



WELD THE WORLD

Power Pulse DIGITAL 405dms Power Pulse DIGITAL 505dms

Manual de utilização

PORTUGUÊS

Tradução das instruções originais





ÍNDICE GERAL

1	INTRODUÇÃO	6
1.1	APRESENTAÇÃO	7
2	INSTALAÇÃO	8
2.1	CONEXÃO À REDE DE ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA	8
2.2	PAINEL FRONTAL	8
2.3	PAINEL TRASEIRO	9
2.4	PAINEL TRASEIRO (versão para aplicações ROBÔ)	10
2.5	INSTALAÇÃO MIG/MAG	11
2.6	POSICIONAMENTO DA BOBINA E DO FIO NO REBOQUE DE FIO	13
2.7	PREPARAÇÃO PARA SOLDADURA MMA	15
2.8	PREPARAÇÃO PARA SOLDADURA TIG	16
3	INTERFACE DO UTILIZADOR	17
3.1	ECRÃ PRINCIPAL	18
3.2	CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS DE SOLDAGEM	19
4	CONFIGURAÇÕES PRELIMINARES	22
4.1	CONFIGURAÇÃO DE IDIOMA	22
4.2	ATUALIZAÇÃO DE FIRMWARE	23
4.3	CONFIGURAÇÃO DE DATA E HORA	26
4.3.1	CONFIGURAÇÃO DE FUSO HORÁRIO	27
4.3.2	CONFIGURAÇÃO DE DATA	28
4.3.3	CONFIGURAÇÃO DE HORA	29
4.4	CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA	30
4.4.1	CONFIGURAÇÃO DE AVANÇO DO FIO	31
4.4.2	CONFIGURAÇÃO DO REBOQUE DE FIO	32
4.4.3	CONFIGURAÇÃO DA UNIDADE DE ARREFECIMENTO	33
4.4.4	CONFIGURAÇÃO DO VISOR	34
4.4.5	CONFIGURAÇÃO PUSH/PULL	36
4.4.6	CONFIGURAÇÃO DA INTERFACE DO ROBÔ	37
4.4.7	FECHO (BLOQUEAR/DESBLOQUEAR ALTERAÇÕES)	40
4.4.8	IMPORTAR / EXPORTAR	43
4.4.9	CONFIGURAÇÃO DO REBOQUE DE FIO	45
4.4.10	DEFINIR LIMITES DE SEGURANÇA	46
4.4.11	DOCUMENTAÇÃO	49
5	SOLDAGEM MIG/MAG	51
5.1	CALIBRAÇÃO DO CIRCUITO DE SOLDAGEM	51
5.2	REGULAÇÃO DO FLUXO DO GÁS	53
5.2.1	VERSÃO SEM MEDIDOR DE DÉBITO	53
5.2.2	VERSÃO COM MEDIDOR DE DÉBITO	54
5.3	ENCHIMENTO DA TOCHA	56
5.4	CONFIGURAÇÃO DO PROGRAMA DE SOLDAGEM	57
5.4.1	PROCESSOS DE SOLDAGEM MIG/MAG	59
5.4.2	FUNÇÕES DE SOLDAGEM MIG/MAG	60
5.5	CONFIGURAÇÃO DO MODO DO BOTÃO DA TOCHA MIG/MAG	61
5.5.1	PARÂMETROS DE PROCESSO COM BOTÃO DE TOCHA NO MODO DE 2 TEMPOS E 4 TEMPOS	63
5.5.2	PARÂMETROS DE PROCESSO COM BOTÃO DE TOCHA NO MODO DE 2 TEMPOS-3 NÍVEIS	63
5.5.3	PARÂMETROS DE PROCESSO COM BOTÃO DE TOCHA NO MODO DE 4 TEMPOS-3 NÍVEIS	65
5.5.4	FUNCIONAMENTO MIG/MAG 2T	67
5.5.5	FUNCIONAMENTO MIG/MAG 2T PONTOT	68

PORTUGUÊS

5.5.6	FUNCIONAMENTO MIG/MAG 4T	69
5.5.7	FUNCIONAMENTO MIG/MAG 4T NÍVEL-B	70
5.5.8	FUNCIONAMENTO MIG/MAG 2T - 3 NÍVEIS	71
5.5.9	FUNCIONAMENTO MIG/MAG 2T PONTO - 3 NÍVEIS	72
5.5.10	FUNCIONAMENTO MIG/MAG 4T - 3 NÍVEIS	73
5.5.11	FUNCIONAMENTO MIG/MAG 4T NÍVEL-B - 3 NÍVEIS	74
6	DEFINIÇÃO DE PARÂMETROS	75
6.1	CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS DE PROCESSO	76
6.2	CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETRO DUPLO PULSAOD	78
6.2.1	PARÂMETROS DE DUPLO PULSADO	80
6.2.2	PARÂMETROS POWER MIX	81
6.3	CONFIGURAÇÃO DE SELEÇÃO DE JOB	82
6.4	CONFIGURAÇÃO DE NÍVEL-B	83
6.5	CONFIGURAÇÃO DA FUNÇÃO SPOT/PAUSA	85
6.6	CONFIGURAÇÃO DO PROCEDIMENTO K DEEP	87
6.7	CONFIGURAÇÃO DO PROCEDIMENTO DSI (Digital Sense Ignition)	89
7	SOLDADURA MMA	91
7.1	CONFIGURAÇÃO DO PROCESSO MMA	91
7.2	CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS DE PROCESSO	92
7.2.1	PARÂMETROS MMA (MENU DE PARÂMETROS)	93
7.2.2	PARÂMETROS MMA (ECRÃ PRINCIPAL)	94
8	SOLDAGEM ARC AIR	95
8.1	CONFIGURAÇÃO DO PROCESSO DE ARC AIR	95
8.2	CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS DE PROCESSO	95
9	SOLDADURA TIG LIFT	97
9.1	CONFIGURAÇÃO DO PROCESSO TIG LIFT	97
9.2	CONFIGURAÇÃO DO MODO DO BOTÃO DA TOCHA TIG	98
9.2.1	PARÂMETROS DE PROCESSO COM BOTÃO DE TOCHA NO MODO DE 2 TEMPOS E 4 TEMPOS	100
9.2.2	FUNCIONAMENTO TIG LIFT 2T	100
9.2.3	FUNCIONAMENTO TIG LIFT 4T	101
10	GESTÃO DOS JOBS	102
10.1	CRIAR UM JOB	102
10.1.1	FUNÇÕES DO TECLADO	103
10.1.2	NOMEAR UM JOB	103
10.2	RENAMEAR UM JOB	104
10.3	CARREGAR UM JOB	105
10.4	APAGAR UM JOB	105
10.5	EXPORTAR OS JOBS	106
10.6	IMPORTAR JOBS	107
10.7	ADICIONAR JOBS	109
11	CONFIGURAÇÃO DE TECLAS FAVORITOS	110
12	RESET	112
12.1	REDEFINIR PARÂMETROS	112
12.2	RESET PARÂMETROS E JOBS	113
12.3	REDEFINIR CONFIGURAÇÕES DO ECRÃ	115
12.4	REDEFINIÇÃO DE FÁBRICA	116
13	GESTÃO DE ALARMES	118
14	INFORMAÇÕES DO SISTEMA	123

15	REGISTO DE SOLDADURA	126
16	SERVIÇO	129
17	DADOS TÉCNICOS.....	130
18	ESQUEMA ELÉTRICO	133
18.1	ESQUEMA ELÉTRICO Power Pulse DIGITAL 405dms - 505dms.....	133
18.2	FEIXE DE CABOS: GERADOR - REBOQUE DE FIO.....	138
19	PEÇAS SOBRESSALENTES	139
19.1	Power Pulse DIGITAL 405dms - 505dms.....	139
19.2	Power Pulse DIGITAL 405dms - 505dms ROBÔ	142

1 INTRODUÇÃO

 	<h3>IMPORTANTE!</h3>
<p><i>Esta documentação deve ser entregue ao utilizador antes da instalação e da colocação do equipamento em serviço.</i></p> <p><i>Leia o manual "disposições gerais de uso" fornecido separadamente deste manual antes da instalação e da colocação do equipamento em serviço.</i></p> <p><i>O significado dos símbolos presentes neste manual e dos respetivos avisos são relatados no manual "disposições gerais de uso".</i></p> <p><i>Se o manual de "disposições gerais de uso" não estiver presente, é essencial pedir uma cópia dele ao revendedor ou ao fabricante.</i></p> <p><i>Guarde a documentação para necessidades futuras.</i></p>	

LEGENDA

	<h3>PERIGO!</h3>
<p><i>Este gráfico indica um perigo de morte ou ferimentos graves.</i></p>	
	<h3>ATENÇÃO!</h3>
<p><i>Este gráfico indica um risco de ferimentos ou danos materiais.</i></p>	
	<h3>PRUDÊNCIA!</h3>
<p><i>Este gráfico indica uma situação potencialmente perigosa.</i></p>	
	<h3>INFORMAÇÃO!</h3>
<p><i>Este gráfico indica uma informação importante para o desenrolar normal das operações.</i></p>	

NOTA

As imagens contidas neste manual são para fins explicativos e podem ser diferentes das dos equipamentos reais.

1.1 APRESENTAÇÃO

Power Pulse 405dms-505dms é um gerador de corrente de soldagem. Combinado com um carrinho de reboque de fio permite a soldadura MIG/MAG.

A versão com uma interface para aplicações de ROBÔ permite que o gerador seja ligado à LAN da empresa através de uma porta Ethernet ou via comunicação Wi-Fi e ao sistema do ROBÔ através de um módulo de barramento de campo (FIELD BUS). Diferentes tipos de módulo podem ser instalados no gerador de acordo com o tipo de protocolo de comunicação ao qual o sistema do robô está ligado.

Ventilador. O ventilador é ligado apenas durante a fase de soldadura, no final desta permanece ligado por um tempo pré-estabelecido dependendo das condições de soldadura.

O ventilador é, no entanto, controlado por sensores térmicos específicos que garantem um arrefecimento correto da máquina.

Acessórios/dispositivos auxiliares que podem ser ligados ao equipamento:

- Carrinho porta-gerador para a configuração multifuncional (MIG/MAG).
- Unidade de arrefecimento por líquido para as tochas MIG/MAG.
- Carrinho de reboque de fio.

Para obter uma lista atualizada dos acessórios e das últimas novidades disponíveis, entre em contacto com seu revendedor.

2 INSTALAÇÃO



PERIGO! **Elevação e posicionamento**

Leia os avisos indicados pelos seguintes símbolos nas “Disposições gerais de uso”.

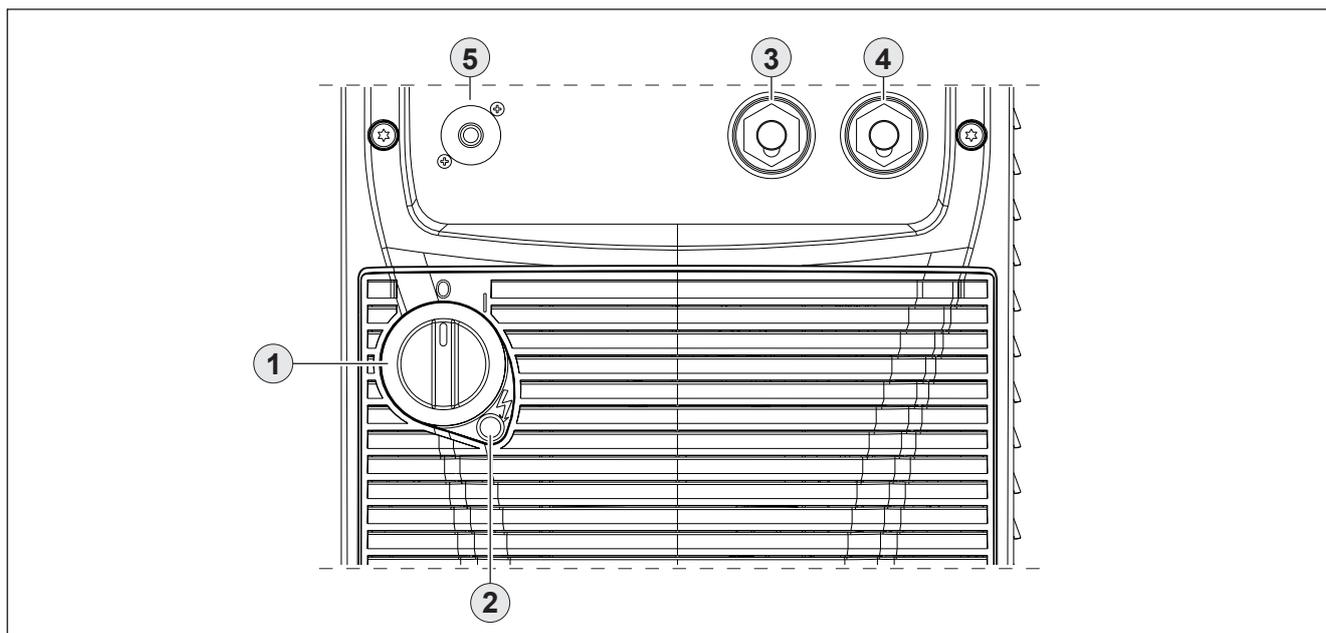


2.1 CONEXÃO À REDE DE ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA

As características da rede de fornecimento de energia à qual o equipamento deve ser ligado são relatadas no capítulo “17 DATI TECNICI”.

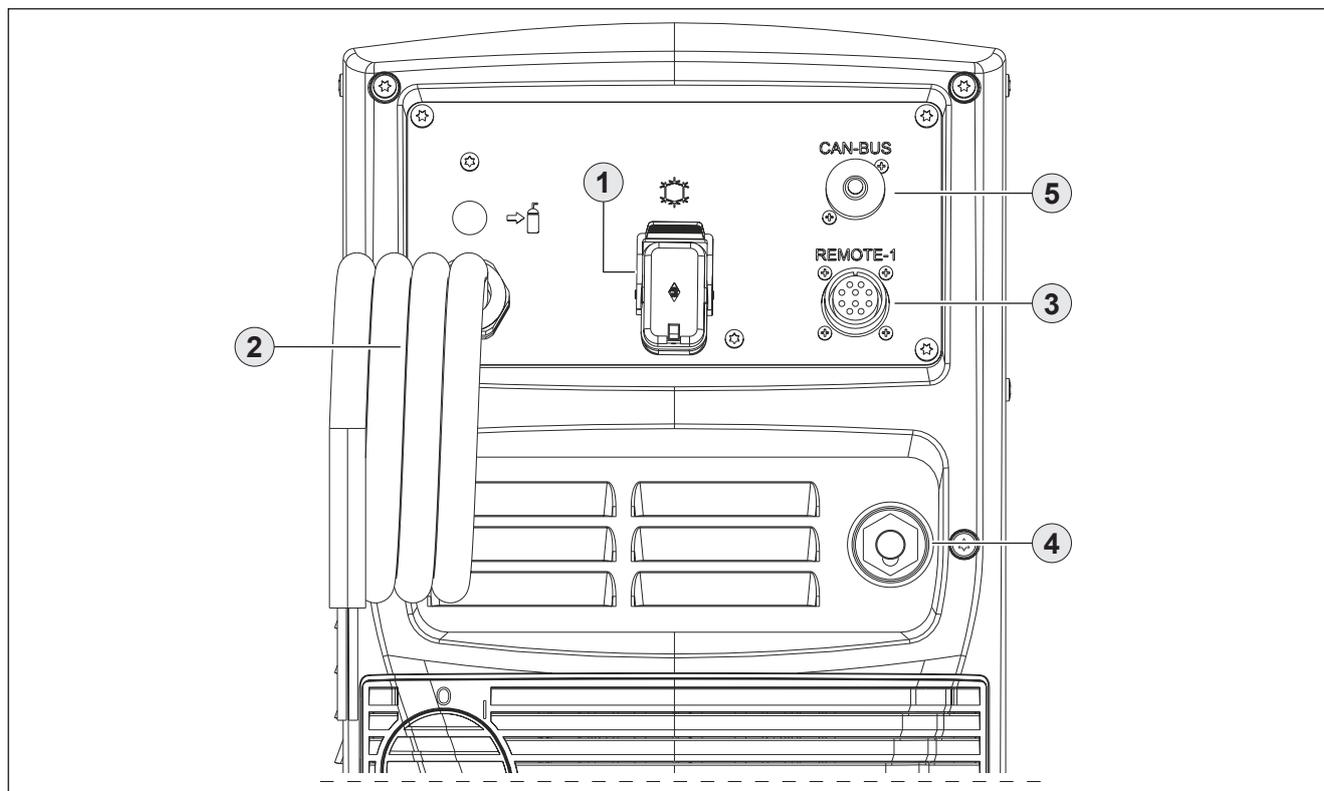
A máquina pode ser ligada aos motogeradores desde que tenham uma tensão estabilizada.
Execute as operações de ligação/desligamento entre os vários dispositivos com a máquina desligada.

