATURÉ</b> Surintensité Boost de réseau	L'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.
E25	<b>ALARME BOOST COURANT NON ÉQUILIBRÉ</b> Déséquilibre dans l'absorption des phases	L'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.
E26	<b>ALARME COURANT DE TERRE</b> Recirculation du courant sur le circuit de terre	L'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.
E27	<b>ALARME DE SOUS-TENSION D'ALIMENTATION</b> Tension d'alimentation faible	- Vérifier que l'alimentation du réseau électrique ne descende pas sous les valeurs minimales admises.
E28	<b>ALARME DE SURTENSION D'ALIMENTATION</b> Tension d'alimentation élevée	- Vérifier que l'alimentation du réseau électrique ne dépasse pas les valeurs maximales admises.
E29	<b>ALARME D'ÉCHEC DE PHASE</b> Une phase manquante	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier que toutes les trois phases arrivent du réseau électrique.</li> <li>- Vérifier le bon état des fusibles de ligne sur le tableau d'alimentation.</li> <li>- Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.</li> </ul>

CODE	SIGNIFICATION	SOLUTION
E30	<b>ALARME SURINTENSITÉ PRIMAIRE</b> Dépassement du seuil de courant au primaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les courants de soudage sont à la limite du seuil maximum : abaisser les paramètres de soudage.</li> <li>- Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.</li> </ul>
E31	<b>ALARME PROTECTION THERMIQUE DE LA CARTE DE PUISSANCE</b> Elle indique le déclenchement de la protection thermique suite à la surchauffe du générateur de courant.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Laisser l'appareil allumé pour que les composants surchauffés refroidissent plus rapidement. Une fois le problème résolu, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.</li> </ul>
E32	<b>ALARME PROTECTION THERMIQUE SECONDAIRE</b> Elle indique le déclenchement de la protection thermique suite à la surchauffe du générateur de courant.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.</li> <li>- Vérifier que la puissance requise par le processus de soudage en cours est inférieure à la puissance maximale déclarée.</li> <li>- Vérifier que la condition de fonctionnement est conforme à la plaquette de données du générateur de courant.</li> <li>- Vérifier que la circulation d'air autour du générateur de courant est appropriée.</li> </ul>
E50	<b>ALARME GROUPE DE REFROIDISSEMENT</b> Elle indique l'absence de pression dans le circuit de refroidissement de la torche.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier que le branchement au groupe de refroidissement est correct.</li> <li>- Vérifier que l'interrupteur O/I est en position « I » et qu'il s'allume lorsque la pompe se met en marche.</li> </ul>
E51	<b>ALARME PROTECTION THERMIQUE DE REFROIDISSEMENT</b> Température du liquide de refroidissement au-delà du seuil	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la présence du liquide de refroidissement dans le groupe de refroidissement.</li> <li>- Vérifier que la pompe fait s'écouler le liquide (présence de dérivation extérieure)</li> <li>- Vérifier que le circuit de refroidissement est en bon état, notamment les tuyaux de la torche et les branchements internes du groupe de refroidissement.</li> <li>- Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.</li> <li>- Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.</li> </ul>
E52	<b>ALARME NTC GROUPE DE REFROIDISSEMENT</b> NTC sur CU déconnectée	L'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.
E60	<b>ALARME COURANT MOTEUR WF</b> Courant élevé absorbé par le moteur	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier si le moteur est mécaniquement bloqué par un objet quelconque.</li> <li>- Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.</li> </ul>

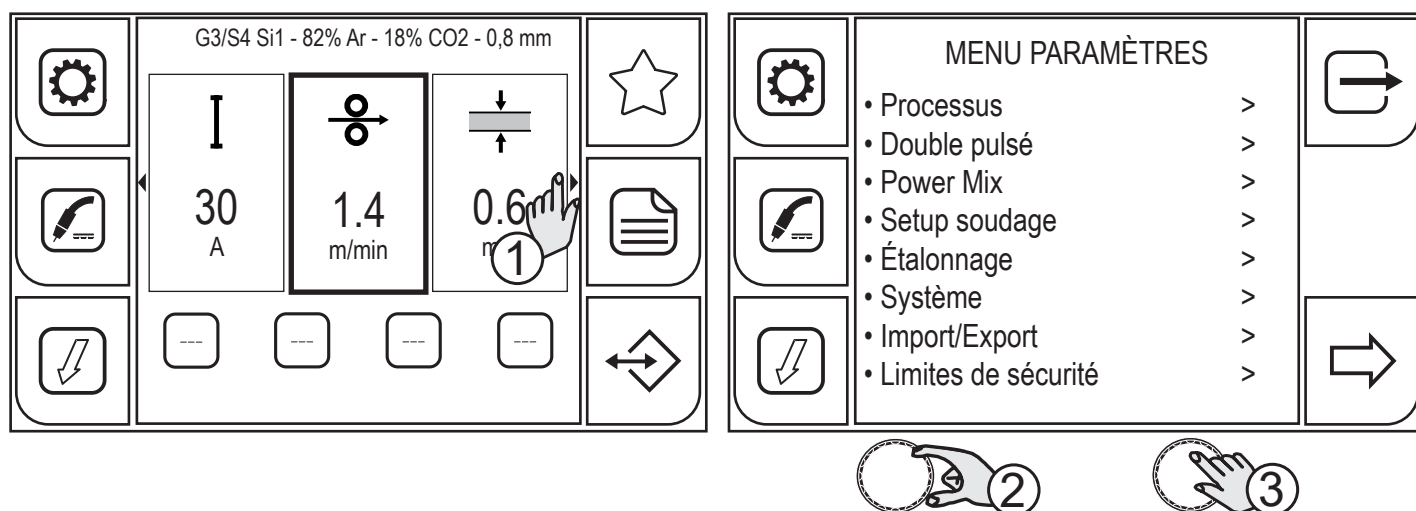
CODE	SIGNIFICATION	SOLUTION
E70	<b>ALARME MANQUE DE GAZ</b> Débit de gaz pas relevé	- Vérifier le débit de gaz dans le circuit relié au dispositif. - Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.
E81	<b>ALARME NIVEAU MAX DE COURANT DÉPASSÉ</b>	- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés. - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).
E82	<b>ALARME NIVEAU MIN DE COURANT DÉPASSÉ</b>	
E83	<b>ALARME NIVEAU MAX DE TENSION DÉPASSÉ</b>	- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés. - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées.
E84	<b>ALARME NIVEAU MIN DE TENSION DÉPASSÉ</b>	
E85	<b>ALARME NIVEAU MAX DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉ</b>	- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés. - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).
E86	<b>ALARME NIVEAU MIN DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉ</b>	
E87	<b>ALARME NIVEAU DÉBIT MAX GAZ DÉPASSÉ</b>	- Vérifier le débit de gaz dans le circuit relié au dispositif. - Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.
E88	<b>ALARME NIVEAU DÉBIT MIN GAZ DÉPASSÉ</b>	- Vérifier le débit de gaz dans le circuit relié au dispositif. - Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.



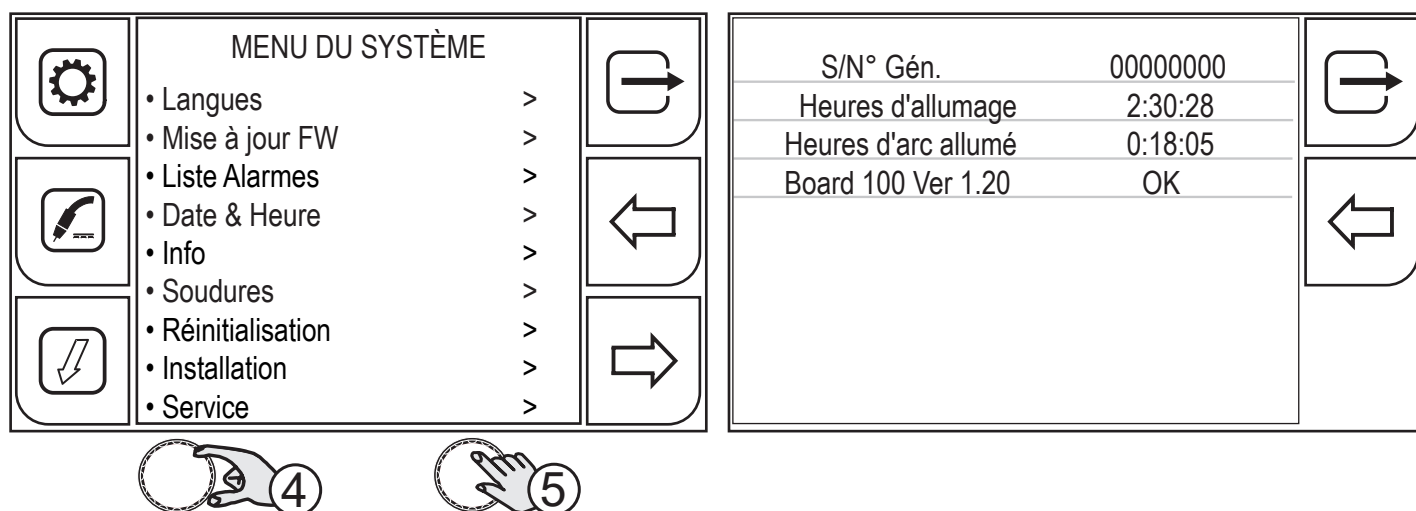
CODE	SIGNIFICATION	SOLUTION
E89	<b>ALARME NIVEAU MAX DE COURANT MO- TEUR DÉPASSÉ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.</li> <li>- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, position de soudage, torche, entraînement du fil.</li> <li>- Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.</li> </ul>
W81	<b>ATTENTION NIVEAU MAX DE COURANT DÉPASSÉ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.</li> <li>- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).</li> </ul>
W82	<b>ATTENTION NIVEAU MIN DE COURANT DÉPASSÉ</b>	
W83	<b>ATTENTION NIVEAU MAX DE TENSION DÉPASSÉ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.</li> <li>- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées.</li> </ul>
W84	<b>ATTENTION NIVEAU MIN DE TENSION DÉPASSÉ</b>	
W85	<b>ATTENTION NIVEAU MAX DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.</li> <li>- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).</li> </ul>
W86	<b>ATTENTION NIVEAU MIN DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉ</b>	
W87	<b>ATTENTION NIVEAU DÉBIT MAX GAZ DÉPASSÉ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le débit de gaz dans le circuit relié au dispositif.</li> <li>- Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.</li> </ul>
W88	<b>ATTENTION NIVEAU DÉBIT MIN GAZ DÉPASSÉ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le débit de gaz dans le circuit relié au dispositif.</li> <li>- Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.</li> </ul>