2.2 PAINEL FRONTAL



- Interruptor para desligar e ligar o gerador [Part. 1].
- LED de ativação da proteção de rede [Part. 2].
- Tomada de soldadura de polaridade negativa [Part. 3].
- Tomada de soldadura de polaridade positiva [Part. 4].
- Conector para controlo remoto [Part. 5].

2.3 PAINEL TRASEIRO



- Conector para alimentar a unidade de arrefecimento [Part. 1].
 - Tensão: 400 V C.A.
 - Corrente fornecida: 1,2 A
 - Grau de proteção IP: IP20 (tampão aberto) / IP66 (tampão fechado)

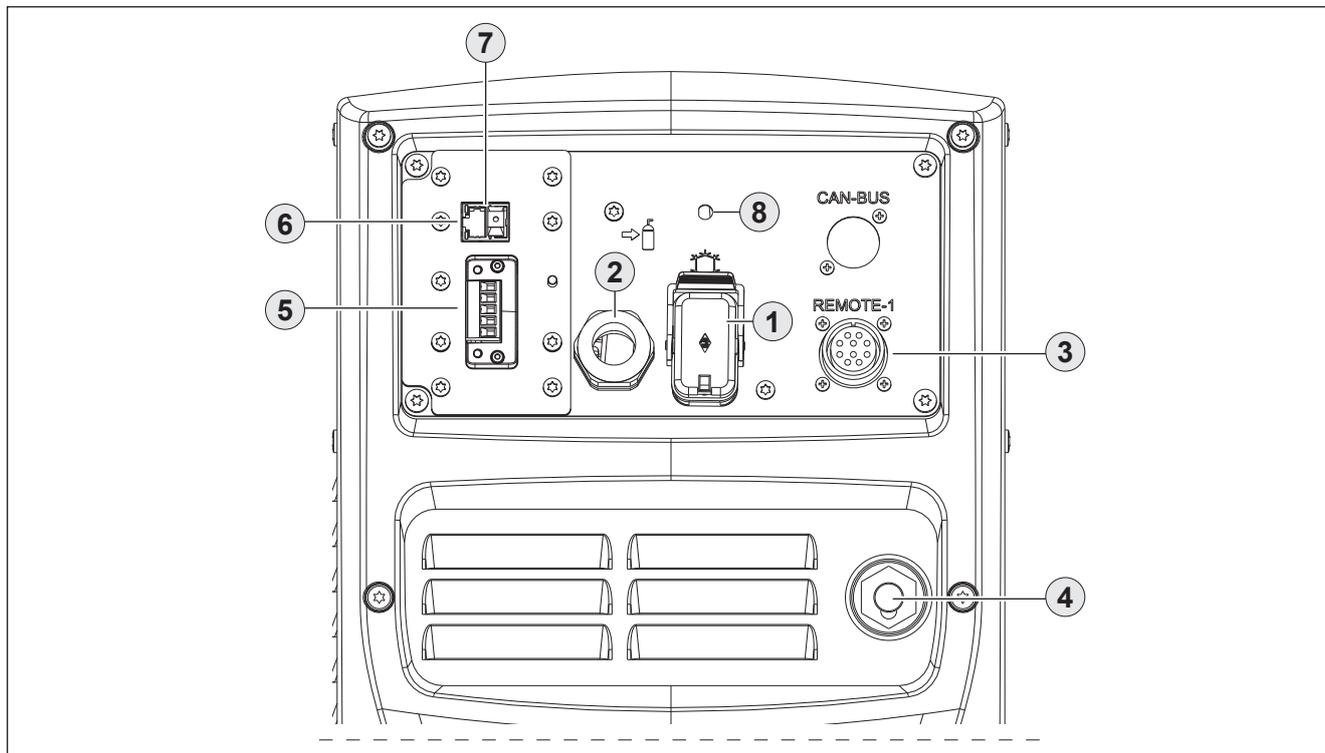


PERIGO!
Tensão perigosa!

Se nenhum equipamento estiver ligado à tomada, mantenha sempre a tampa fechada.

- Cabo de alimentação [Part. 2].
 - Comprimento total (exterior): 4,3 m
 - Número e secção de condutores: 4 x 4 mm²
 - Tipo de ficha elétrica: não fornecido
- Conector do feixe de cabos para a ligação do gerador à unidade remota [Part. 3].
- Tomada para a ligação do cabo de energia entre o gerador e o dispositivo remoto [Part. 4].
- Conector para dispositivos CAN-BUS: a este conector podem ser conectados os dispositivos que comunicam através de CAN-BUS (controlo remoto, gestor de dados, IR (interface robô) etc. [Part. 5].

2.4 PAINEL TRASEIRO (versão para aplicações ROBÔ)



- Conector para alimentar a unidade de arrefecimento [Part. 1].
 - Tensão: 400 V C.A.
 - Corrente fornecida: 1,2 A
 - Grau de proteção IP: IP20 (tampão aberto) / IP66 (tampão fechado)



PERIGO!
Tensão perigosa!

Se nenhum equipamento estiver ligado à tomada, mantenha sempre a tampa fechada.

- Cabo de alimentação [Part. 2].
 - Comprimento total (exterior): 4,3 m
 - Número e secção de condutores: 4 x 4 mm²
 - Tipo de ficha elétrica: não fornecido
- Conector do feixe de cabos para a ligação do gerador à unidade remota [Part. 3].
- Tomada para a ligação do cabo de energia entre o gerador e o dispositivo remoto [Part. 4].
- Ranhura para o conector do FIELD BUS: um módulo para comunicação com outros dispositivos (ROBÔ) pode ser inserido neste slot. [Part. 5].

O módulo muda de acordo com o tipo de protocolo utilizado para comunicação entre os dispositivos.
- Porta para ligação de cabo Ethernet. [Part. 6]
- Porta USB: [Part. 7]. Através desta porta é possível:
 - guardar os relatórios de soldadura num dispositivo USB. A gravação relatórios no USB deve ser predefinido através do software Gestor de Dados.
 - atualizar o software da placa de interface do ROBÔ.
 - ligar um leitor de código de barras.
- Conector para antena Wi-Fi (opcional) [Porm. 8].

2.5 INSTALAÇÃO MIG/MAG



INFORMAÇÃO!

A versão para aplicações de ROBÔS possui um manual específico para a instalação do gerador no sistema do ROBÔ, que varia de acordo com a marca do sistema do ROBÔ. Consulte o manual específico para este tipo de instalação.

Abaixo estão as instruções para instalar a versão para aplicações manuais.



As imagens mostram o modelo WF-205, mas também são representativas do modelo WF-204.



PERIGO! **Risco de choque elétrico!**

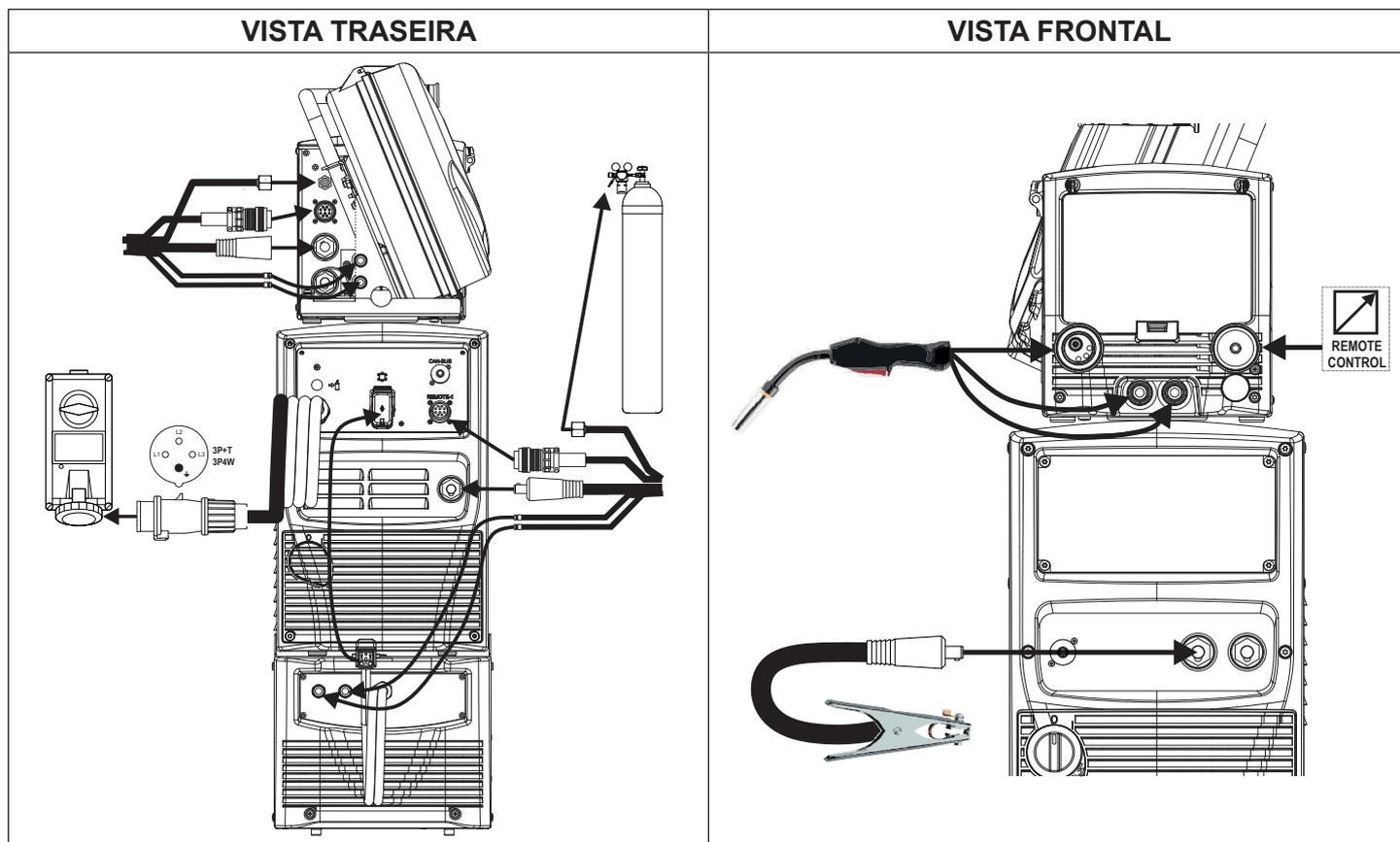
Leia os avisos indicados pelos seguintes símbolos nas “Disposições gerais de uso”.



PERIGO! **Elevação e posicionamento**

Leia os avisos indicados pelos seguintes símbolos nas “Disposições gerais de uso”.





1. Monte mecanicamente os vários equipamentos conforme descrito no manual de instruções do carrinho porta-gerador.
2. Coloque o interruptor do gerador de corrente na posição "O" (equipamento desligado).
3. Ligue o cabo de alimentação do gerador de corrente à tomada de corrente.
4. Fixe os conectores do feixe de cabos ao carrinho de reboque do fio.
5. Fixe os conectores do feixe de cabos ao gerador de corrente.
6. Ligue o cabo de alimentação da unidade de arrefecimento à tomada de alimentação auxiliar existente no gerador de corrente.
7. Ligue os tubos de envio e de retorno do líquido de arrefecimento da tocha MIG/MAG às conexões do líquido de arrefecimento existentes no carrinho de reboque do fio.
8. Ligue os tubos de envio e de retorno do líquido de arrefecimento do feixe de cabos às conexões existentes na unidade de arrefecimento e no carrinho de reboque do fio.
9. Bloquee o feixe de cabos fixando o dispositivo de bloqueio.
10. Ligue a ficha da garra de massa à tomada de massa do gerador de corrente.
11. Ligue a garra de massa à peça em processamento.
12. Ligue a ficha da tocha MIG/MAG à tomada de soldadura TOCHA EURO.

2.6 POSICIONAMENTO DA BOBINA E DO FIO NO REBOQUE DE FIO

As imagens mostram o modelo WF-205, mas também são representativas do modelo WF-204.

ATENÇÃO!

Riscos mecânicos

Leia os avisos indicados pelos seguintes símbolos nas "Disposições gerais de uso".



<ol style="list-style-type: none"> 1. Insira a bobina do fio no carretel, certificando-se de que está corretamente alojada. 2. Bloquee a bobina com o aro roscado. 3. Calibre o sistema de travagem do carretel do porta-bobina através da fixação/desaperto do parafuso, de modo que durante o deslizamento o fio não esteja demasiado esticado e que no momento da paragem a bobina se bloqueie imediatamente sem desenrolar o fio em excesso. 																																																											
<ol style="list-style-type: none"> 4. Verifique se estão montados os rolos apropriados ao tipo de fio que pretende usar. <ul style="list-style-type: none"> ○ O diâmetro do encaixe do rolo e do fio a ser utilizado deve ser o mesmo. ○ O rolo deve ser de forma adequada com base na composição do material. 5. Deslize o fio entre os rolos do puxador de fio e insira-o no punção de ligação da TOCHA MIG/MAG. 6. Verifique se o fio está alojado corretamente dentro dos sulcos dos rolos. 	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;"> Configuration 2 </td> <td style="text-align: center;"> <table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>V</th> <th>VK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0,5-0,8</td><td></td><td>002.0000.0149</td><td></td></tr> <tr><td>0,8-1,0</td><td>002.0000.0144</td><td>002.0000.0141</td><td></td></tr> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0145</td><td>002.0000.0142</td><td>002.0000.0143</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0146</td><td>002.0000.0143</td><td>002.0000.0150</td></tr> <tr><td>1,6-2,0</td><td>002.0000.0147</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>2,4-3,2</td><td>002.0000.0148</td><td></td><td>002.0000.0151</td></tr> </tbody> </table> </td> <td style="text-align: center;"> SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303 </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> Configuration 3 </td> <td style="text-align: center;"> <table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>VK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0145</td><td>002.0000.0149</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0146</td><td>002.0000.0150</td></tr> <tr><td>2,4-3,2</td><td></td><td>002.0000.0151</td></tr> </tbody> </table> </td> <td style="text-align: center;"> SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152 </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> Gear Adaptor Feed Roll (BRONZE BUSHING) </td> <td style="text-align: center;"> <table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>U TEFLON</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0168</td><td>002.0000.0171</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0169</td><td>002.0000.0172</td></tr> </tbody> </table> </td> <td style="text-align: center;"> KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0153 </td> </tr> </table>	 Configuration 2	<table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>V</th> <th>VK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0,5-0,8</td><td></td><td>002.0000.0149</td><td></td></tr> <tr><td>0,8-1,0</td><td>002.0000.0144</td><td>002.0000.0141</td><td></td></tr> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0145</td><td>002.0000.0142</td><td>002.0000.0143</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0146</td><td>002.0000.0143</td><td>002.0000.0150</td></tr> <tr><td>1,6-2,0</td><td>002.0000.0147</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>2,4-3,2</td><td>002.0000.0148</td><td></td><td>002.0000.0151</td></tr> </tbody> </table>	Ø mm	U	V	VK	0,5-0,8		002.0000.0149		0,8-1,0	002.0000.0144	002.0000.0141		1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0142	002.0000.0143	1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0143	002.0000.0150	1,6-2,0	002.0000.0147			2,4-3,2	002.0000.0148		002.0000.0151	 SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303	 Configuration 3	<table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>VK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0145</td><td>002.0000.0149</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0146</td><td>002.0000.0150</td></tr> <tr><td>2,4-3,2</td><td></td><td>002.0000.0151</td></tr> </tbody> </table>	Ø mm	U	VK	1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0149	1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0150	2,4-3,2		002.0000.0151	 SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152	 Gear Adaptor Feed Roll (BRONZE BUSHING)	<table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>U TEFLON</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0168</td><td>002.0000.0171</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0169</td><td>002.0000.0172</td></tr> </tbody> </table>	Ø mm	U	U TEFLON	1,0-1,2	002.0000.0168	002.0000.0171	1,2-1,6	002.0000.0169	002.0000.0172	 KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0153
 Configuration 2	<table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>V</th> <th>VK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0,5-0,8</td><td></td><td>002.0000.0149</td><td></td></tr> <tr><td>0,8-1,0</td><td>002.0000.0144</td><td>002.0000.0141</td><td></td></tr> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0145</td><td>002.0000.0142</td><td>002.0000.0143</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0146</td><td>002.0000.0143</td><td>002.0000.0150</td></tr> <tr><td>1,6-2,0</td><td>002.0000.0147</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>2,4-3,2</td><td>002.0000.0148</td><td></td><td>002.0000.0151</td></tr> </tbody> </table>	Ø mm	U	V	VK	0,5-0,8		002.0000.0149		0,8-1,0	002.0000.0144	002.0000.0141		1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0142	002.0000.0143	1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0143	002.0000.0150	1,6-2,0	002.0000.0147			2,4-3,2	002.0000.0148		002.0000.0151	 SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303																													
Ø mm	U	V	VK																																																								
0,5-0,8		002.0000.0149																																																									
0,8-1,0	002.0000.0144	002.0000.0141																																																									
1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0142	002.0000.0143																																																								
1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0143	002.0000.0150																																																								
1,6-2,0	002.0000.0147																																																										
2,4-3,2	002.0000.0148		002.0000.0151																																																								
 Configuration 3	<table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>VK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0145</td><td>002.0000.0149</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0146</td><td>002.0000.0150</td></tr> <tr><td>2,4-3,2</td><td></td><td>002.0000.0151</td></tr> </tbody> </table>	Ø mm	U	VK	1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0149	1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0150	2,4-3,2		002.0000.0151	 SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152																																													
Ø mm	U	VK																																																									
1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0149																																																									
1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0150																																																									
2,4-3,2		002.0000.0151																																																									
 Gear Adaptor Feed Roll (BRONZE BUSHING)	<table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>U TEFLON</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1,0-1,2</td><td>002.0000.0168</td><td>002.0000.0171</td></tr> <tr><td>1,2-1,6</td><td>002.0000.0169</td><td>002.0000.0172</td></tr> </tbody> </table>	Ø mm	U	U TEFLON	1,0-1,2	002.0000.0168	002.0000.0171	1,2-1,6	002.0000.0169	002.0000.0172	 KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0153																																																
Ø mm	U	U TEFLON																																																									
1,0-1,2	002.0000.0168	002.0000.0171																																																									
1,2-1,6	002.0000.0169	002.0000.0172																																																									
<ol style="list-style-type: none"> 7. Ajuste o sistema de pressão para que os braços pressionem o fio com uma força que não o deforme e que garanta um avanço sem deslizamentos. 	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr><td>mild steel</td><td>2,5</td></tr> <tr><td>stainless steel</td><td>3,5</td></tr> <tr><td>brazing</td><td></td></tr> <tr><td>aluminium</td><td>1-2</td></tr> <tr><td>flux-cored</td><td>2-3</td></tr> </tbody> </table> </td> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> </td> </tr> </table>	<table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr><td>mild steel</td><td>2,5</td></tr> <tr><td>stainless steel</td><td>3,5</td></tr> <tr><td>brazing</td><td></td></tr> <tr><td>aluminium</td><td>1-2</td></tr> <tr><td>flux-cored</td><td>2-3</td></tr> </tbody> </table>	mild steel	2,5	stainless steel	3,5	brazing		aluminium	1-2	flux-cored	2-3																																															
<table border="1" style="font-size: 8px; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr><td>mild steel</td><td>2,5</td></tr> <tr><td>stainless steel</td><td>3,5</td></tr> <tr><td>brazing</td><td></td></tr> <tr><td>aluminium</td><td>1-2</td></tr> <tr><td>flux-cored</td><td>2-3</td></tr> </tbody> </table>	mild steel	2,5	stainless steel	3,5	brazing		aluminium	1-2	flux-cored	2-3																																																	
mild steel	2,5																																																										
stainless steel	3,5																																																										
brazing																																																											
aluminium	1-2																																																										
flux-cored	2-3																																																										
<ol style="list-style-type: none"> 8. Pressione o botão para deslizar o fio até que ele saia da ponta da tocha. 	<div style="text-align: center;"> </div>																																																										

PORTUGUÊS

É também possível ativar o avanço do fio através do botão da tocha da seguinte forma:

- prima a tecla  e o botão da tocha ao mesmo tempo;
- solte a tecla  enquanto ainda segura o botão da tocha. O fio continuará a deslizar;
- soltar o botão da tocha impede que o fio deslize.

2.7 PREPARAÇÃO PARA SOLDADURA MMA

1. Coloque o interruptor do gerador de corrente na posição "O" (equipamento desligado).
2. Ligue a ficha do cabo de alimentação à tomada de corrente.
3. Escolha o elétrodo de acordo com o tipo de material e a espessura da peça a ser soldada.
4. Insira o elétrodo na garra do porta-elétrodo.
5. Conecte a ficha da braçadeira do suporte do elétrodo à tomada de soldagem de acordo com a polaridade exigida pelo tipo de elétrodo utilizado.
6. Ligue a ficha da garra de massa à tomada de soldadura de acordo com a polaridade exigida.
7. Ligue a garra de massa à peça em processamento.



PERIGO!

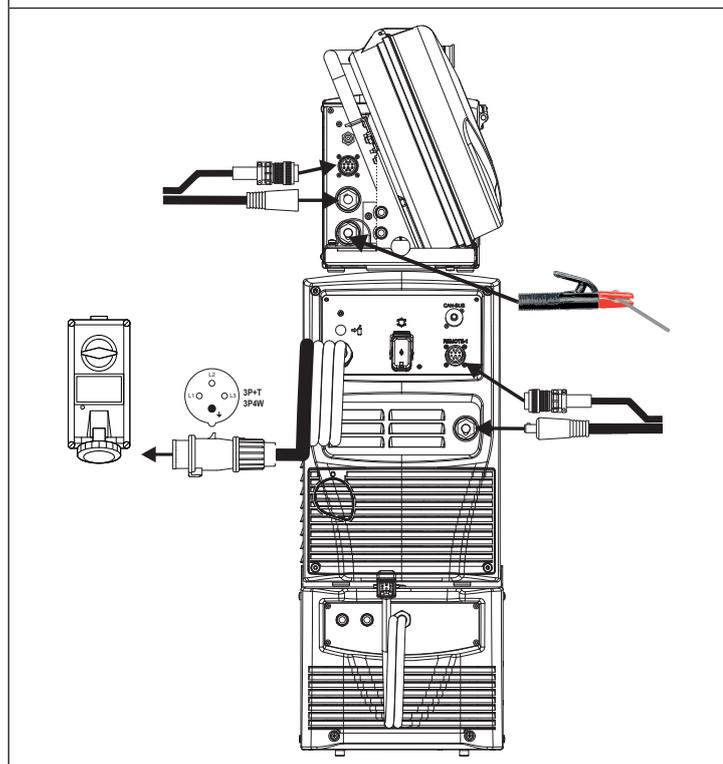
Risco de choque elétrico!

Leia os avisos indicados pelos seguintes símbolos nas "Disposições gerais de uso".

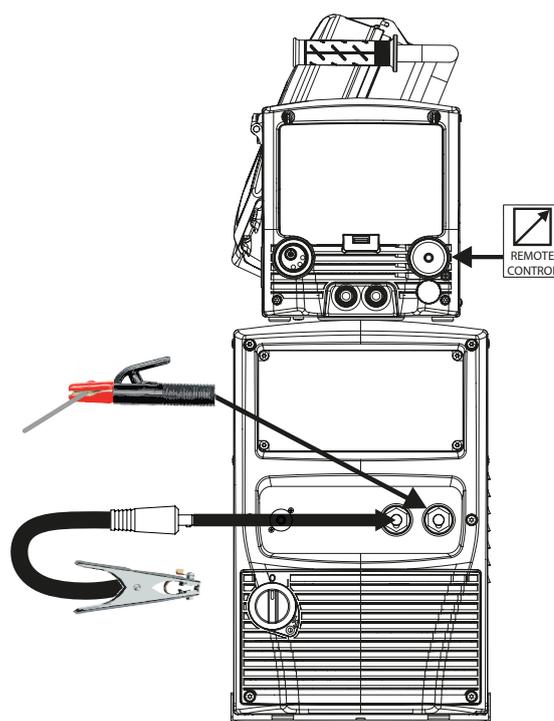


8. Coloque o interruptor do gerador de corrente na posição "I" (equipamento ligado).
 9. Selecione através da interface do utilizador o modo de soldadura seguinte: MMA
 10. Defina os valores dos parâmetros de soldadura através da interface do utilizador.
- O sistema está pronto para iniciar a soldadura.

VISTA TRASEIRA



VISTA FRONTAL
(polaridade por elétrodo básico)

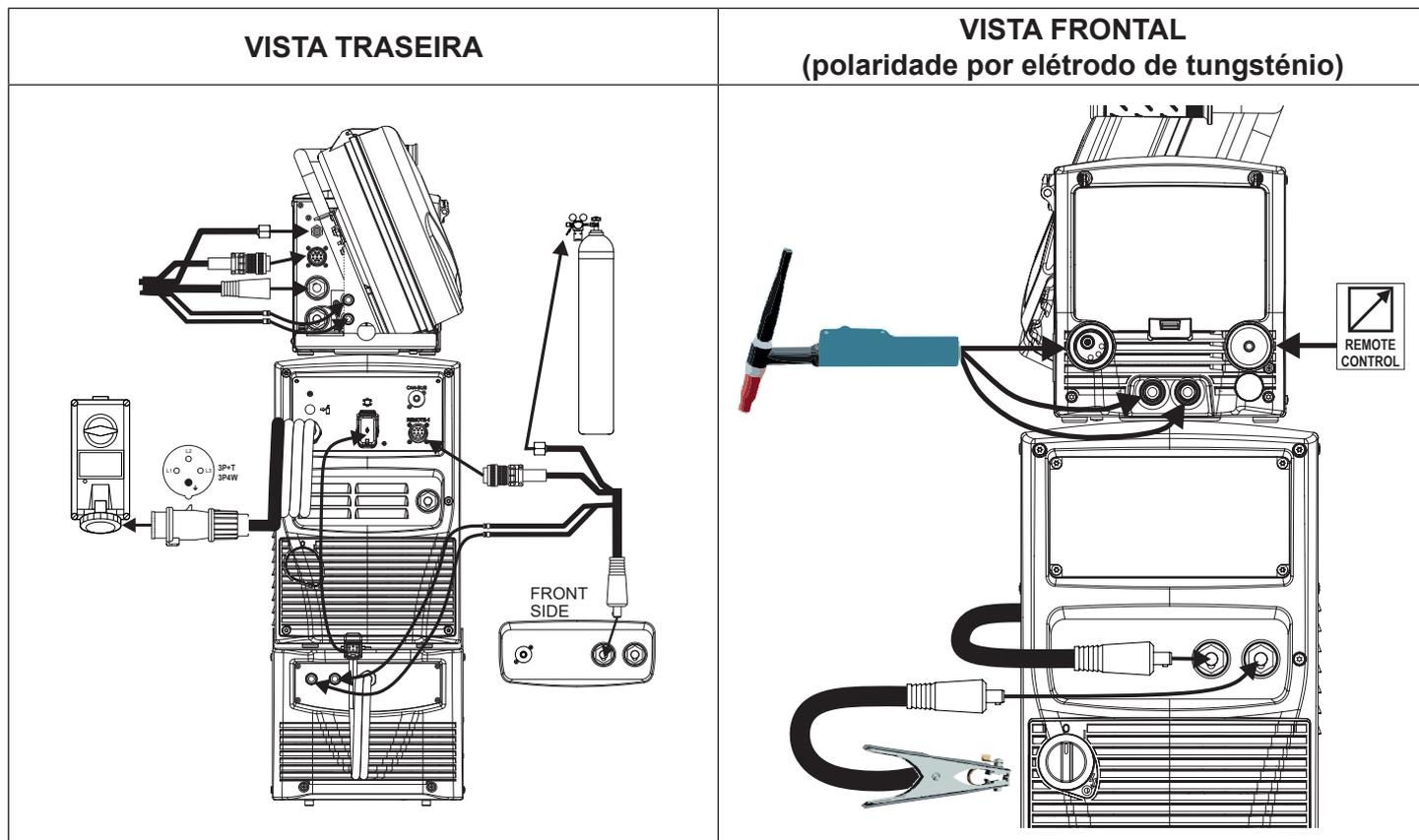


2.8 PREPARAÇÃO PARA SOLDADURA TIG

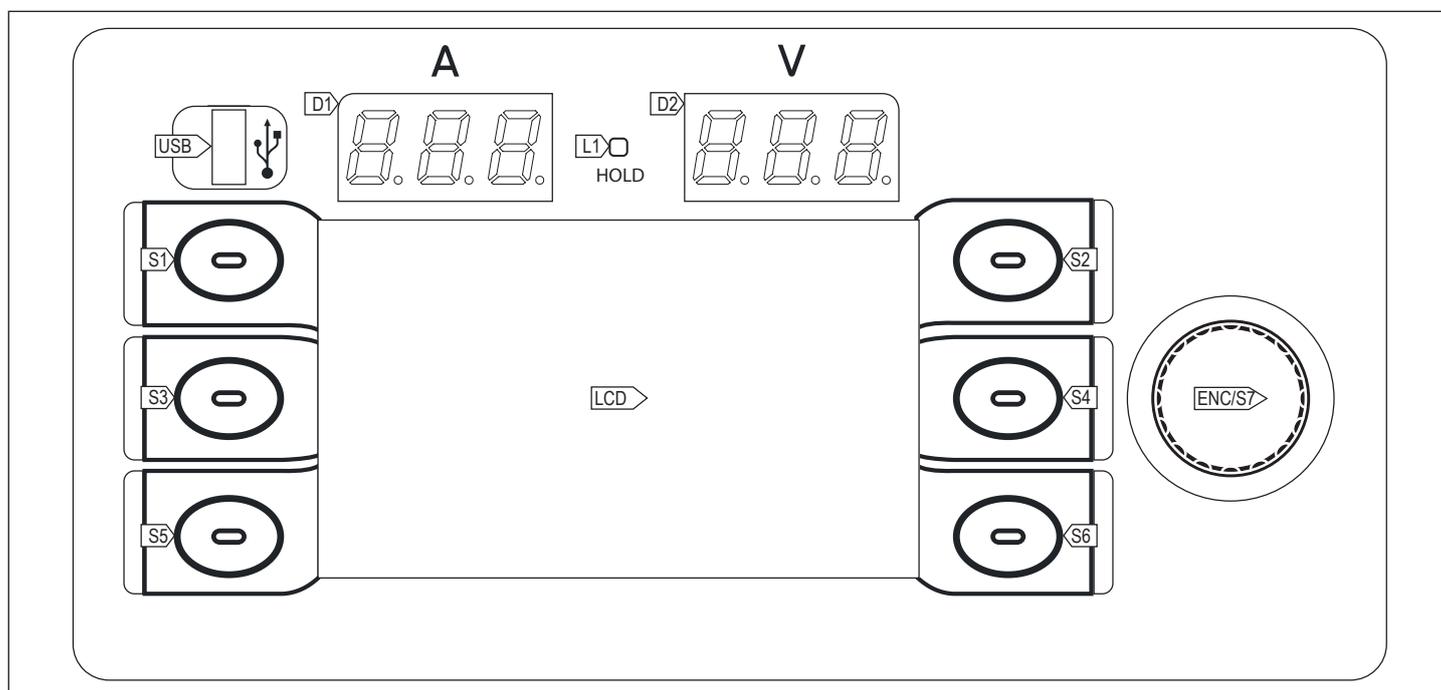
NOTA: Para o procedimento de montagem entre a unidade de arrefecimento e o gerador, consulte o manual de instruções da unidade de arrefecimento.

1. Coloque o interruptor do gerador de corrente na posição "O" (equipamento desligado).
2. Ligue a ficha do cabo de alimentação à tomada de corrente.
3. Ligue o tubo do gás proveniente da botija ao conector traseiro do gás.
4. Abra a válvula da botija.
5. Escolha o elétrodo de acordo com o tipo de material e a espessura da peça a ser soldada.
6. Insira o elétrodo na tocha TIG.
7. Conecte a ficha da tocha à tomada de soldagem de acordo com a polaridade exigida pelo tipo de elétrodo.
8. Ligue a ficha da garra de massa à tomada de soldadura de acordo com a polaridade exigida.
9. Ligue a garra de massa à peça em processamento.
10. Coloque o interruptor do gerador de corrente na posição "I" (equipamento ligado).
11. Selecione através da interface do utilizador o modo de soldadura seguinte: TIG DC
12. Pressione o botão tocha, com a tocha afastada das peças metálicas, para abrir a válvula solenoide do gás sem inflamar o arco de soldadura.
13. Ajuste a quantidade desejada de gás com o fluxímetro, enquanto o gás sai.
14. Defina os valores dos parâmetros de soldadura através da interface do utilizador.