CODE	SIGNIFICATION	SOLUTION
<b>W89</b>	<b>ATTENTION NIVEAU MAX DE COURANT MOTEUR DÉPASSÉ</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.</li><li>- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, position de soudage, torche, entraînement du fil.</li><li>- Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.</li></ul>
<b>E99</b>	<b>ALARME GÉNÉRAL</b> Indique que le générateur n'est pas reconnu	<ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier le bon état des connexions entre le générateur et les dispositifs à distance (chariots dévidoirs, autres dispositifs).</li><li>- Si le problème persiste, l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.</li></ul>

## 14 INFO SUR LE SYSTÈME



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Info>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

La page affiche :

- numéro de série du générateur
- nombre d'heures pendant lesquelles la machine est allumée
- nombre d'heures pendant lesquelles l'arc est allumé












Après 10 secondes, la page affiche :

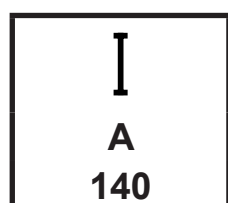
- la liste des cartes avec microcontrôleur et la version correspondante de firmware

6. Appuyer sur la touche (DATI).

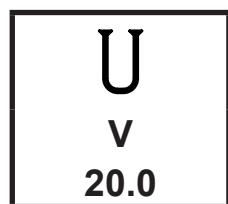
Permet d'accéder à la page qui affiche en temps réel les données du système.

**FRANÇAIS**

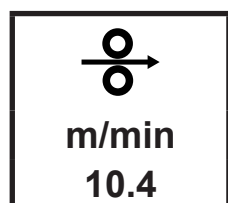
<b>I</b> A 140	<b>U</b> V 20.0	 m/min 10.4	 l/min 1.0	
 1	 s 45	 kW 1.25	 kJ 1.09	
 A 2.3	 C° 20	 C° 20		



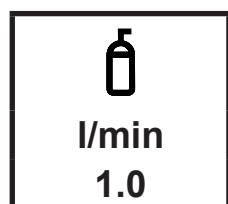
Valeur instantanée du courant de soudage.



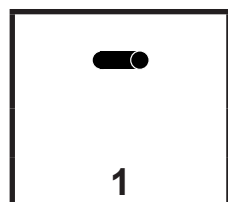
Valeur instantanée de la tension de soudage.



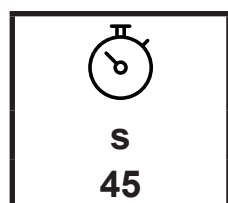
Valeur instantanée de la vitesse du fil.



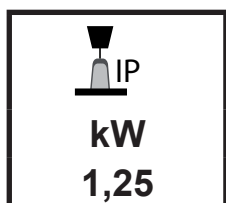
Valeur du débit de gaz en litres/minute (uniquement en présence du capteur).



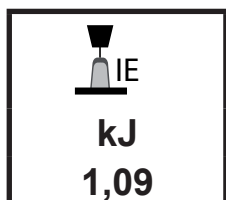
Numéro progressif du cordon de soudage à partir de l'allumage du générateur (commence par 1 à chaque allumage).



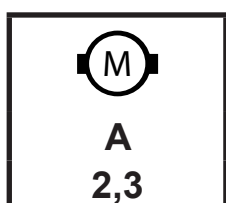
Durée de la soudure de chaque cordon.



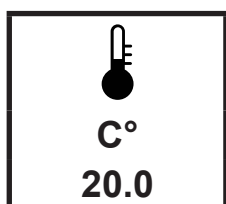
Puissance instantanée de l'arc de soudage en kW.  
PUISSANCE INSTANTANÉE : Valeur moyenne de la puissance instantanée qui est obtenue du produit TENSION par COURANT de l'échantillonnage fait toutes les 100 micro secondes.



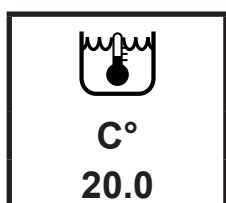
Énergie de l'arc de soudage en kJ.  
ÉNERGIE INSTANTANÉE : Valeur moyenne de la puissance instantanée qui est obtenue du produit TENSION par COURANT DANS L'UNITÉ DE TEMPS de l'échantillonnage fait toutes les 100 micro secondes.



Valeur du courant du moteur du dévidoir de fil.  
Mesure le courant absorbé par le moteur du dévidoir de fil pendant la soudure. Des valeurs excessives signifient des problèmes d'entraînement (fil coincé, gaine sale, tube porte courant usé ou bouché, etc.)



Température du dissipateur de puissance dans le générateur.



Température de l'eau du groupe de refroidissement.

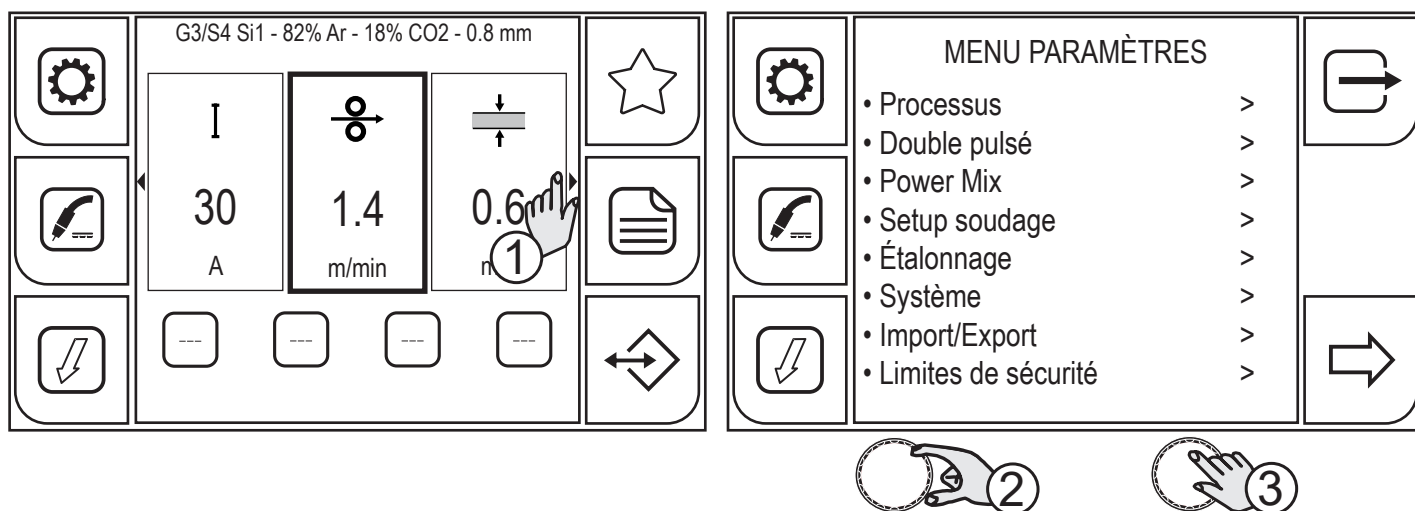
Appuyer sur la touche  (EN ARRIÈRE) pour revenir à la page précédente.

Appuyer sur la touche  (QUITTER) pour revenir à la page principale.

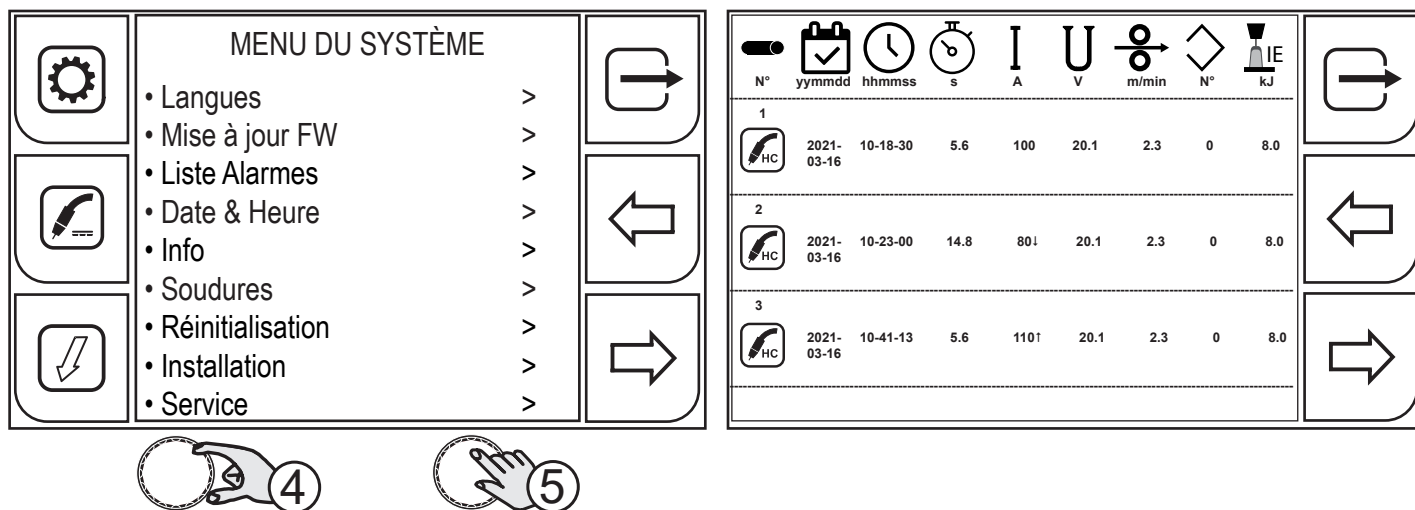
## 15 REGISTRE SOUDURES

La page affiche les données de soudage des 500 dernières soudures effectuées.  
Les données peuvent être exportées au format de fichier .CSV sur une clé USB.