O sistema está pronto para iniciar a soldadura.



3 INTERFACE DO UTILIZADOR

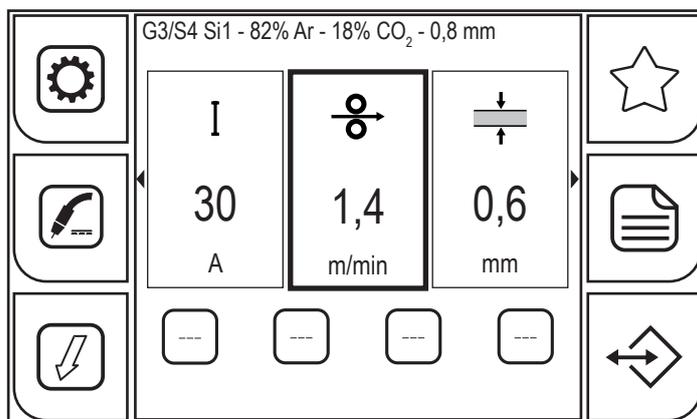


SIGLA	SÍMBOLO	DESCRIÇÃO
L1		Ligar sinaliza a exibição do último valor de tensão e corrente medido durante a soldagem nos ecrãs D1 e D2. O indicador desliga-se quando inicia uma nova solda ou quando altera qualquer configuração.
D1		Durante a soldagem: O visor visualiza os amperes reais durante a soldadura. Com o led HOLD ligado: O visor mostra o último valor de corrente medido.
D2		Durante a soldagem: O visor visualiza os volts reais durante a soldadura. Com o led HOLD ligado: O visor mostra o último valor de tensão medido.
LCD		O visor mostra os menus para configurar a máquina de solda e suas funções. Durante a soldagem: O visor mostra os parâmetros de soldagem definidos.
S1, S2, S3, S4, S5, S6		Teclas multifunções: a estas teclas são atribuídas funções específicas que variam consoante os ecrãs do menu e das configurações em que se encontra. A função atribuída a cada tecla é identificada pelo ícone que aparece ao lado dela.
ENC/S7		CODIFICADOR COM TECLA INTEGRADA Nos ecrãs do menu: A lista de parâmetros/configurações é percorrida pelo codificador. Pressionando o codificador (TECLA DO CODIFICADOR) seleciona a configuração destacada. Durante a soldagem: o codificador varia o valor do parâmetro ativo.
USB		Porta para conectar uma pen USB para exportação/importação de JOBS. Através da porta USB é possível atualizar o firmware do sistema

O painel é do tipo ecrã tátil, as configurações podem ser feitas usando as teclas mecânicas e tocando nos ícones que aparecem no ecrã.

PORTUGUÊS

3.1 ECRÃ PRINCIPAL

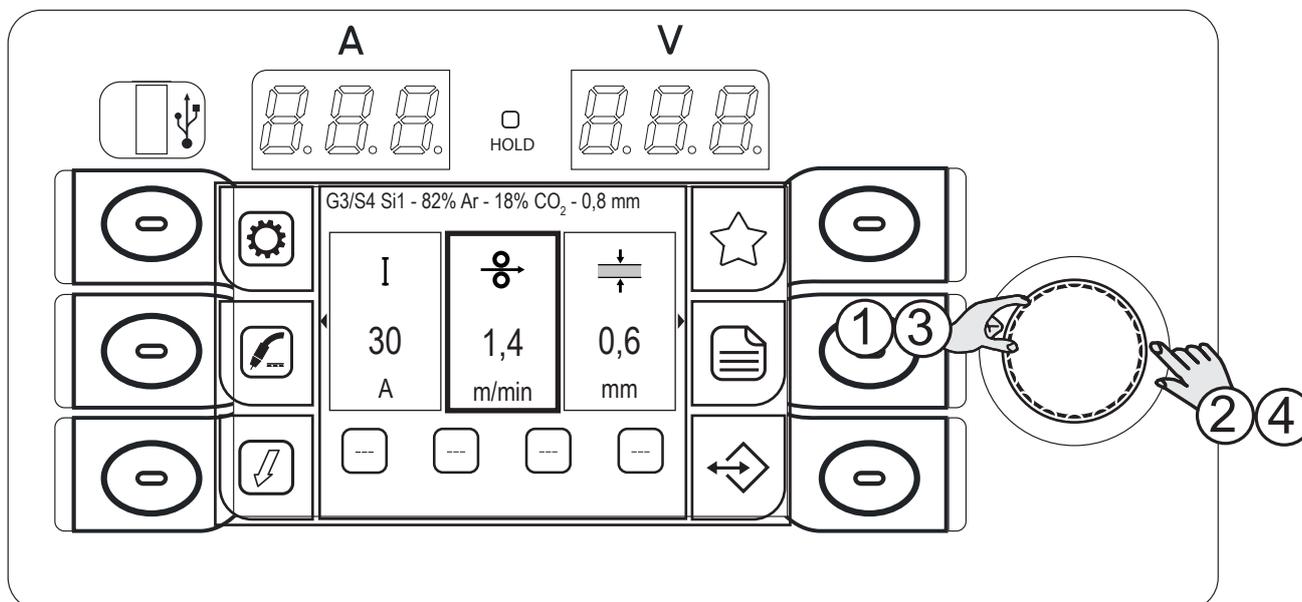


TECLAS GRÁFICAS

	<p>- (MIG/MAG): O botão (PROGRAMA) permite o acesso a uma sequência de ecrãs através dos quais é possível programar os parâmetros necessários para a definição da curva de soldagem. - (MMA): A tecla (PROGRAMA) exhibe o ecrã para seleccionar o tipo (material) do eléctrodo.</p>
	<p>A tecla (FAVORITOS) permite o acesso ao menu ATALHOS através do qual é possível associar uma função específica entre aquelas seleccionáveis para as teclas  (ATALHOS).</p>
	<p>O botão (PROCESSO) permite a seleção do processo de soldagem. Os processos seleccionáveis são: MIG/MAG PULSADO, MIG/MAG SHORT/SPRAY, MMA, ARC AIR, TIG LIFT. No MIG/MAG é possível seleccionar por meio de uma sequência de ecrãs apenas os processos de soldagem compatíveis com os valores de material, diâmetro do fio e gás previamente definidos por meio da tecla de programa.</p>
	<p>O botão (MENU DE PARÂMETROS) permite o acesso ao menu através do qual são definidas as principais características da solda. Também contém funções especiais como: calibração do circuito de soldagem, menu do sistema, importação/exportação.</p>
	<p>A tecla (MODO) permite o acesso ao menu através do qual o modo do botão da tocha é seleccionado.</p>
	<p>A tecla (JOB) permite o acesso ao menu para gerir JOBS.</p>
	<p>A tecla (ATALHOS) permite o acesso direto à função associada. Pressionar a tecla ativa a função (fundo amarelo), pressionar a tecla desativa a função. Funciona apenas com ecrã tátil. Manter premida a tecla desejada  (ATALHOS) durante 3 segundos entra diretamente no ecrã de atribuição de funções.</p>

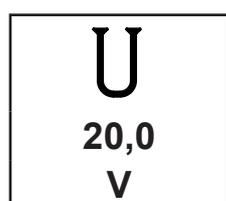
3.2 CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Esta área da ecrã exibe os parâmetros de soldagem que podem ser definidos diretamente a partir da ecrã principal.

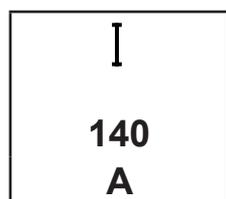


1. Gire o codificador para seleccionar o parâmetro a ser modificado; a seleção é destacada pela delimitação mais grossa à volta da caixa.
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR); o fundo da caixa muda de cor.
3. Rode o codificador para definir o valor desejado.
4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) novamente para seleccionar novamente os parâmetros.

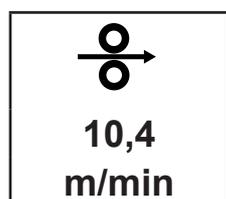
Os parâmetros que podem ser definidos são:



(MIG/MAG)
Tensão de soldagem
Define a tensão de soldagem.

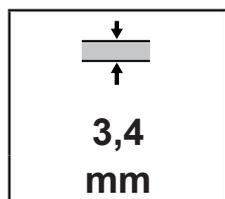


(MIG/MAG, MMA, ARC AIR, TIG LIFT)
Corrente de soldadura
Define a corrente de soldagem.

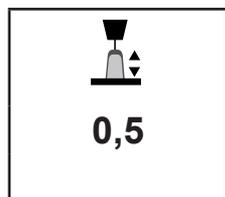


(MIG/MAG)
Velocidade do fio
Define a velocidade do fio para soldagem.

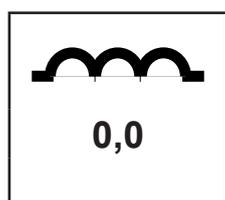
PORTUGUÊS



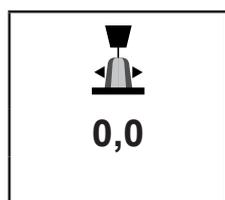
(MIG/MAG)
Espessura do material
Define a espessura do material a ser soldado.



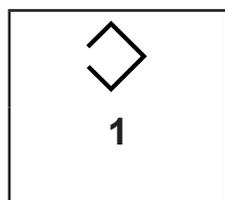
(MIG/MAG)
Correção do comprimento do arco
Defina o ajustamento do comprimento do arco de soldadura, em relação ao valor pré-definido pela curva sinérgica.



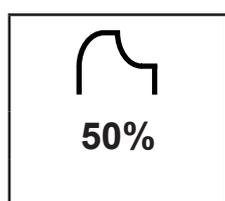
(MIG/MAG)
Indutância (no processo short-spray)
Condiciona a energia no momento do curto-circuito.



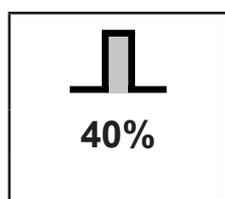
(MIG/MAG)
Dinâmica (no processo pulsado)
Corrige a energia dos impulsos do arco pulsado.



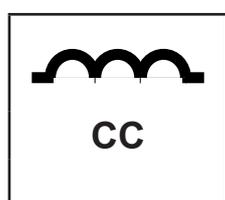
(MIG/MAG, MMA, ARC AIR, TIG LIFT)
JOB selecionado
Exibe o JOB carregado no momento.
O ícone aparece apenas se um JOB estiver carregado.



(MMA)
Hot-start
Define o valor da corrente de pico do HOT-START para facilitar o acionamento da soldagem do eletrodo.

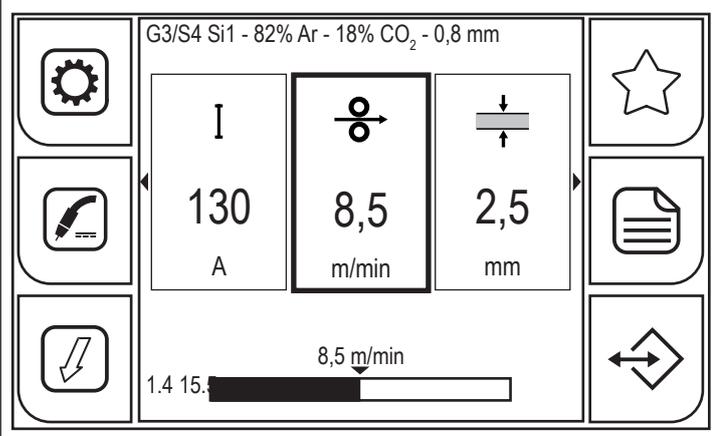
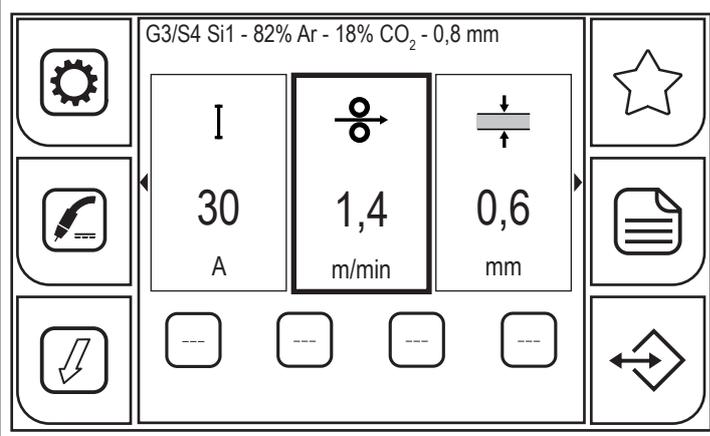


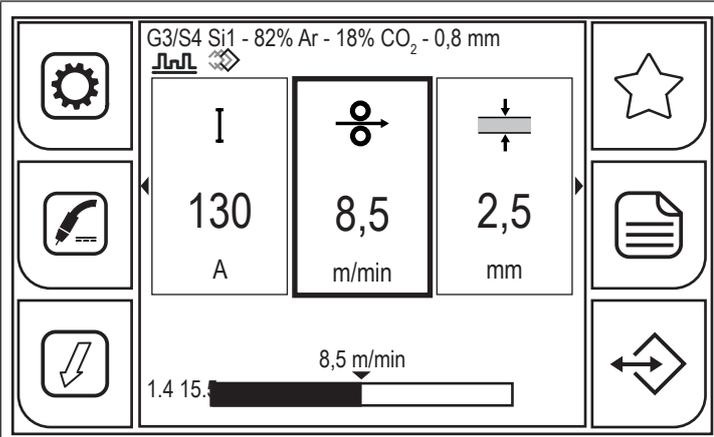
(MMA)
Arc-force
Define o valor dos picos de corrente ARC-FORCE para facilitar o deslizamento do eletrodo durante a soldagem e evitar que o eletrodo adira.



(MMA)
Dinâmica (no processo de soldagem de eletrodos)
Condicionar a energia de curto-circuito no momento do desprendimento da gota

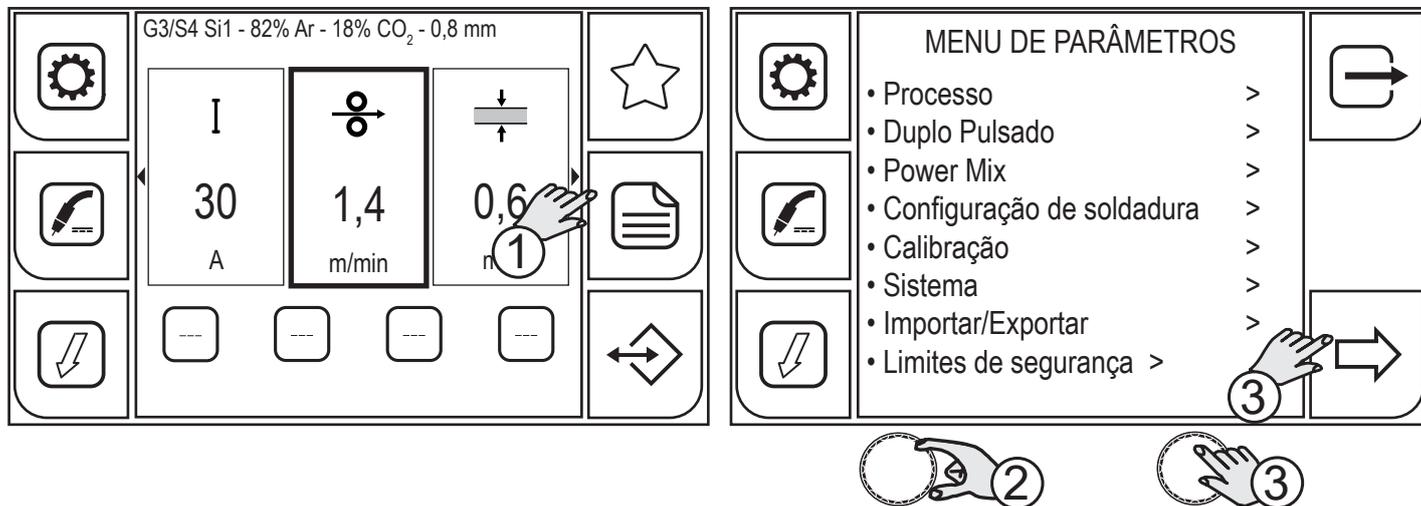
VISUALIZAR INFORMAÇÕES ADICIONAIS

	
<p>Durante a configuração de um parâmetro A barra exibe o valor mínimo, atualmente definido e máximo do parâmetro selecionado.</p>	<p>Fora da configuração de um parâmetro As configurações de soldagem ativa são exibidas (material do fio de enchimento, gás, espessura do material a ser soldado, ativação de nível b, ativação de duplo pulsado, JOB carregado).</p>