### AFFICHAGE DU REGISTRE SOUDURES



1. Appuyer sur la touche (MENU).
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Soudures>
5. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ou sur la touche (AVANT) pour confirmer.

La page affiche :

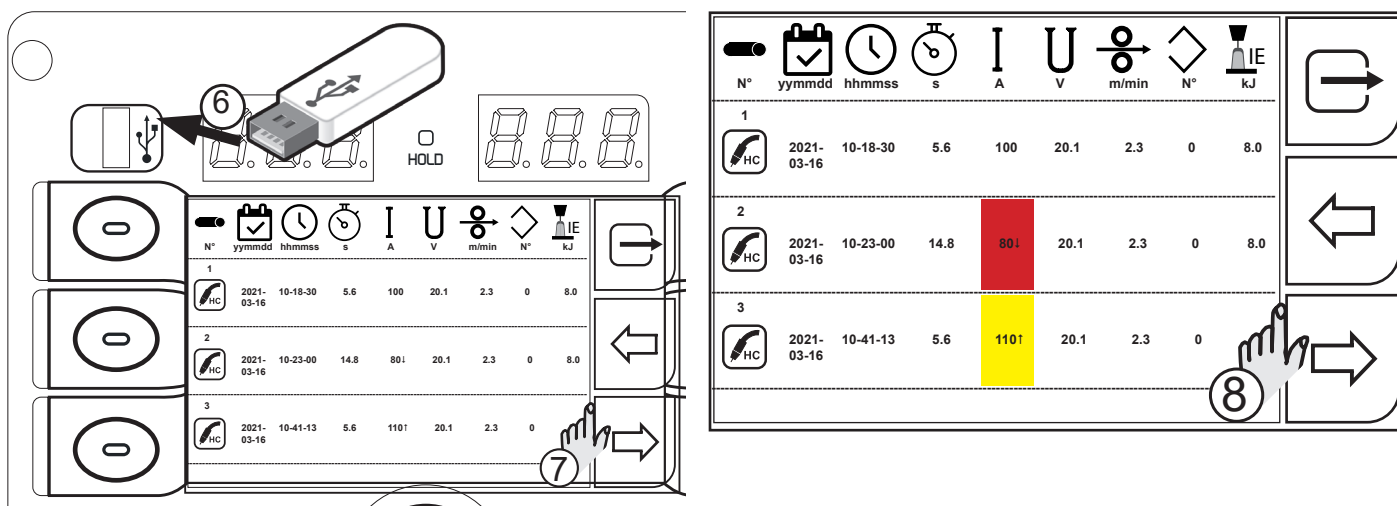
- numéro progressif du cordon de soudage à partir de l'allumage du générateur (commence par 1 à chaque allumage)
- date (jour/mois/année)
- heure (heure/minutes/secondes) début soudure
- durée de la soudure en secondes (cordon simple)

- courant moyen de soudage (cordon effectué)
- tension moyenne de soudage (cordon effectué)
- vitesse moyenne du fil (change uniquement si avec K Deep)
- numéro du job (si chargé)
- énergie instantanée de l'arc en kJ

Si des LIMITES DE SÉCURITÉ sont activées, lorsqu'une condition d'alarme/attention se produit, la case correspondant au paramètre contrôlé change de couleur :

- dépassement limite de la valeur d'alarme configurée (case rouge + symbole ↓ pour niveau min. ou symbole ↑ pour niveau max.)
- dépassement limite d'attention configurée (case jaune + symbole ↓ pour niveau min. ou symbole ↑ pour niveau max.)

### EXPORTATION DU REGISTRE SOUDURES



- Insérer une clé USB dans le port prévu.
- Appuyer sur la touche (EXPORTATION).
- Appuyer sur la touche (csv).

Les données sont sauvegardées au format .CSV, qui peut, par exemple, être importé en Excel.

FRANÇAIS

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
1	Type : weldlogs												
2	Date : 2021/04/01 12:49:43												
3	Machine : 257												
4	NumSer : 180027												
5	Seam	Date	Start	Arc time	Current	Voltage	Speed	Power	Energy	Gas	Job	Alarm	
6				s	A	V	m/min	W	kJ	l/min			
7	6	16/03/2021	10:01:49	5,6	100	20,1	2,3	1435	8	0	0	0	
8	5	16/03/2021	10:00:40	10,2	104	16,2	2,3	1499	15,3	0	0	0	
9	4	16/03/2021	09:57:49	5,6	110	15,2	2,4	895	5	0	0	0	
10	3	16/03/2021	09:52:22	3,4	133	15,8	2,3	887	3	0	0	0	
11	2	16/03/2021	09:27:07	6,8	116	17	2,3	1627	11,1	0	0	0	
12	1	16/03/2021	09:25:56	22,8	114	15,7	2,3	1616	36,8	0	0	0	
13	3	15/03/2021	14:44:55	1,6	110	21,1	2,2	1430	2,3	0	0	0	
14	2	15/03/2021	14:43:58	1,4	114	18,1	2,1	1560	2,2	0	0	0	
15	1	15/03/2021	14:43:01	4,2	113	16,4	2,2	1571	6,6	0	0	0	
16	2	15/03/2021	14:29:50	5,8	113	15,3	2,2	1539	8,9	0	0	0	
17	1	15/03/2021	14:24:43	4,2	107	16,6	2,3	1434	6	0	0	0	
18	3	15/03/2021	14:13:52	1,2	99	22,7	2,1	1407	1,7	0	0	0	
19	2	15/03/2021	14:13:00	2	104	20,7	2,3	1386	2,8	0	0	0	
20	1	15/03/2021	14:11:14	3,2	100	21,7	411,7	1311	4,2	0	0	0	
21	4	15/03/2021	13:52:07	2,6	107	18	2,2	1492	3,9	0	0	0	
22	3	15/03/2021	13:50:49	3	113	16,7	2,3	1438	4,3	0	0	0	
23	2	15/03/2021	13:49:49	3,4	107	18	2,3	1443	4,9	0	0	0	
24	1	15/03/2021	13:48:04	5,8	106	18,2	2,3	1390	8,1	0	0	0	
25	2	15/03/2021	13:35:37	4,6	117	14,8	2,3	1400	6,4	0	0	0	
26	1	15/03/2021	13:07:38	5,8	111	16,2	2,3	1332	7,7	0	0	0	
27	1	15/03/2021	12:49:19	5,6	109	15,6	2,3	1302	7,3	0	0	0	
28	1	15/03/2021	12:28:24	6	110	16,2	2,3	1319	7,9	0	0	0	
29	3	15/03/2021	12:15:24	4,4	108	16,9	2,3	1308	5,8	0	0	0	
30	2	15/03/2021	12:12:25	8	113	14,6	2,3	1314	10,5	0	0	0	
31	1	15/03/2021	12:12:01	0,6	84	25,8	1,3	946	0,6	0	0	1	
32	1	15/03/2021	11:49:47	1,4	100	17,7	2	1310	1,8	0	0	0	
33	1	15/03/2021	11:29:07	7	103	18,8	2,3	1417	9,9	0	0	0	
34	1	15/03/2021	10:45:44	9,4	110	16,2	2,3	1479	13,9	0	0	0	
35	3	15/03/2021	10:19:20	14,8	107	16,8	2,3	1517	22,5	0	0	0	
36	1	15/03/2021	10:18:30	1	80	27	1,7	1173	1,2	0	0	1	

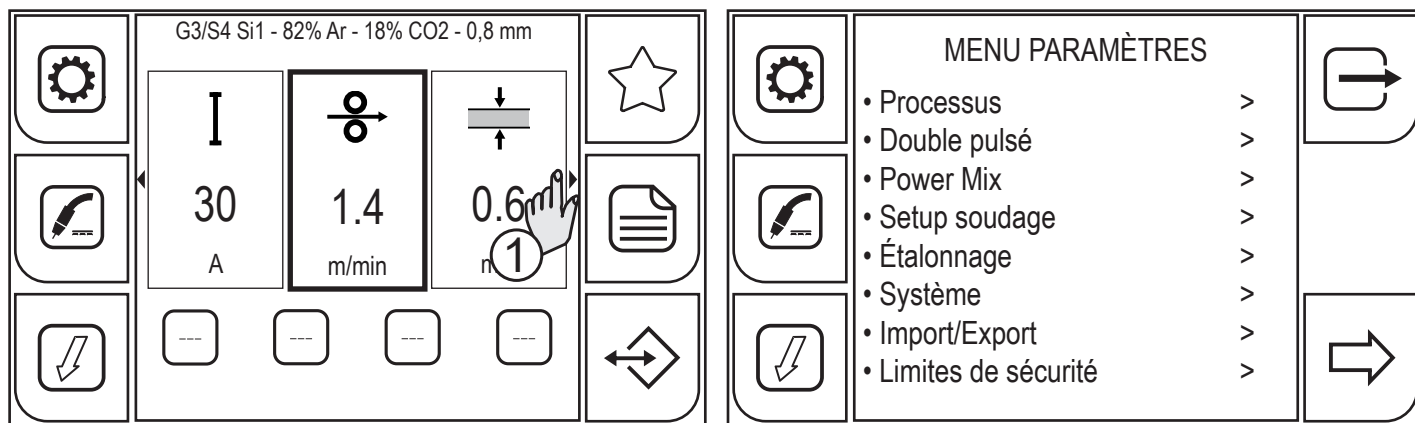
Appuyer sur la touche  (EN ARRIÈRE) pour revenir à la page précédente.

Appuyer sur la touche  (SORTIE) pour revenir à la page principale.







## 16 SERVICE


Le menu Service est utilisé pour activer des fonctions supplémentaires ; le mot de passe n'est pas fourni à l'utilisateur final car l'activation de ces fonctions est réservée au personnel technique qualifié et autorisé par le fabricant pour les opérations d'entretien et de dépannage de l'appareil.




## 17 DONNÉES TECHNIQUES

Directives appliquées	Déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)
	Compatibilité électro-magnétique (CEM)
	Basse tension (LVD)
	Limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS)
Marquages de conformité	 Appareil conforme aux directives européennes en vigueur
	 Appareil utilisable en environnements à fort risque de décharge électrique
	 Appareil conforme à la directive DEEE
	 Appareil conforme à la directive RoHS
Réglementations de fabrication	EN 60974-5 EN 60974-10 Class A

### 17.1 DONNÉES TECHNIQUES WF-204

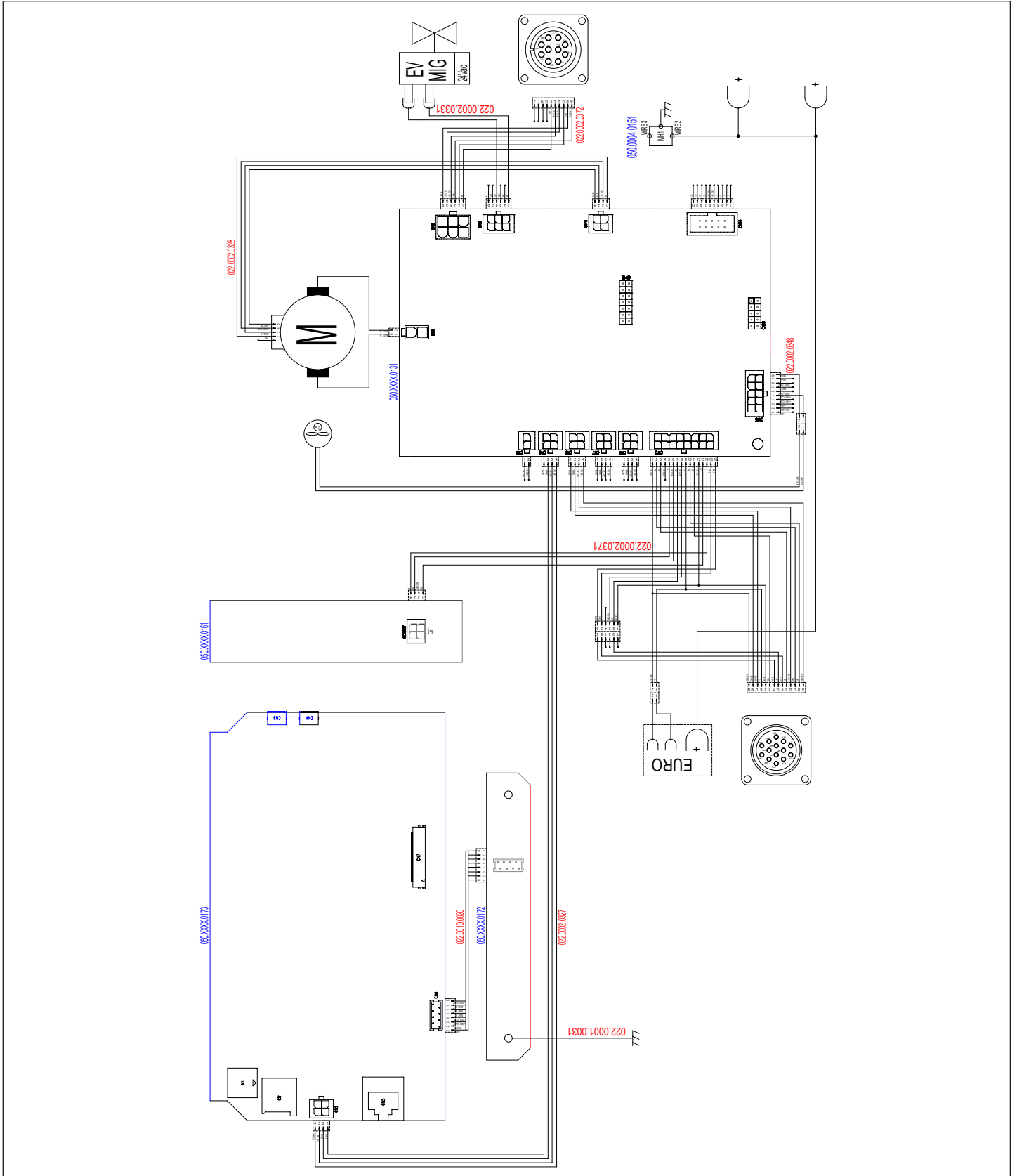
Tension d'alimentation	48 Vca	
Dimensions (L x P x H)	245 x 670 x 470 mm	
Poids	21,5 kg	
Degré de protection	IP23	
Pression maximum du gaz	0,5 MPa (5 bars)	
Tension de travail MIG/MAG	14,5 V - 39,0 V	
Vitesse moteur	1,0-25,0 m/min	
Bobine de fil (Ø/poids)	200 mm/5 kg – 300 mm/15 kg	
Température ambiante	40 °C	
Mode de soudage	MIG/MAG	
Caractéristique statique		
Cycle de travail	60 %	100 %
Courant de soudage	450 A	400 A
Tension de travail	36,5 V	34,0 V

## 17.2 DONNÉES TECHNIQUES WF-205

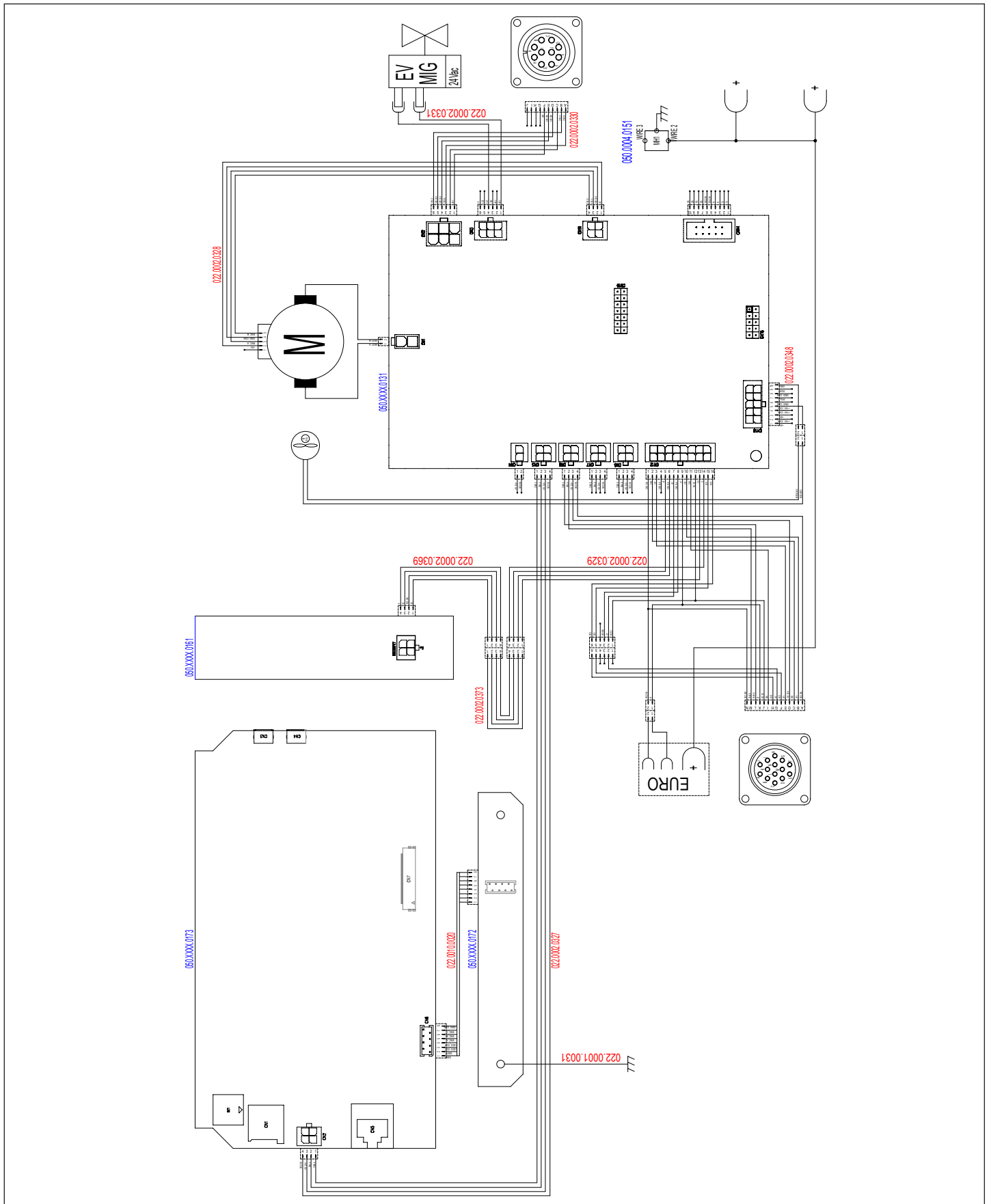
Tension d'alimentation	48 Vca	
Dimensions (L x P x H)	265 x 665 x 360 mm	
Poids	11,5 kg	
Degré de protection	IP23	
Pression maximum du gaz	0,5 MPa (5 bars)	
Tension de travail MIG/MAG	14,5 V - 39,0 V	
Vitesse moteur	1,0-25,0 m/min	
Bobine de fil (Ø/poids)	200 mm/5 kg – 300 mm/15 kg	
Température ambiante	40 °C	
Mode de soudage	MIG/MAG	
Caractéristique statique		
Cycle de travail	60 %	100 %
Courant de soudage	450 A	400 A
Tension de travail	36,5 V	34,0 V