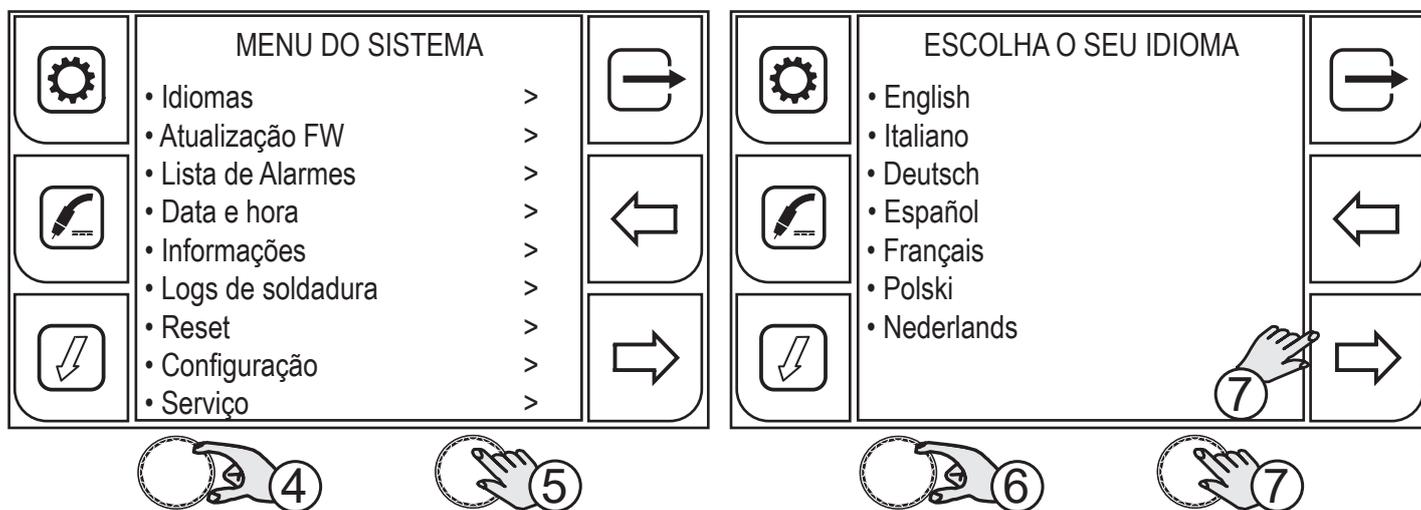

<p>Depois de ativar uma função Sob a mensagem da curva sinérgica ativa, aparecem os ícones das funções ativas.</p>

4 CONFIGURAÇÕES PRELIMINARES

4.1 CONFIGURAÇÃO DE IDIOMA



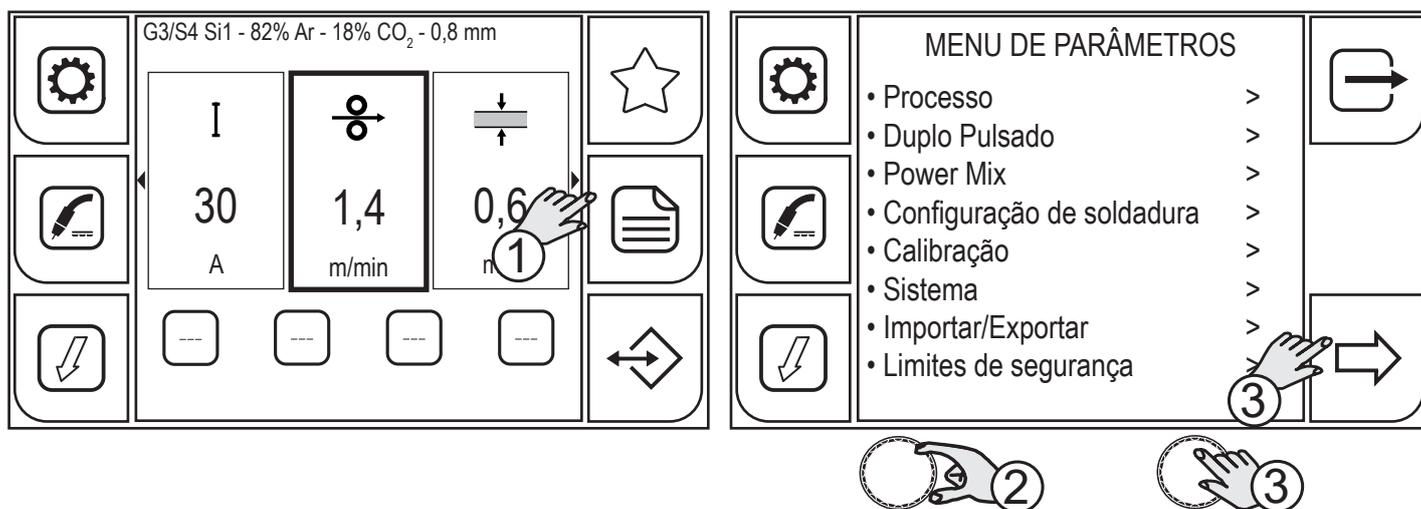
1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



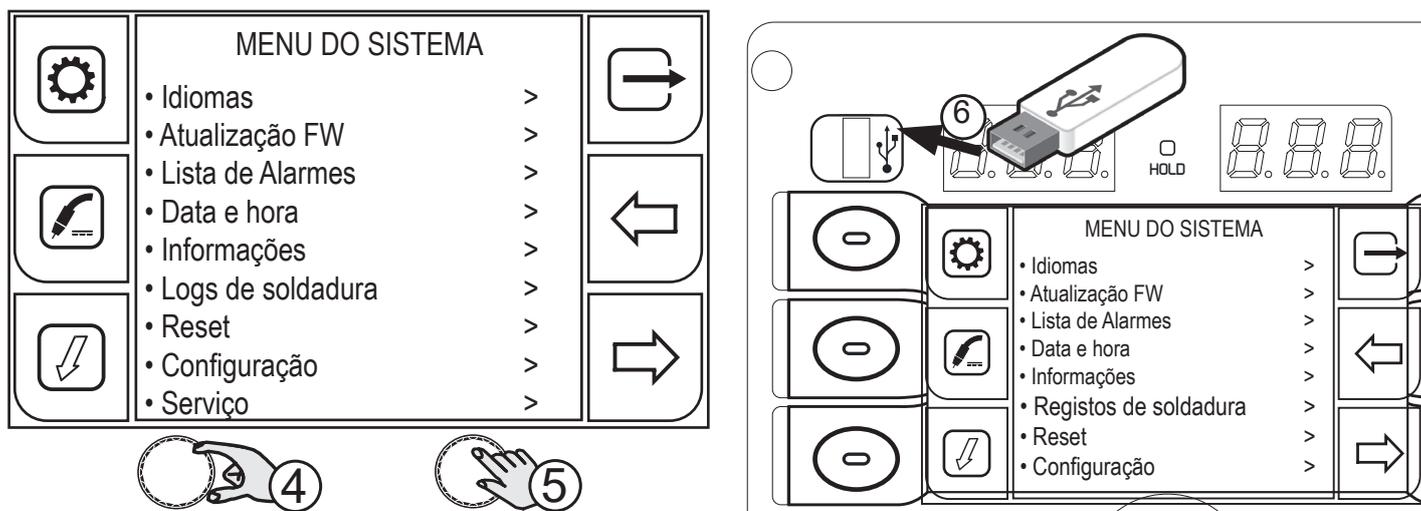
4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Idiomas>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
6. Rode o codificador para selecionar o idioma desejado.
 - (English, Italiano, Deutsch, Espanol, Francais, Polski, Nederlands, Romana)
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

Ao pressionar a tecla  sai da página.

4.2 ATUALIZAÇÃO DE FIRMWARE

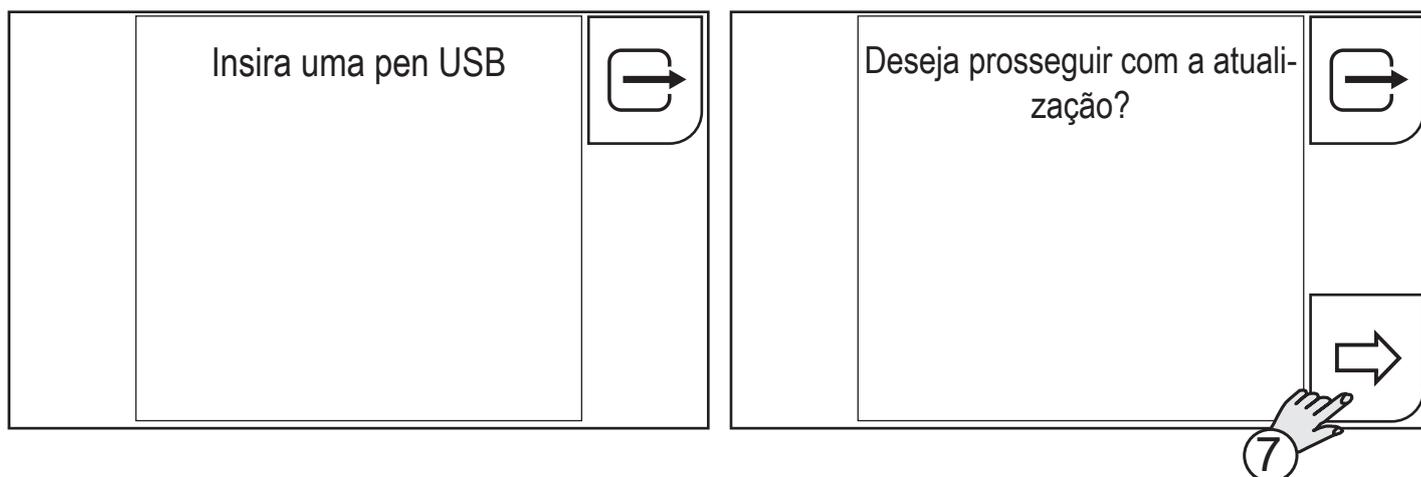


1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Atualização FW>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
6. Insira o pen USB com o firmware carregado na porta apropriada.

PORTUGUÊS



7. Pressione a tecla (SI)



8. Pressione a tecla (OK)

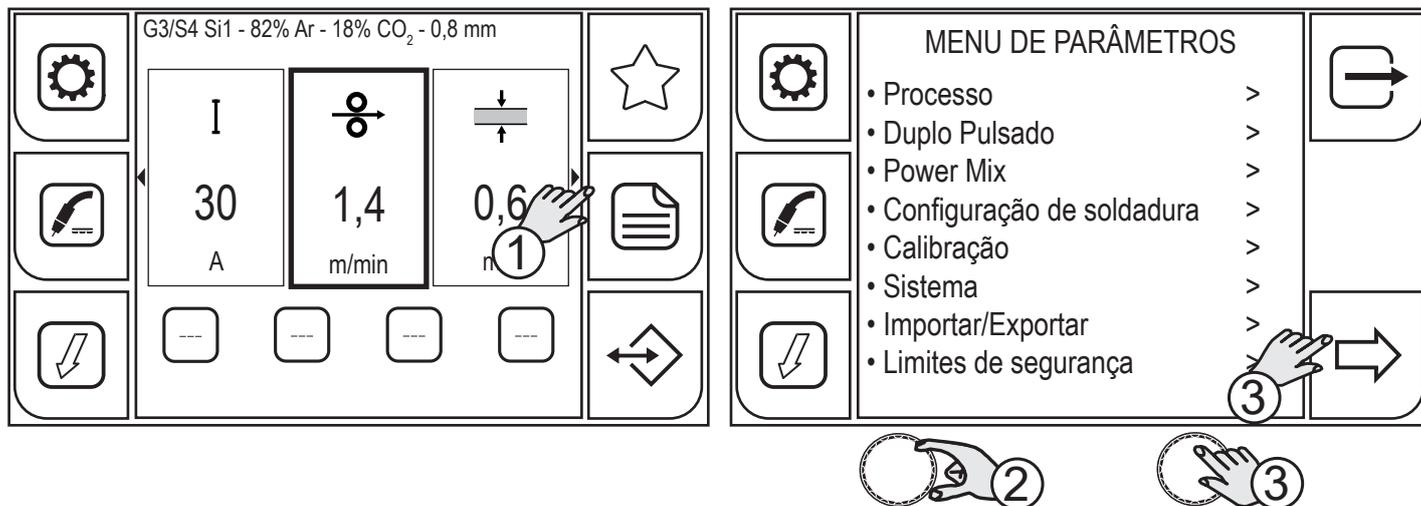
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.
Aguarde a conclusão do procedimento de atualização.

9. Pressione a tecla (OK)

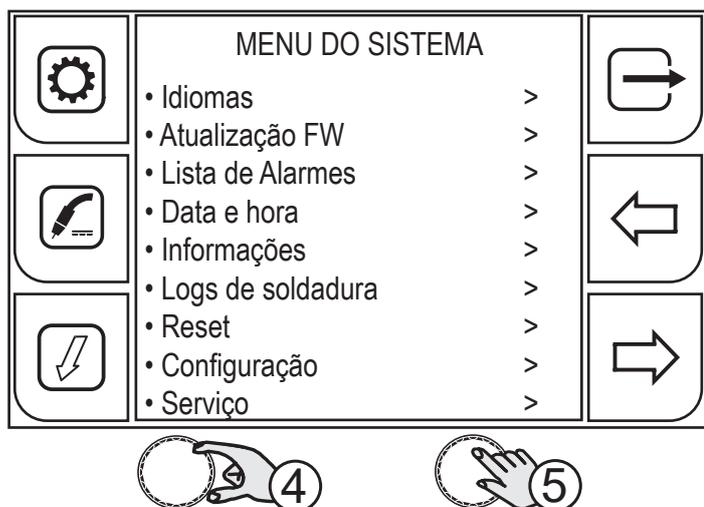
Se forem encontrados problemas na atualização, o visor mostra um alerta.

AVISO	SIGNIFICADO
Atualização de ficheiro não encontrada	Ficheiro não presente no dispositivo USB.
Cartão USB/SD não encontrado	Dispositivo USB não reconhecido (não existe ou está inserido incorretamente). <ul style="list-style-type: none">- Verifique a inserção correta da pen USB.- Use uma pen USB diferente.
Não foi possível descriptar o ficheiro de atualização	Ficheiro corrompido ou com nome alterado (<u>nunca renomeie o ficheiro de atualização fornecido</u>).
Não é possível descompactar ficheiros de atualização	Ficheiro corrompido ou com nome alterado (<u>nunca renomeie o ficheiro de atualização fornecido</u>).
Pasta para atualização e/ou scripts não encontrados	Ficheiro corrompido ou com nome alterado (<u>nunca renomeie o ficheiro de atualização fornecido</u>).
Falha no procedimento de atualização	Contacte o serviço de assistência.
O ficheiro de atualização não é para esta placa	O ficheiro carregado para a pen USB não é compatível com a placa eletrónica.
O ficheiro Readme não foi encontrado no ficheiro de atualização	Contacte o serviço de assistência.
A versão instalada é igual ou superior	Não é possível fazer downgrade do software instalado.
Falha ao atualizar o gerador	Contacte o serviço de assistência.
Falha ao atualizar o wf	Contacte o serviço de assistência.
Falha ao atualizar o boost	Contacte o serviço de assistência.