## 18 SCHÉMA ÉLECTRIQUE

### 18.1 SCHÉMA ÉLECTRIQUE WF-204

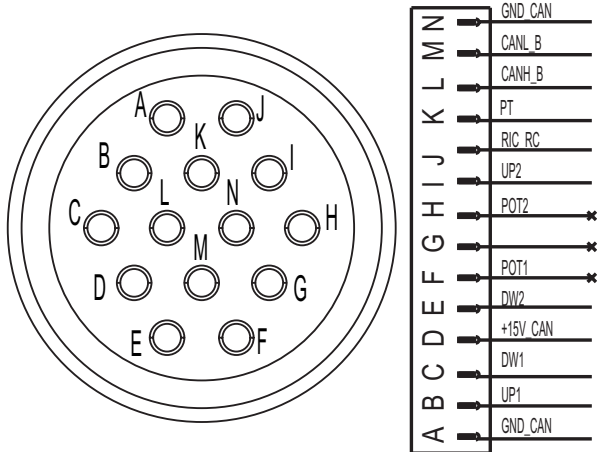


## 18.2 SCHÉMA ÉLECTRIQUE WF-205

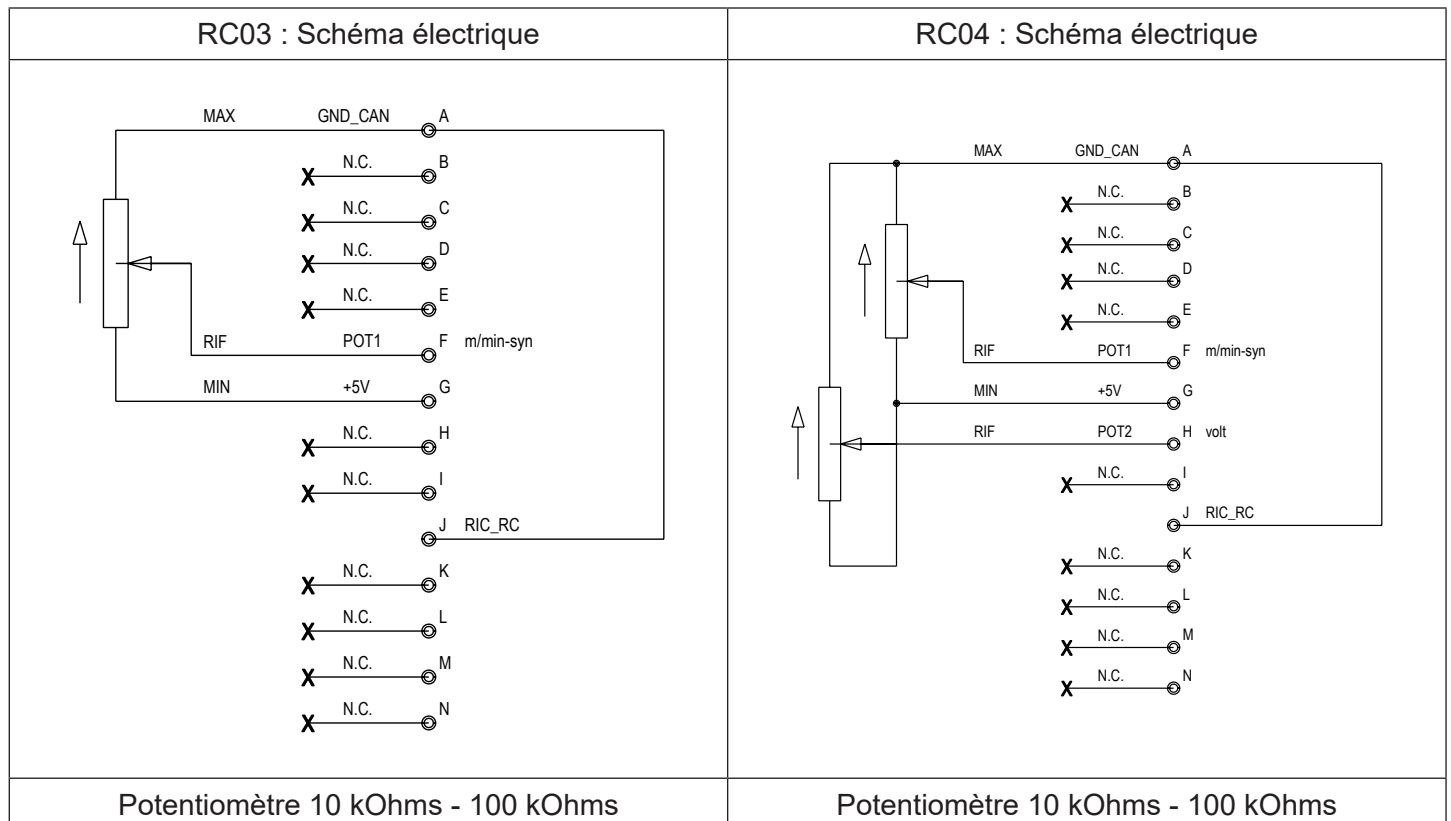




### 18.4 CONNECTEUR POUR CONTRÔLE À DISTANCE

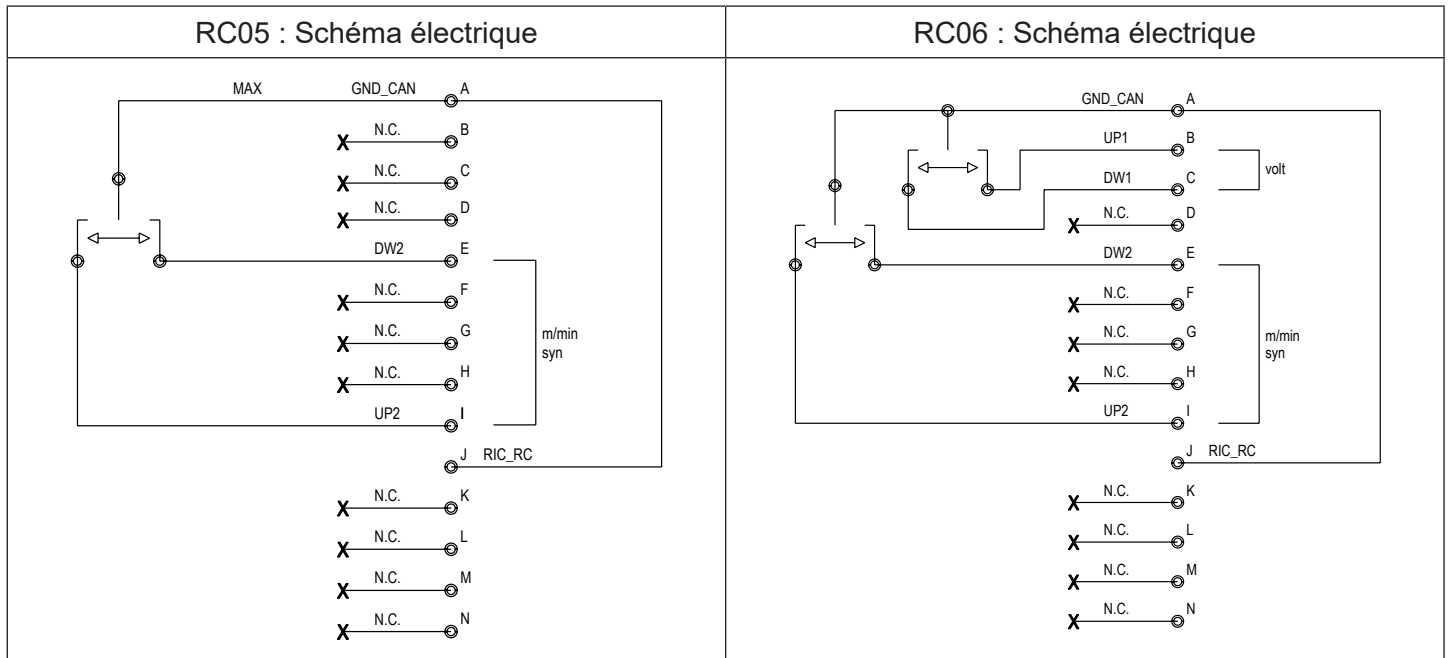
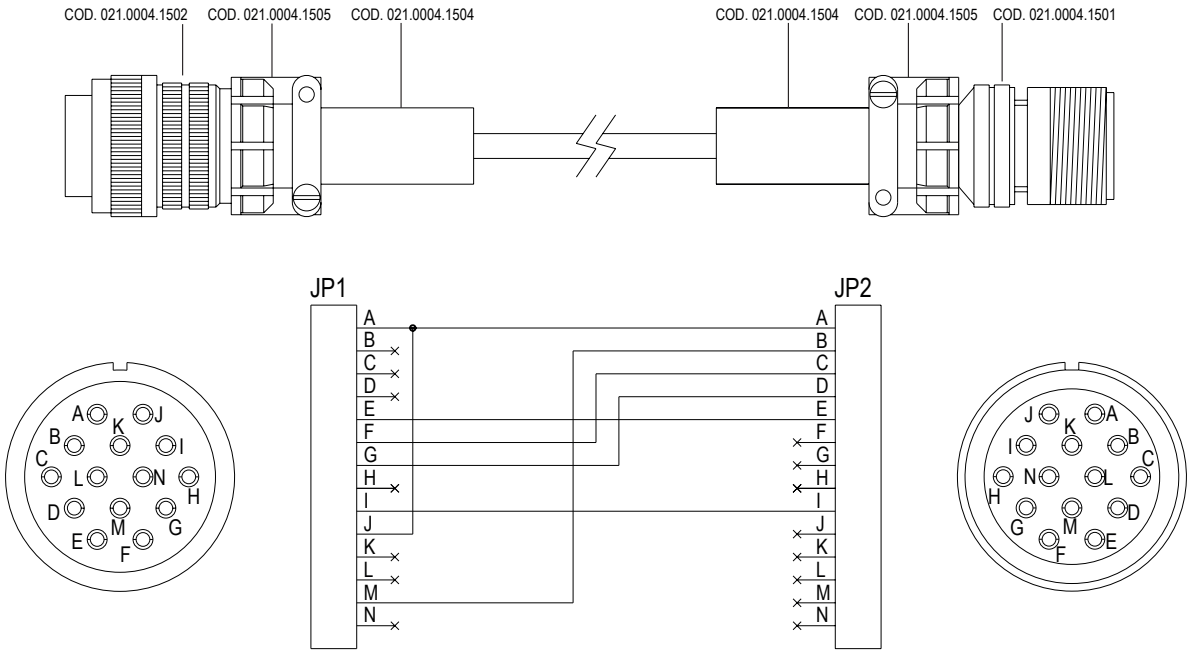