4.3 CONFIGURAÇÃO DE DATA E HORA

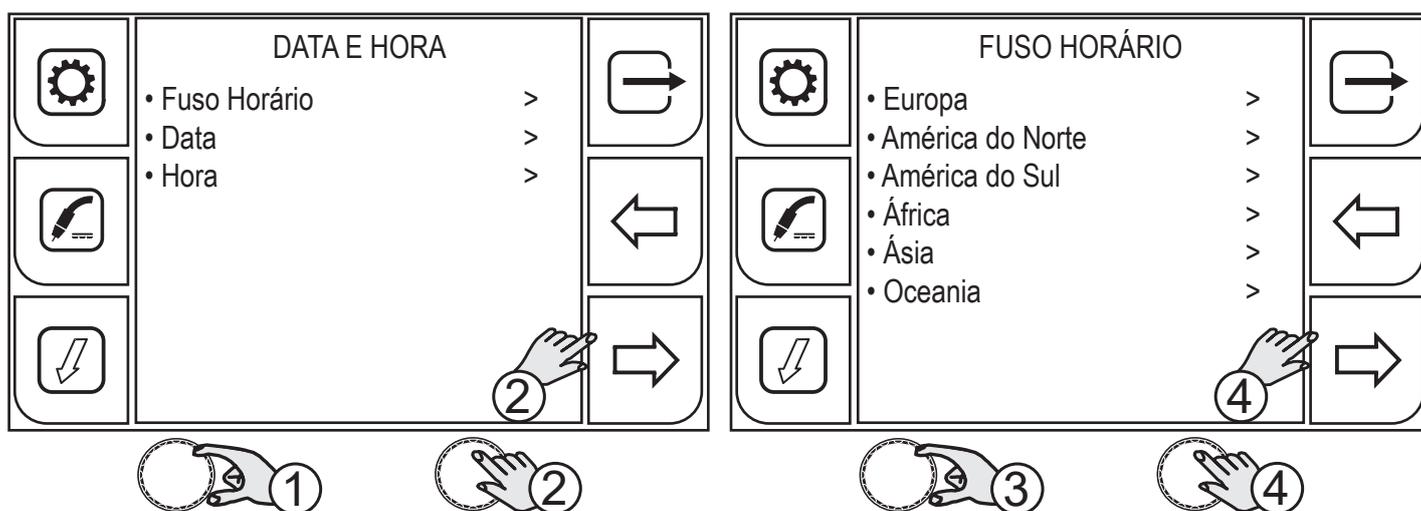


1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

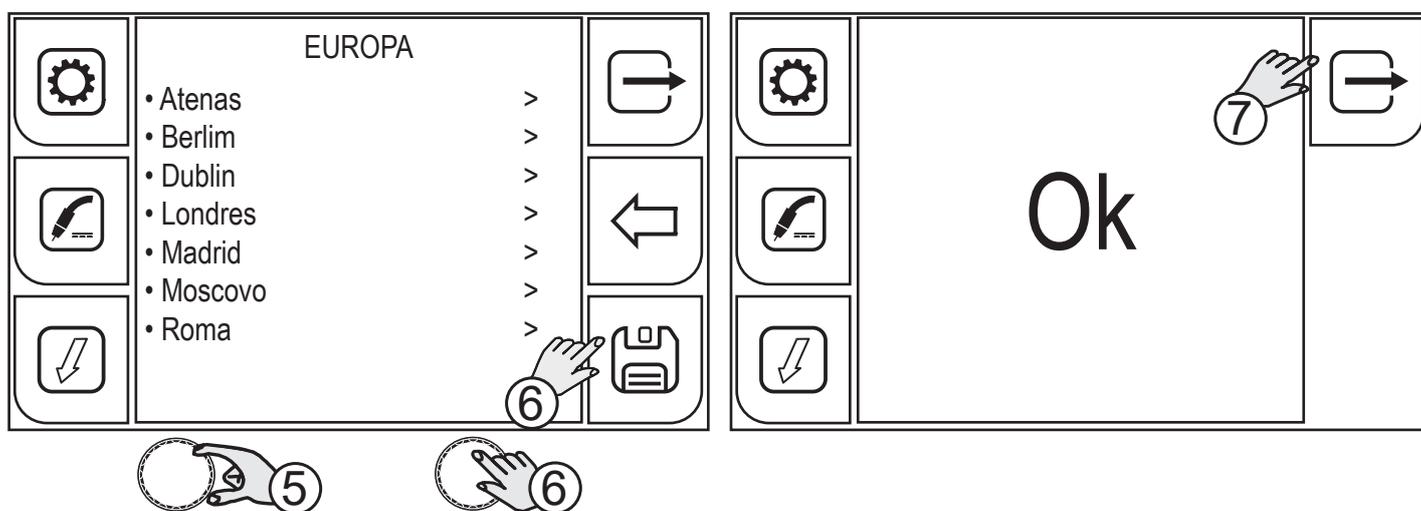


4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Data e hora>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

4.3.1 CONFIGURAÇÃO DE FUSO HORÁRIO



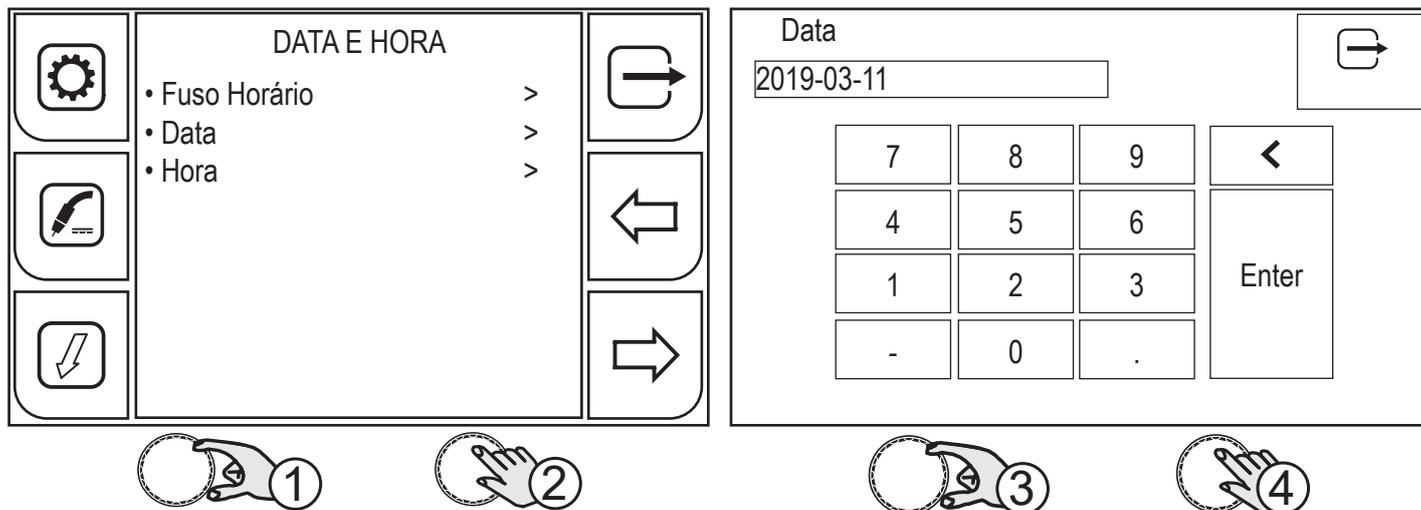
1. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Fuso horário>
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
3. Rode o codificador para selecionar o fuso horário desejado.
4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



5. Rode o codificador para selecionar a cidade desejada.
6. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
7. Pressione a tecla (OK) para confirmar.

Ao pressionar a tecla  sai da página.

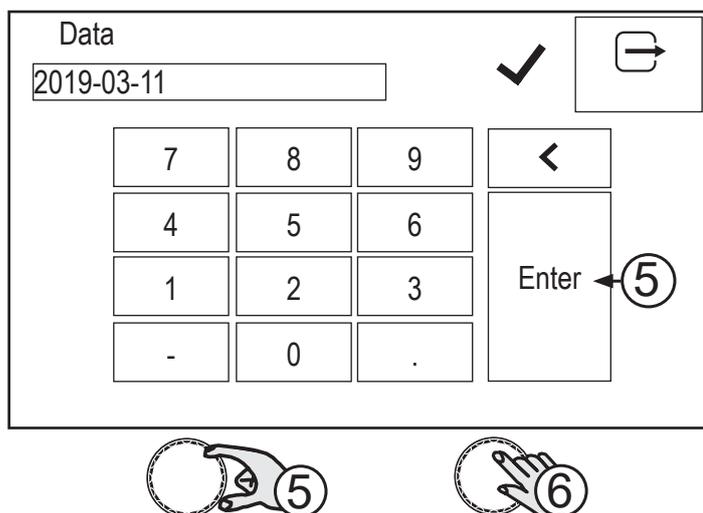
4.3.2 CONFIGURAÇÃO DE DATA



1. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Data>
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

 O painel é do tipo ecrã tátil, as configurações podem ser feitas usando as teclas mecânicas e tocando nos ícones que aparecem no ecrã.

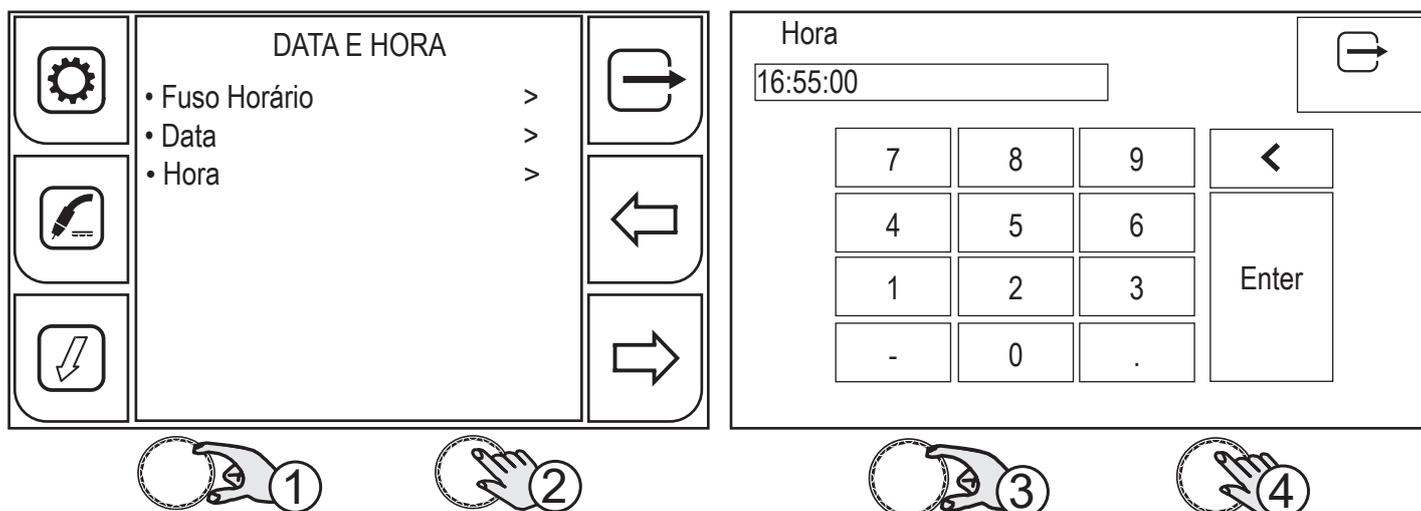
3. Rode o codificador para selecionar o número no teclado.
4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.



5. Rode o codificador para selecionar o símbolo (ENTER) no teclado.
6. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar. A caixa de seleção verde aparece, indicando a confirmação da operação.

Ao pressionar a tecla  sai da página.

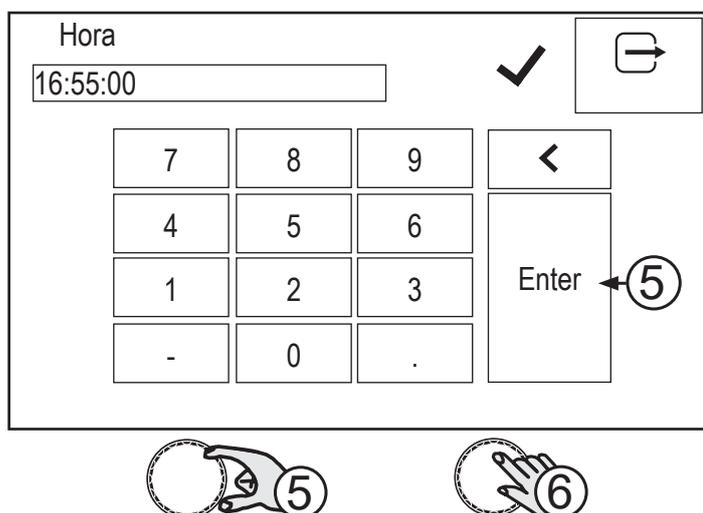
4.3.3 CONFIGURAÇÃO DE HORA



1. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Agora>
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

 O painel é do tipo ecrã tátil, as configurações podem ser feitas usando as teclas mecânicas e tocando nos ícones que aparecem no ecrã.

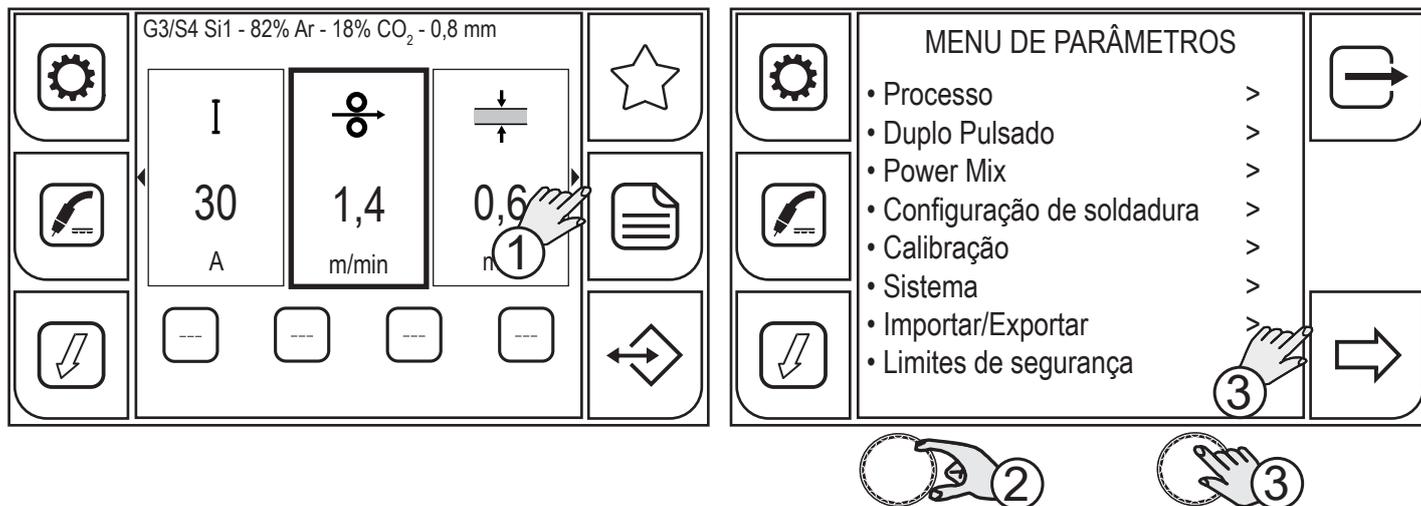
3. Rode o codificador para selecionar o número no teclado.
4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.



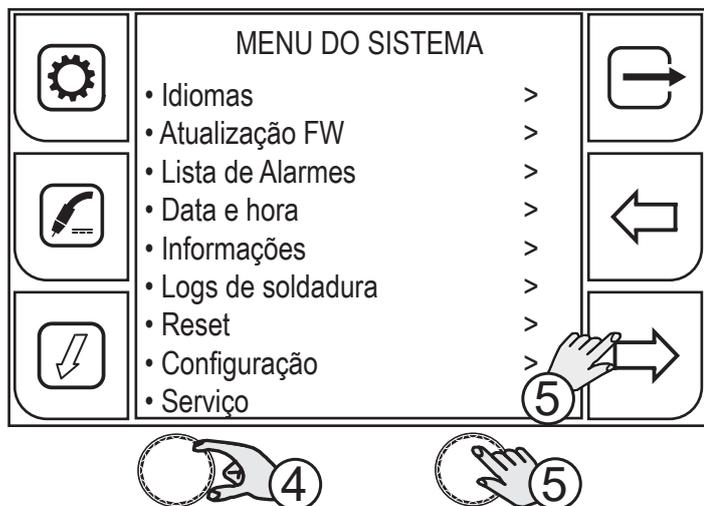
5. Rode o codificador para selecionar o símbolo (ENTER) no teclado.
6. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar. A caixa de seleção verde aparece, indicando a confirmação da operação.

Ao pressionar a tecla  sai da página.