PIN	NAME	DESCRIPTION SIGNAL
A	GND_CAN	COMMON FOR POT/UP-DW/PT/CAN...
B	UP2	UP SIGNAL (Volt)
C	DW2	DOWN SIGNAL (Volt)
D	+15V_CAN	COMMON TO POWER DIGIM TORCH. or RC08
E	UP1	UP SIGNAL (m/min)
F	POT1	SIGNAL FOR POTENTIOMETER (Volt)
G	+5V	COMMON FOR POT 1 AND 2
H	POT2	SIGNAL FOR POTENTIOMETER (Volt)
I	DW1	DOWN SIGNAL (m/min)
J	RIC_RC	REMOTE ACKNOWLEDGMENT (in bridge with GND_CAN)
K	PT	TORCH BUTTON (shared with GND_CAN)
L	CANH_B	WECO OPTIONS
M	CANL_B	WECO OPTIONS
N	GND_CAN	COMMON (SAME AS PIN A)



FRANÇAIS

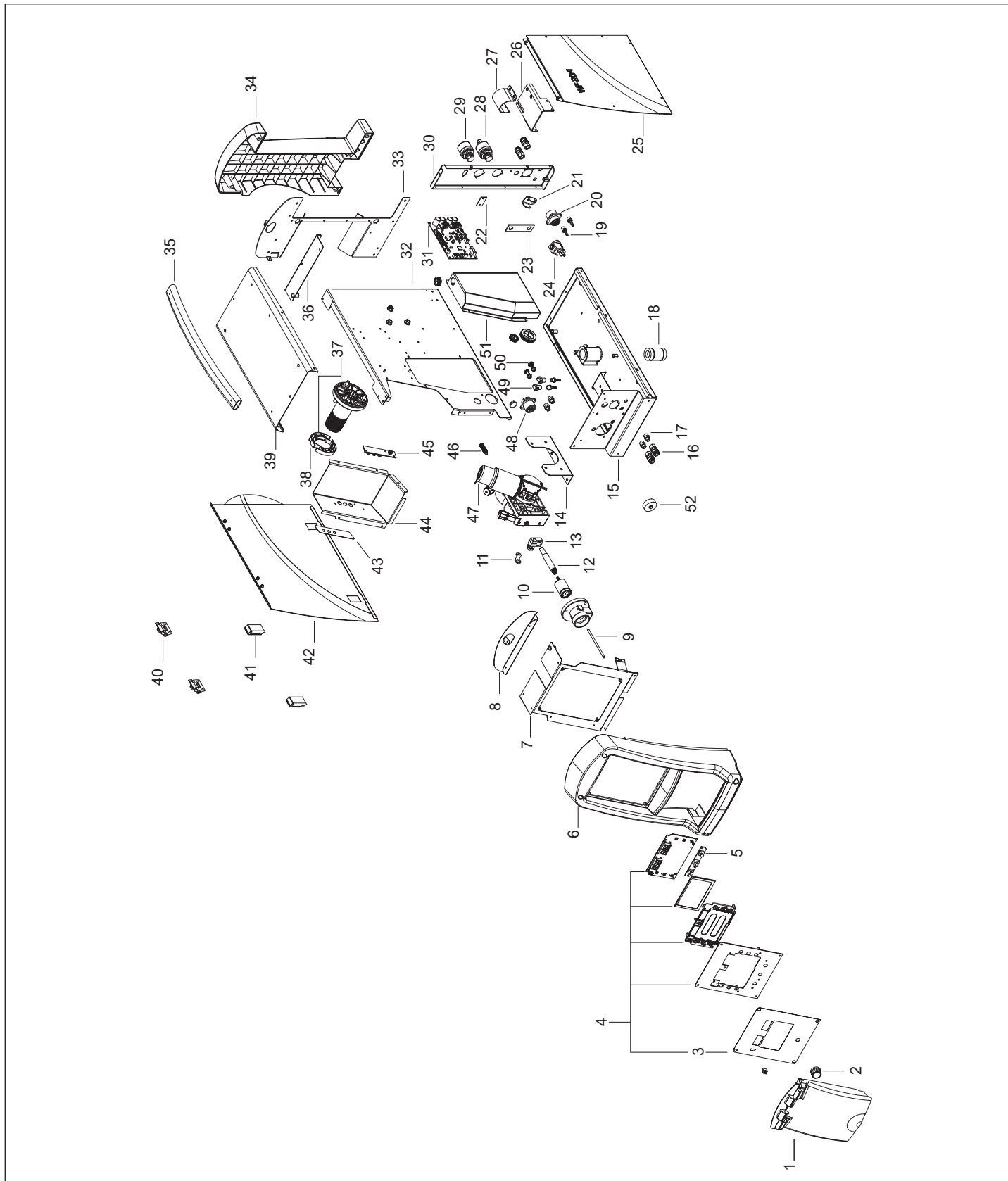
Pour brancher la commande à distance (RC03, RC04) à l'appareil, il faut utiliser le câblage adaptateur code 022.0002.0383.





## 19 PIÈCES DE RECHANGE

### 19.1 WF-204

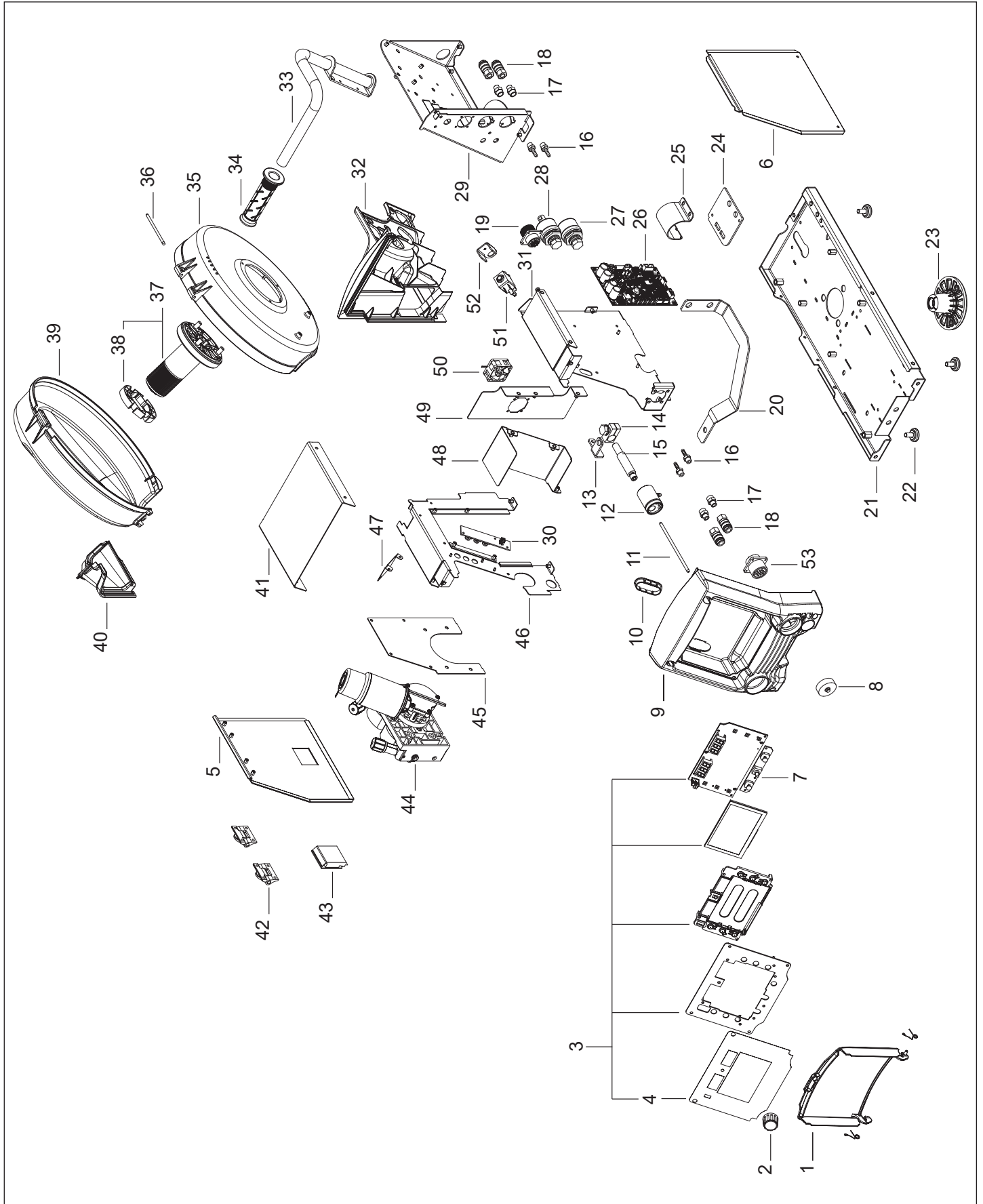


**FRANÇAIS**

N°	CODE	DESCRIPTION
1	010.0000.0060	PLEXIGLASS PROTECTION KIT
2	014.0002.0025	KNOB WITH CAP
3	013.0020.1101	FRONT PANEL LABEL
4	050.5333.0000	COMPLETE FRONT LOGIC PANEL
5	050.0001.0172	KEYS + ENCODER BOARD
6	012.0001.0500	FRONT PLASTIC
7	011.0014.0051	FRONT PLATE
8	011.0014.0066	HANDLE FIXING PLATE
9	021.0001.2024	CAPILLARY TUBE
10	021.0001.2000	AXIAL GAS FITTING
11	011.0002.0037	BRASS GUIDE BLOCK BRACKET
12	021.0001.2019	STING
13	021.0001.2010	CURRENT CLAMP FOR BRASS GUIDE
14	011.0014.0077	MOTOR SUPPORT PLATE
15	011.0014.0054	BOTTOM COVER
16	018.0002.0004	QUICK CLUTCH
17	017.0003.0055	NIPPLE CONNECTOR
18	046.0004.0013	PLASTIC SUPPORT
19	016.5001.3040	RUBBER HOSE Ø= 6mm F= 1/8 M
20	022.0002.0372	10 PIN MILITARY SPEC. CONNECTOR CABLING
21	011.0002.0018	SOLENOID VALVE PLATE
22	017.0001.5543	SOLENOID VALVE
23	045.0006.0054	COPPER BRACKET
24	011.0014.0069	COVER PLATE RS232
25	011.0001.0761	LATERAL COVER
26	011.0014.0073	FIXING CABLE BUNDLE PLATE
27	011.0014.0026	SUPPORT CABLE BUNDLE PLATE
28	021.0001.0379	FIX PLUG 500A 95mmq
29	021.0001.0279	FIXED SOCKET 500A 95mmq
30	011.0014.0059	LATERAL SUPPORT PLATE
31	050.0002.0131	WIRE FEEDER BOARD 4Q
32	011.0014.0052	INTERNAL PLATE
33	011.0014.0056	REAR PLATE
34	012.0001.0502	REAR PLASTIC PANEL
35	011.0014.0061	TUBE HANDLE
36	011.0014.0057	UPPER COVER FIXING PLATE
37	011.0006.0062	COMPLETE SPOOL HOLDER
38	002.0000.0287	SCREW CAP FOR SPOOL SUPPORT
39	011.0001.0741	UPPER COVER
40	011.0006.0007	PLASTIC HINGE
41	011.0006.0002	SLIDE CLOSURE
42	011.0001.0751	DOOR PLATE
43	013.0000.0153	INTERNAL KEYS STICKER

N°	CODE	DESCRIPTION
44	011.0014.0060	FRONT BOARD PLATE
45	050.0001.0161	BUTTONS BOARD
46	021.0001.2004	PLASTIC HOUSING
47	002.0000.0023	WIRE FEEDER
48	022.0002.0371	14 PIN MILITARY SPEC. CONNECTOR CABLING
49	017.0003.0025	HYDRAULIC SWIVEL JOINT LF= 1/8
50	017.0003.0023	HOLLOW BOLT M= 1/8
51	011.0014.0058	WIRE FEEDER COVER PLATE
52	021.0004.2994	MS-20 CONNECTOR CAP

19.2 WF-205

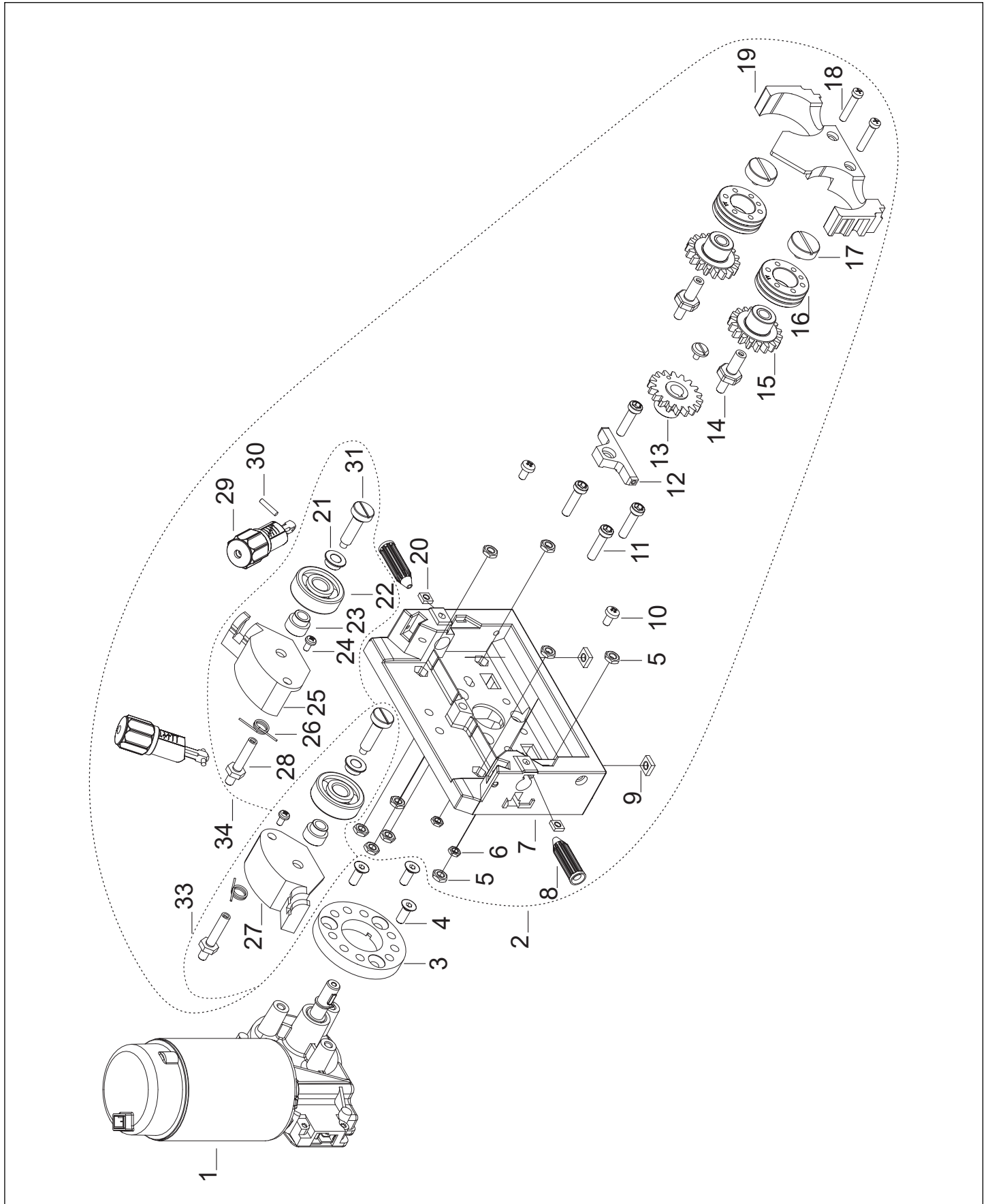


**FRANÇAIS**

N°	CODE	DESCRIPTION
1	010.0000.0093	PLEXIGLASS GUARD KIT
2	014.0002.0025	KNOB WITH CAP
3	050.5328.0000	COMPLETE FRONT LOGIC PANEL
4	013.0020.1001	FRONT PANEL LABEL
5	011.0001.1091	DOOR PLATE
6	011.0001.1081	LATERAL COVER
7	050.0001.0172	KEYS + ENCODER BOARD
8	021.0004.2994	MS-20 CONNECTOR CAP
9	012.0011.0010	FRONT PLASTIC
10	016.0011.0015	OVAL CAP
11	021.0001.2025	CAPILLARY TUBE EURO CONNEC- TOR
12	021.0001.2001	AXIAL GAS FITTING
13	011.0002.0039	BRASS GUIDE BLOCK BRACKET
14	021.0001.2010	CURRENT CLAMP FOR BRASS GUIDE
15	021.0001.2018	STING
16	016.5001.3040	SLEEVE HOSE ADAPTER FOR RUB- BER HOSE Ø= 6mm F= 1/8 M
17	017.0003.0055	NIPPLE CONNECTOR
18	018.0002.0004	QUICK CLUTCH
19	022.0002.0330	10 PIN MILITARY SPEC. CONNEC- TOR CABLING
20	045.0006.0103	COPPER BRACKET
21	011.0014.0151	BOTTOM COVER
22	016.0009.0003	RUBBER FOOT
23	012.0009.0010	PLASTIC SUPPORT
24	011.0014.0157	FIXING CABLE BUNDLE PLATE
25	011.0014.0026	SUPPORT CABLE BUNDLE PLATE
26	050.0002.0131	WIRE FEEDER BOARD 4Q
27	021.0001.0279	FIXED SOCKET 500A 95mmq
28	021.0001.0379	FIX PLUG 500A 95mmq
29	011.0014.0152	SPOOL SUPPORT PLATE
30	050.0001.0161	BUTTONS BOARD
31	011.0014.0153	INTERNAL PLATE
32	012.0010.0010	REAR NYLON
33	011.0014.0158	HANDLE TUBE
34	011.0006.0032	RUBBER HANDLE
35	012.0000.0003	LOWER SPOOL COVER
36	016.0008.0003	CYLINDRICAL PLUG
37	011.0006.0062	SPOOL SUPPORT
38	002.0000.0287	SPOOL HOLDER METAL RING
39	012.0000.0004	UPPER SPOOL COVER
40	012.0013.0010	PLASTIC WATER GUARD
41	011.0001.1071	UPPER COVER

N°	CODE	DESCRIPTION
42	011.0006.0007	PLASTIC HINGE
43	011.0006.0003	SLIDE CLOSURE
44	002.0000.0023	WIRE FEEDER
45	011.0014.0156	MOTOR PROTECTION PLATE
46	011.0014.0150	LEFT INTERNAL PLATE
47	011.0014.0161	MOTOR COMPARTMENT PLATE
48	011.0014.0160	INTERNAL PLATE
49	011.0014.0163	FAN SUPPORT PLATE
50	003.0002.0021	FAN
51	017.0001.5543	SOLENOID VALVE
52	011.0002.0018	SOLENOID VALVE PLATE
53	022.0002.0329	C14 PIN MILITARY SPEC. CONNEC- TOR CABLING

### 19.3 MOTEUR DU DÉVIDOIR

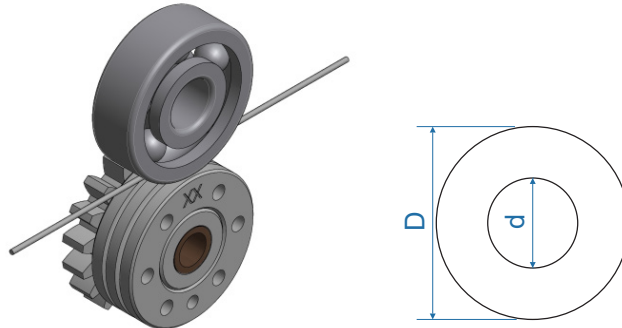


**FRANÇAIS**

N°	CODE	DESCRIPTION
1	002.0000.0392	MOTOR COIL
2	002.0000.0062	FIXING ARM BODY COMPLETE
3	002.0000.0390	DISTANCE RING
4	016.0300.0411	COUNTERSUNK SCREW M6x12
5	002.0000.0349	HEXAGONAL NUTM6
6	002.0000.0384	HEXAGONAL NUT M5
7	002.0000.0373	FEED PLATE
8	002.0000.0297	INLET GUIDE WITH SOFT LINER
9	002.0000.0385	SQUARE NUT M6
10	002.0000.0324	SCREW M5x10
11	002.0000.0387	SCREW M6x25
12	002.0000.0294	INTERMEDIATE GUIDE
13	002.0000.0300	MAIN GEAR DRIVE
14	002.0000.0374	SHAFT
15	002.0000.0299	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)
15	002.0000.0309	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BALL BEARING)
16	002.0000.0142	FEED ROLL
17	002.0000.0383	RETAINING SCREW M4
18	002.0000.0382	SCREW M5x30
19	002.0000.0388	INTERNAL GUARD
20	002.0000.0386	SQUARE NUT M5
21	002.0000.0315	DISTANCE RING 1
22	002.0000.0303	SMOOTH DRIVE ROLL
23	002.0000.0314	DISTANCE RING 2
24	002.0000.0318	SCREW M4x8
25	002.0000.0379	RIGHT PRESSURE ARM
26	002.0000.0317	SPRING
27	002.0000.0378	COMPLETE LEFT PRESSURE ARM
28	002.0000.0375	JOINT AXLE
29	002.0000.0381	COMPLETE PRESSURE DEVICE
30	002.0000.0319	PIN
31	002.0000.0380	PRESSURE ROLL AXLE
32	002.0000.0304	SCREW M4x10
33	002.0000.0376	COMPLETE LEFT PRESSURE ARM
34	002.0000.0377	COMPLETE RIGHT PRESSURE ARM

## 19.4 ROULEAU DÉVIDOIR

### Standard



Code	Ø fil	Type	Ø rouleau	Gorges	
002.0000.0140	0.6.-0.8	Rainure en V Fils pleins (acier - inox)	D=37x12/d=19 V	35° V	
002.0000.0141	0.8.-1.0				
002.0000.0142	1.0.-1.2				
002.0000.0143	1.2.-1.6				
002.0000.0144	0.8.-1.0	Rainure en U Fils en alumi- nium	D=37x12/d=19 U	90° V	
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				
002.0000.0149	1.0.-1.2	Rainure en VK Fils tubulaires	D=37x12/d=19 VK	90° V	
002.0000.0150	1.2.-1.6				
002.0000.0151	2.4.-3.2				

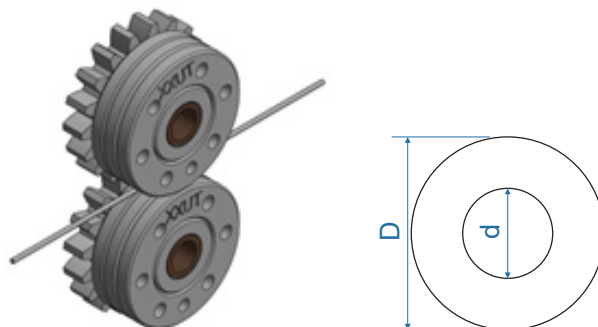
### Bras avec rouleau standard

#### Lisse

Code	Ø rouleau
002.0000.0303	D=37x12/d=12 LISSE standard

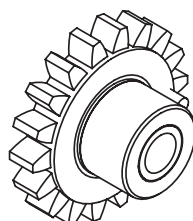


**Double rouleau d'entraînement (4 rouleaux avec gorges) - CONFIGURATION RECOMMANDÉE**



Code	Ø fil	Ø rouleau	
002.0000.0168	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0169	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0171	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 UT TEFLON.	
002.0000.0172	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 UT TEFLON	

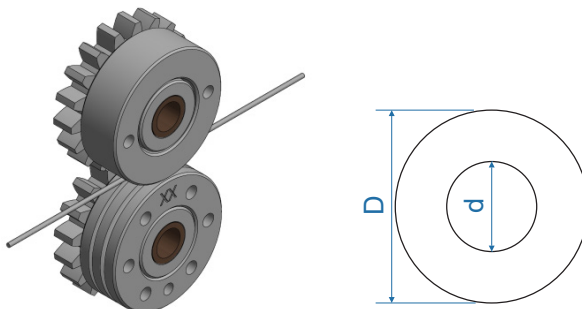
**Roues dentées pour double rouleau d'entraînement**



002.0000.0299	Roue dentée porte-rouleaux (avec coussinets de bielle)
002.0000.0309	Roue dentée porte-rouleau (avec roulements)

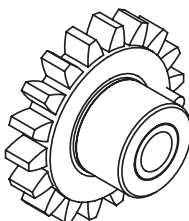


**Double rouleau d'entraînement (2 rouleaux avec gorges, 2 rouleaux plats)**



Code	Ø fil	Ø rouleau	
002.0000.0145	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 U	
002.0000.0146	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 U	
002.0000.0149	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 VK	
002.0000.0150	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 VK	
002.0000.0151	2.4.-3.2	D=37x12/d=19 VK	

**Roues dentées pour double rouleau d'entraînement**



002.0000.0299	Roue dentée porte-rouleaux (avec coussinets de bielle)
002.0000.0309	Roue dentée porte-rouleau (avec roulements)

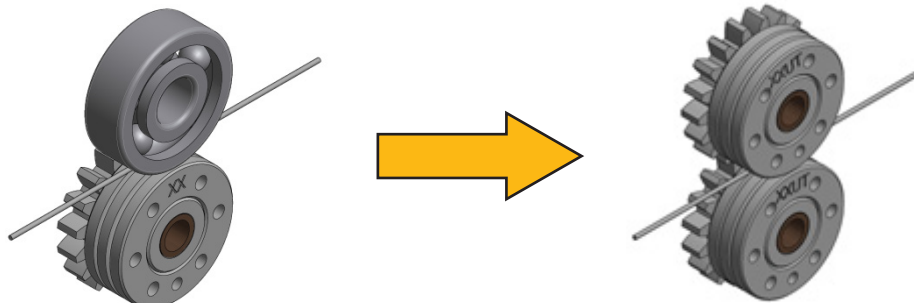
**Bras à double rouleau d'entraînement**

Rouleau lisse		Moleté	
Code	Ø rouleau	Code	Ø rouleau
002.0000.0152	D=37x12/d=19 LISSE pour double rouleau d'entraînement	002.0000.0153	D=37x12/d=19 MOLETÉ pour double rouleau d'entraînement

**KIT de conversion du dévidoir « STANDARD » au dévidoir à « Double rouleau d'entraînement »**

**Standard**

**Double rouleau d'entraînement**



Si l'on souhaite passer de la configuration avec rouleaux dévidoir « STANDARD » à celle avec « DOUBLE ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT », il faut commander :

**4 Rouleaux spéciaux « U DOUBLE D » (voir Détail A)**

**2 roues dentées porte-rouleaux (voir Détail B) [recommandé avec des coussinets de bielle]**

Code	Ø fil	Ø rouleau	
002.0000.0168	1.0.-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <p><b>A</b></p> </div> <div style="margin-right: 20px;"> <p><b>x 4</b></p> </div> </div>
002.0000.0169	1.2.-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	

**Roues dentées pour double rouleau d'entraînement**

002.0000.0299	Roue dentée porte-rouleaux (avec coussinets de bielle)	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <p><b>B</b></p> </div> <div style="margin-right: 20px;"> <p><b>x 2</b></p> </div> </div>
002.0000.0309	Roue dentée porte-rouleau (avec roulements)	





WELD THE WORLD

**WECO srl**

[www.weco.it](http://www.weco.it)