4.4 CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA



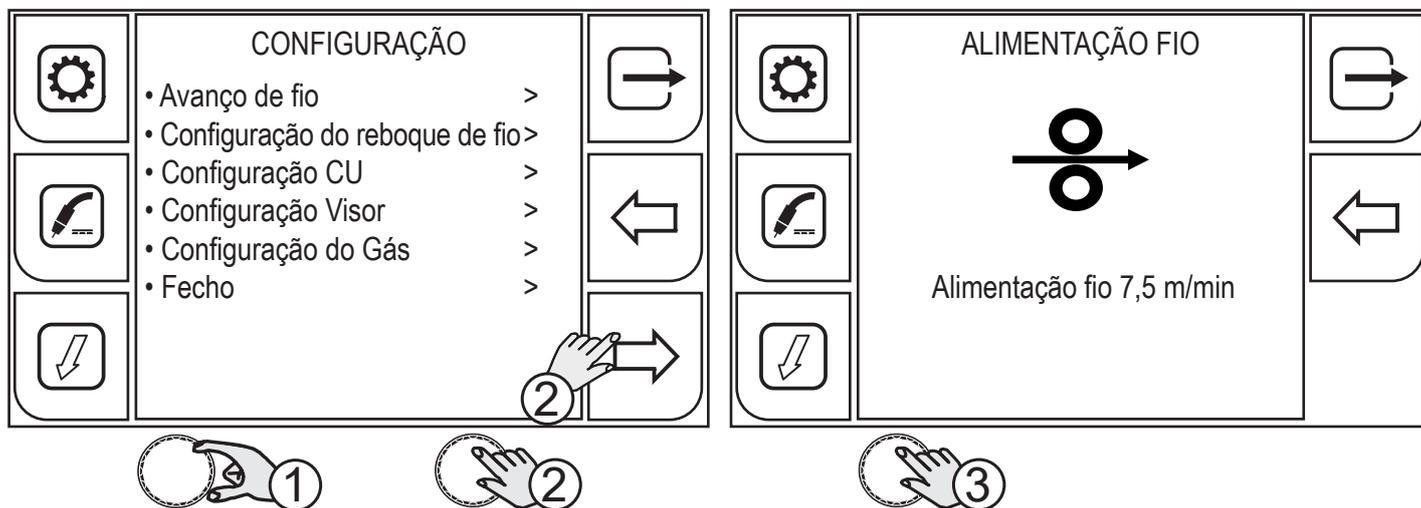
1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



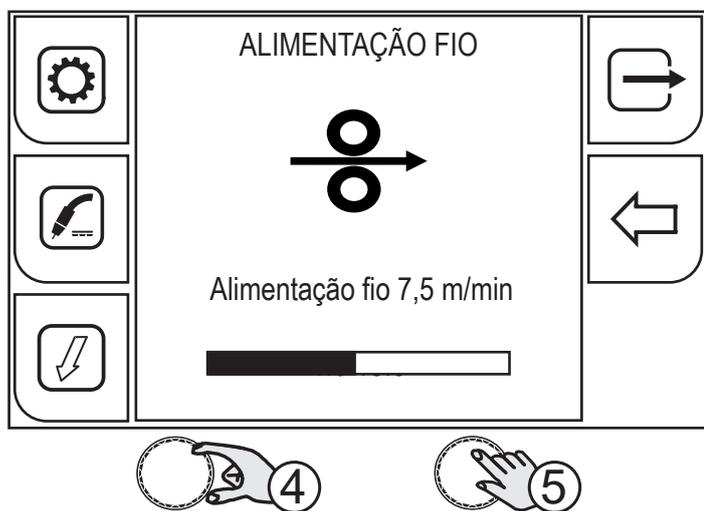
4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Configuração>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

4.4.1 CONFIGURAÇÃO DE AVANÇO DO FIO

Usando o parâmetro AVANÇO DO FIO, a velocidade de enfiamento do fio que se obtém quando pressiona a tecla  (ENFIAMENTO).



1. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Alimentação de fio>
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para ativar a alteração do parâmetro.



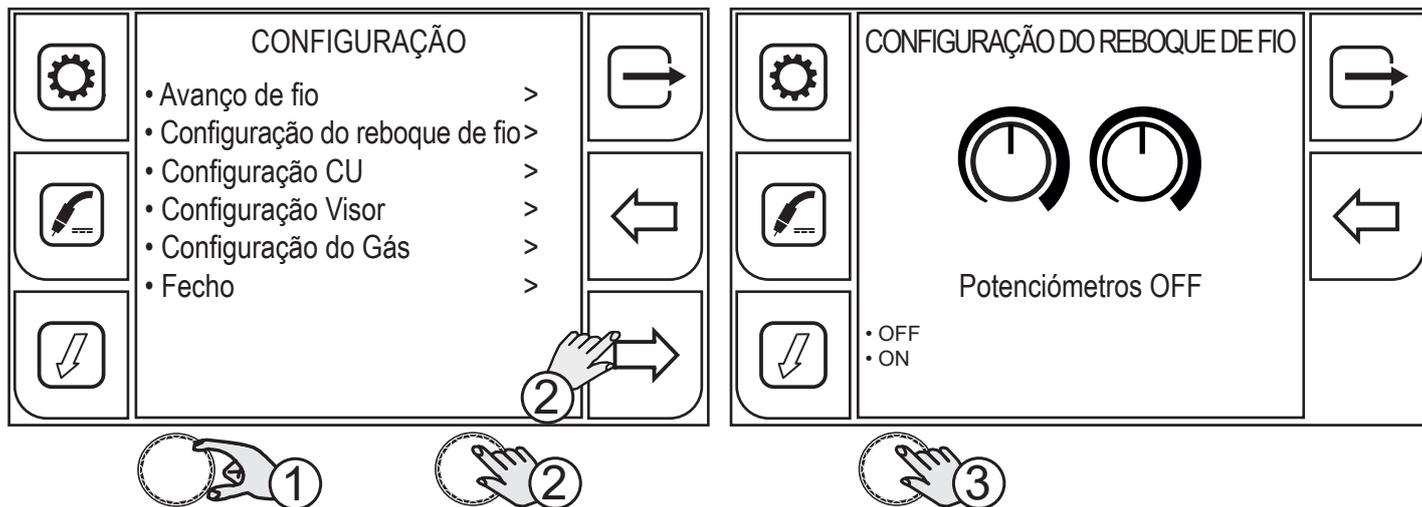
4. Rode o codificador para definir o valor desejado.
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

Ao pressionar a tecla  sai da página.

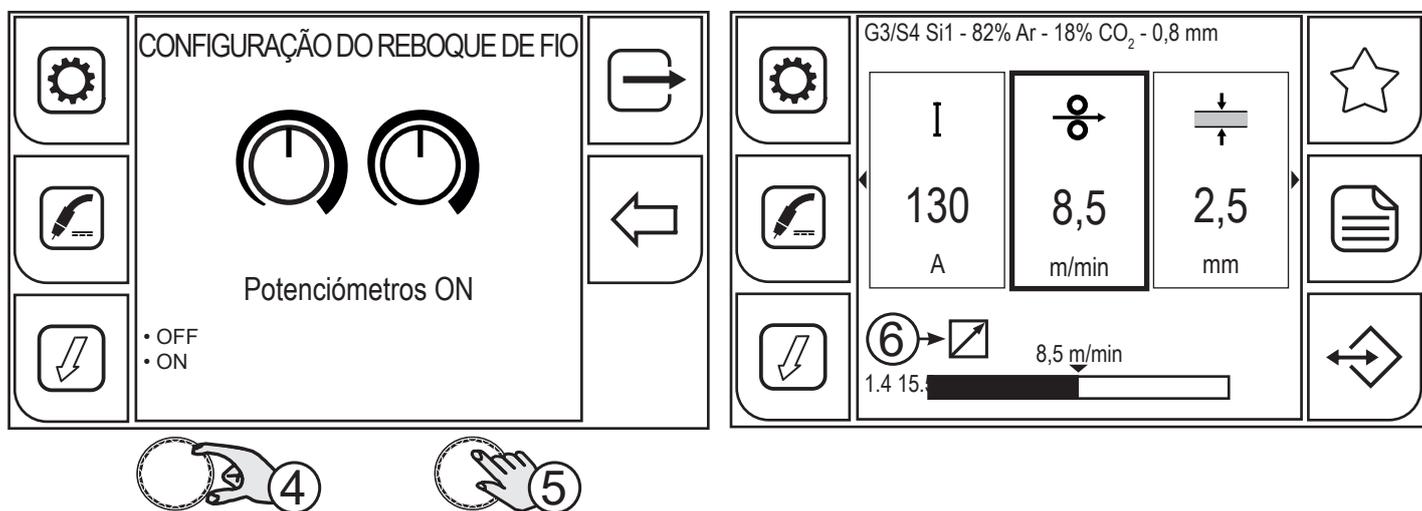
4.4.2 CONFIGURAÇÃO DO REBOQUE DE FIO

 A ativar quando é instalado um reboque de fio WF-205p num gerador de 405 dms-505 dms.

Por meio de uma CONFIGURAÇÃO de REBOQUE DE FIO, é ativada a receção de comandos dos potenciômetros de uma unidade de reboque de fio externa.



1. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Configuração do reboque de fio >
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para ativar a alteração do parâmetro.



4. Rode o codificador para definir o valor desejado.
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

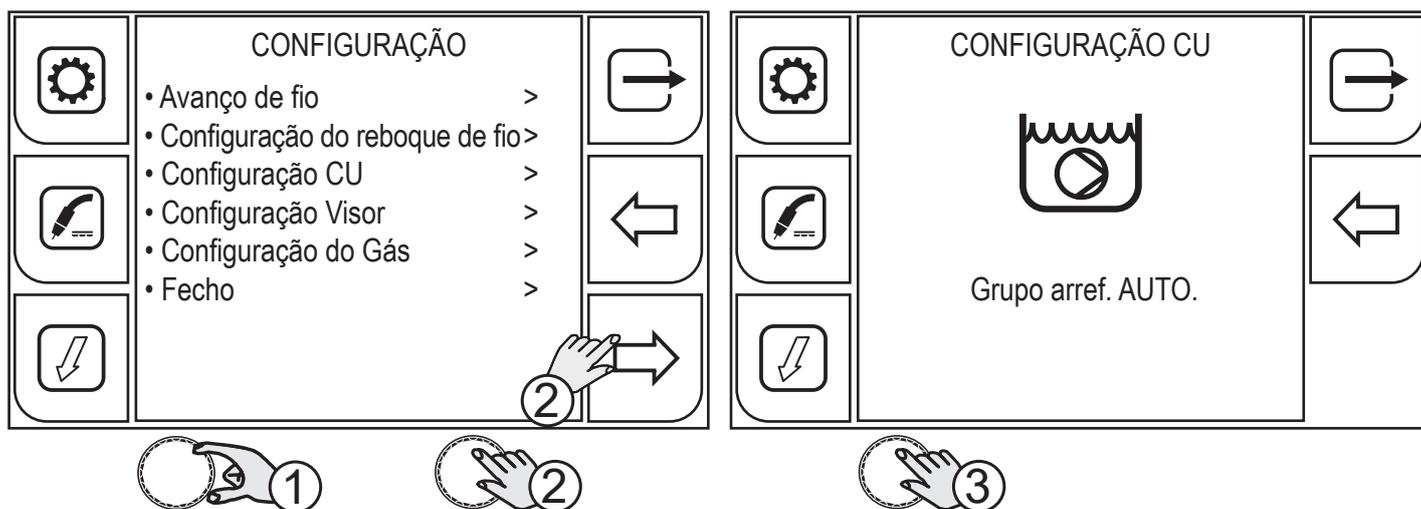
Ao pressionar a tecla  sai da página.

6. O símbolo  (REMOTO) aparece na página principal quando são selecionados os parâmetros que podem ser definidos através dos potenciômetros do reboque de fios.

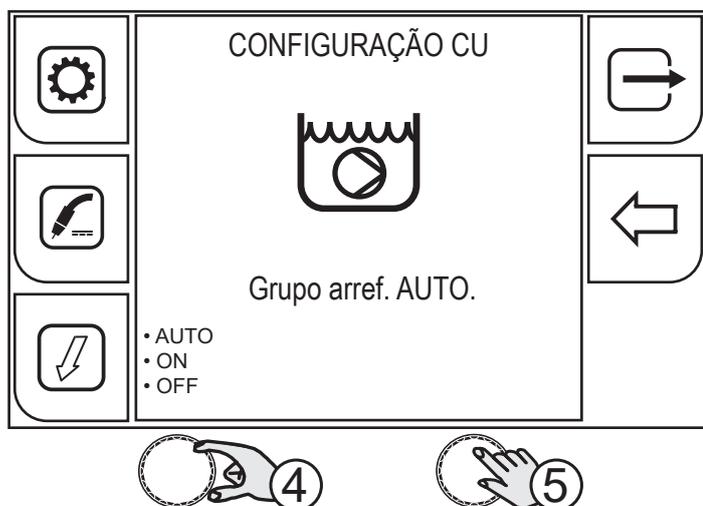
O POT1 regula o ajustamento dos parâmetros (velocidade do fio/amperes/tensão/espessura do material) em relação ao valor pré-definido pela curva sinérgica.

O POT2 regula o ajuste do comprimento do arco de soldagem, em relação ao valor pré-definido pela curva sinérgica.

4.4.3 CONFIGURAÇÃO DA UNIDADE DE ARREFECIMENTO



1. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Configuração CU>
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para ativar a alteração do parâmetro.



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada.
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.

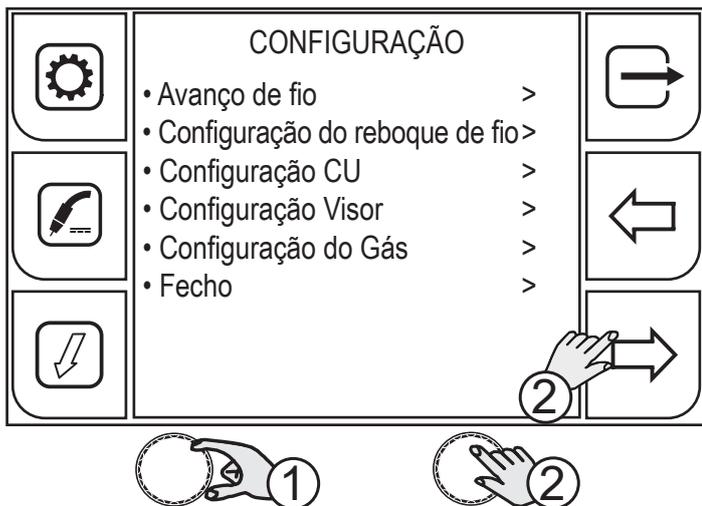
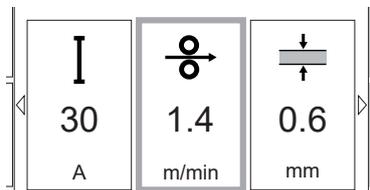
Ao pressionar a tecla  sai da página.

- **AUTO:** Quando a máquina é ligada, a unidade é ligada por 30 s. Na soldagem, a unidade está sempre ligada. No final da soldagem, a unidade permanece ligada por um tempo igual a 90 s mais um número de segundos que depende do valor da corrente média de soldagem.
- **Ligado:** A unidade de arrefecimento está sempre ligada quando o gerador de energia também está ligado. Este modo é preferível para aplicações graves e automáticas.
- **OFF:** A unidade de arrefecimento está sempre desativada; deve ser selecionada se estiver a utilizar uma tocha arrefecida a ar.

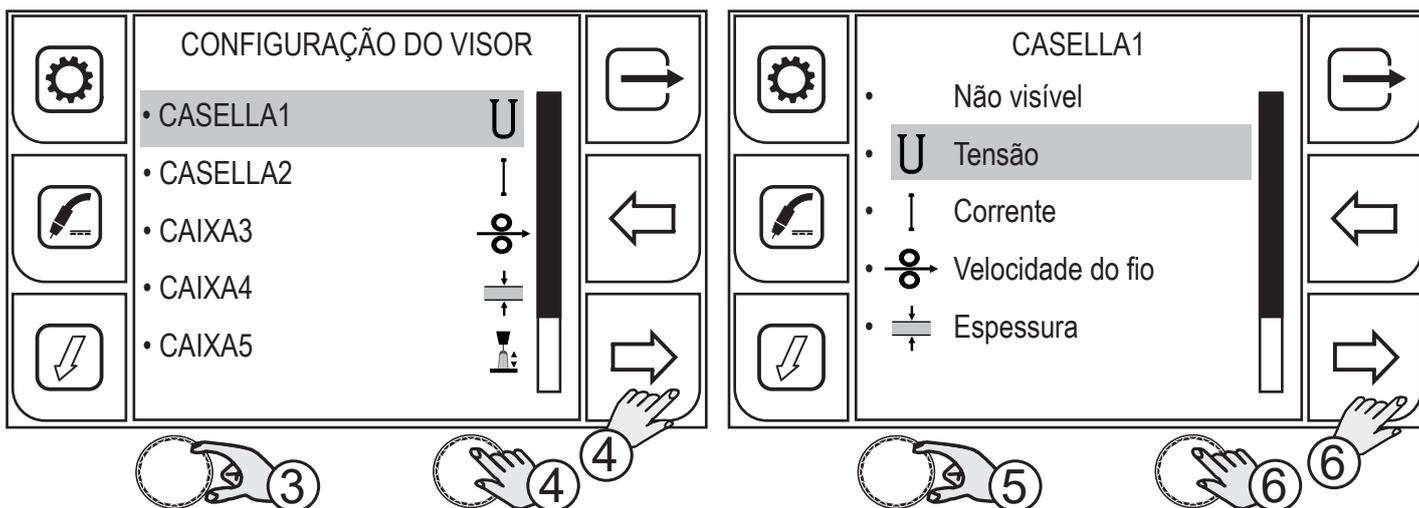
PORTUGUÊS

4.4.4 CONFIGURAÇÃO DO VISOR

Através da configuração de exibição, pode escolher que parâmetros exibir na ecrã principal e a sua ordem de exibição.



1. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Configuração do ecrã >
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



3. Rode o codificador para selecionar a caixa desejada.
4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
5. Rode o codificador para selecionar o parâmetro desejado.
6. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (GUARDAR) para confirmar.

Ao pressionar a tecla  sai da página.

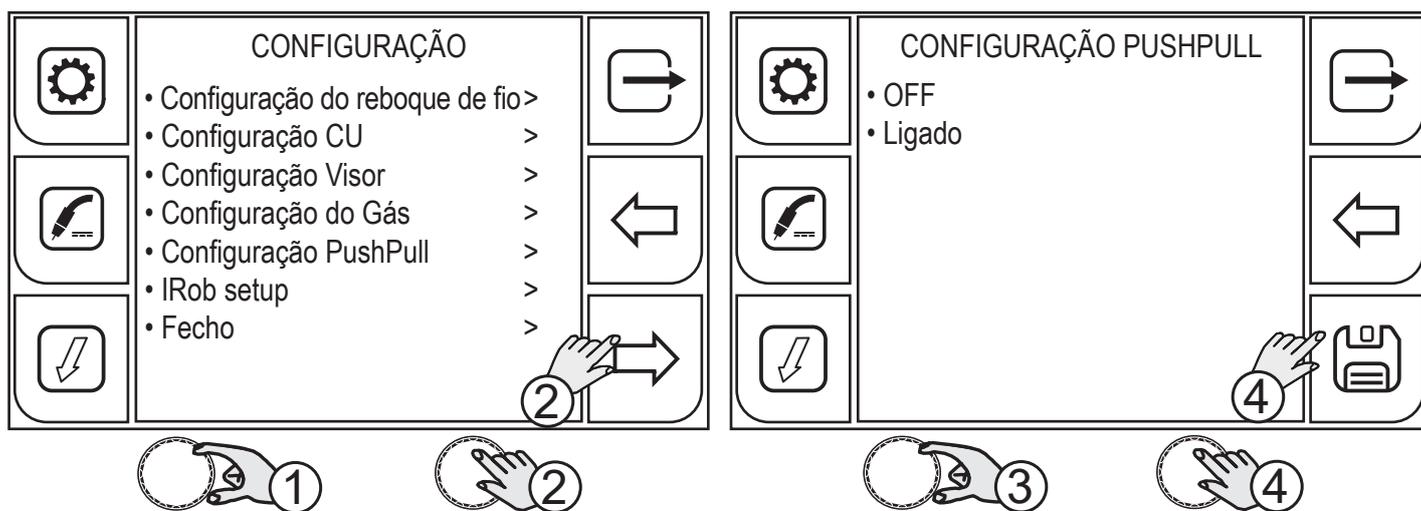


7. O ecrã de configuração do visor está associado ao processo de soldagem. Pressionar a tecla de seleção de processo percorre repetidamente as diferentes ecrãs de configuração de exibição dos vários processos de soldagem.
8. As configurações de exibição personalizadas podem ser exportadas ou importadas usando as chaves de exportação/importação. (consulte o capítulo "4.4.8 IMPORT / EXPORT" a pagina 43)

4.4.5 CONFIGURAÇÃO PUSH/PULL

	INFORMAÇÃO!
<i>Este item do menu está sempre presente. No entanto, para usar a tocha PushPull, o kit PushPull (cartão, conector da tocha) deve ser instalado no puxador de fio.</i>	

UMA tocha PushPull pode ser instalada. Quando quiser ativar o comando do motor da tocha a partir do PushPull, deve ativar esta função.



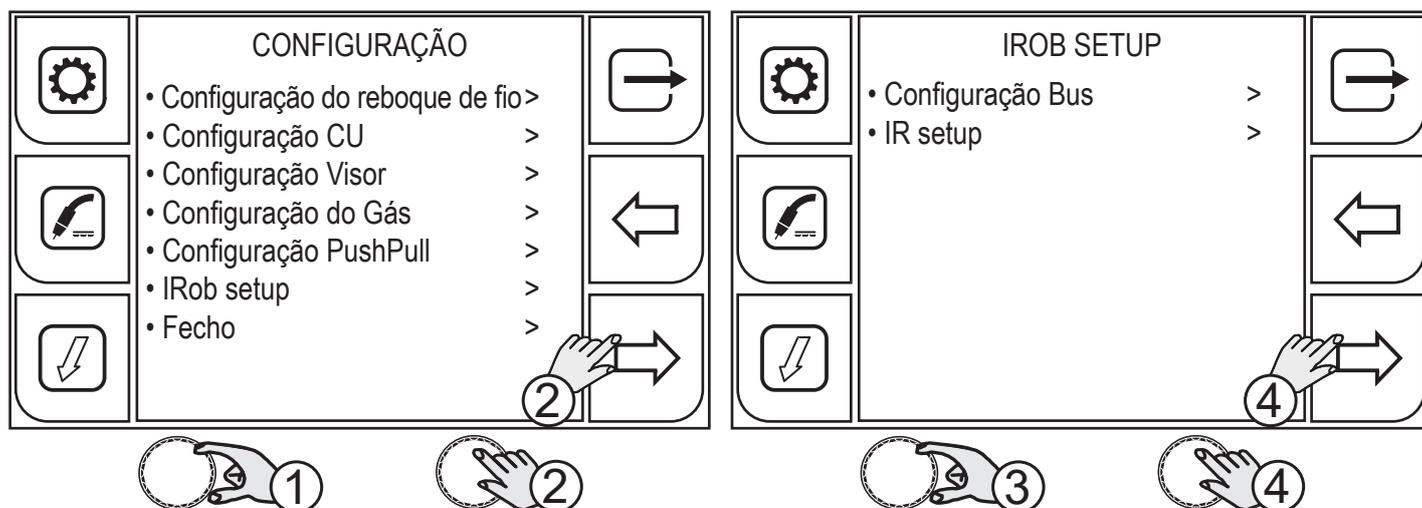
1. Rode o codificador para seleccionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Configuração PushPull>
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
3. Rode o codificador para seleccionar a definição desejada.
4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (GUARDAR) para confirmar.

Ao pressionar a tecla  sai da página.

4.4.6 CONFIGURAÇÃO DA INTERFACE DO ROBÔ

	INFORMAÇÃO!
Este item de menu aparece apenas em geradores concebidos para ligação a um sistema de aplicação de ROBÔ.	

O menu de CONFIGURAÇÃO IROB enumera os tipos de interface de comunicação disponíveis. ESTE MENU CONFIGURA OS PARÂMETROS PARA COMUNICAÇÃO ENTRE O GERADOR E O ROBÔ. Com base no tipo de comunicação usada são necessários vários tipos de configuração, acionáveis através dos vários submenus.



1. Rode o codificador para seleccionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Configuração do IRob>
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
3. Rode o codificador para seleccionar a definição desejada.
4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

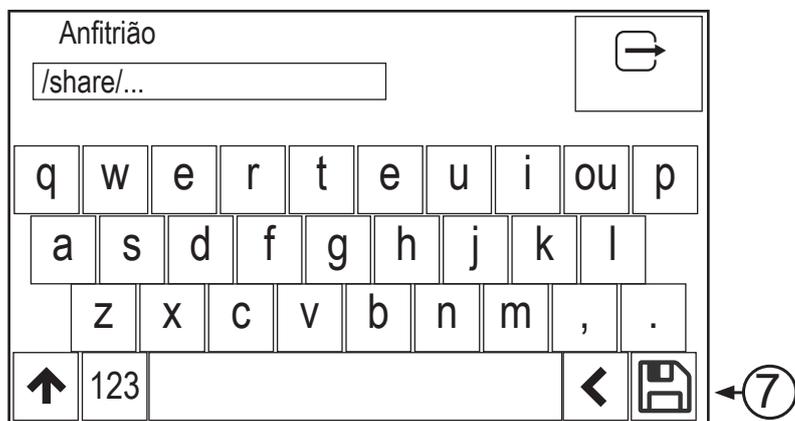
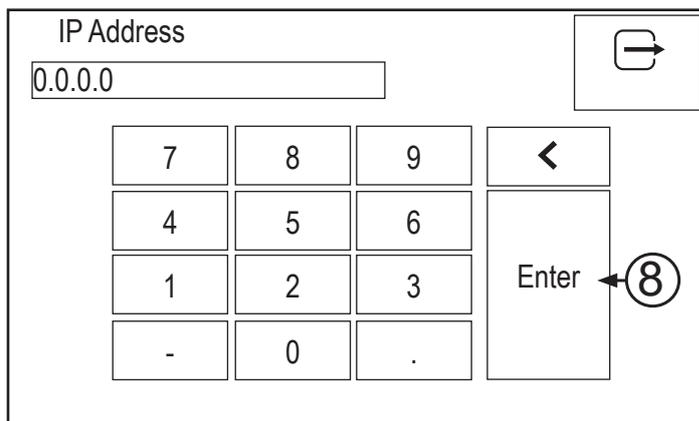
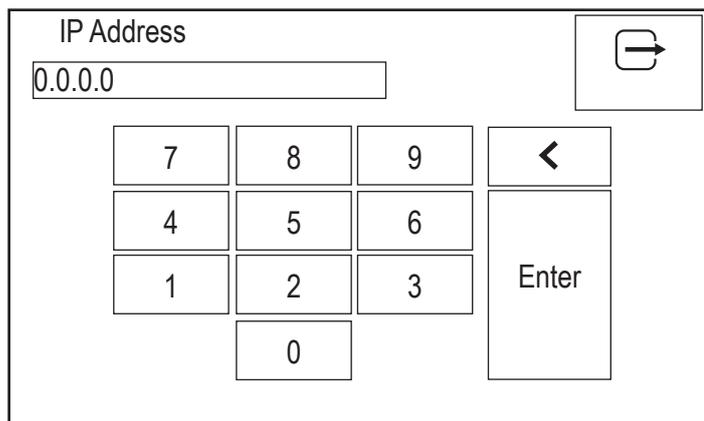
Ao pressionar a tecla  sai da página.

Os dados para configurar a interface de rede devem ser inseridos através do teclado alfanumérico.



O painel é do tipo ecrã tátil, as configurações podem ser feitas usando as teclas mecânicas e tocando nos ícones que aparecem no ecrã.

PORTUGUÊS



5. Rode o codificador para selecionar a letra no teclado.
6. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.
7. Rode o codificador para selecionar o símbolo (GUARDAR)/(ENTER) no teclado
8. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para guardar e sair.

Pressionando o botão  sai sem guardar.

o CONFIGURAÇÃO BUS

- Insira manualmente os parâmetros para comunicação com a rede de barramento de campo. Os parâmetros mudam de acordo com o módulo de comunicação utilizado.
Defina os seguintes valores para barramentos que comunicam via IP: (Host, Dhcp, Ip, Sub. mask, Gateway, Dsn1, Dsn2).
Defina os seguintes valores para barramentos de série: (Address, baud rate).

o IR SETUP

- Informações do link. Mostra os valores definidos e atualmente ativos.
- Lan setup. Para inserir manualmente os parâmetros para comunicação com a LAN. Defina os valores para os seguintes parâmetros: (Dhcp, Ip, Sub. mask, Gateway, Dsn1, Dsn2).
- Verificação de configuração de Wi-Fi: verifica se há redes Wi-Fi e mostra a lista das presentes que podem ser associadas ao dispositivo.

- Configurações: para inserir manualmente os parâmetros para comunicação via Wi-Fi. Defina os valores para os seguintes parâmetros: (Dhcp, Ip, Sub. mask, Gateway, Dsn1, Dsn2).

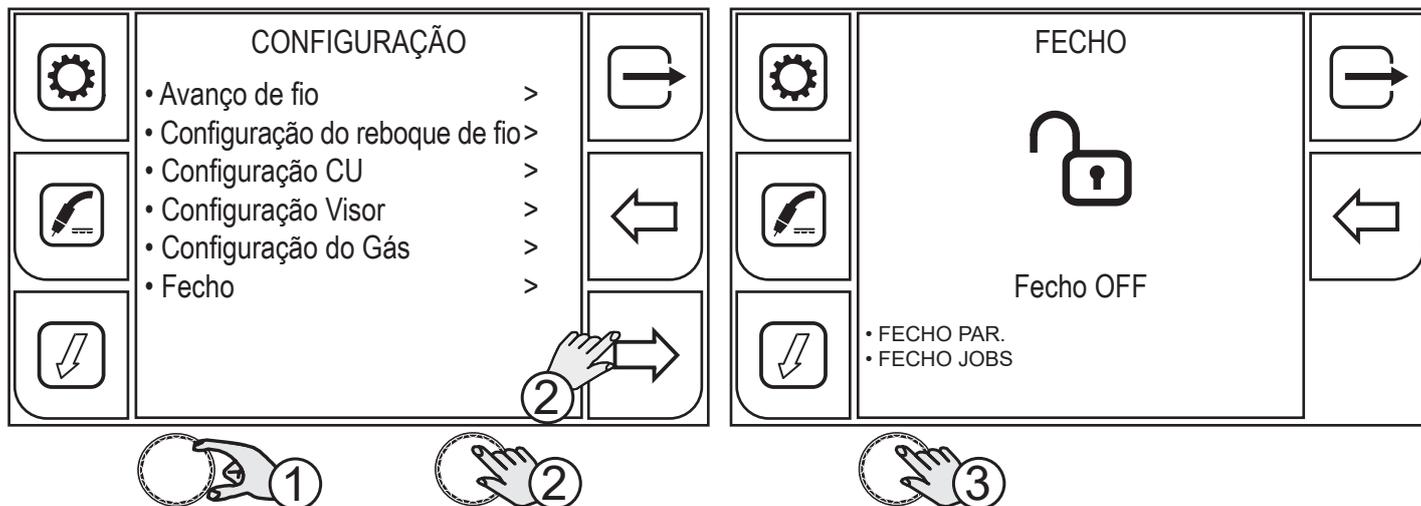


INFORMAÇÃO!

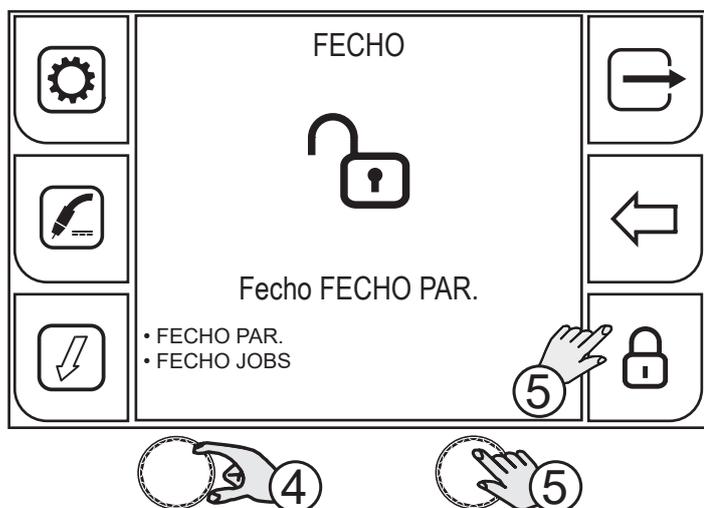
O Dynamic Host Configuration Protocol (acrónimo DHCP, “protocolo de configuração IP dinâmica”), é um protocolo que permite que dispositivos numa rede local recebam automaticamente a configuração de IP necessária para estabelecer uma ligação.

Definir o item de menu “DHCP” para “Ligado” deteta e define automaticamente os valores para a ligação de rede.

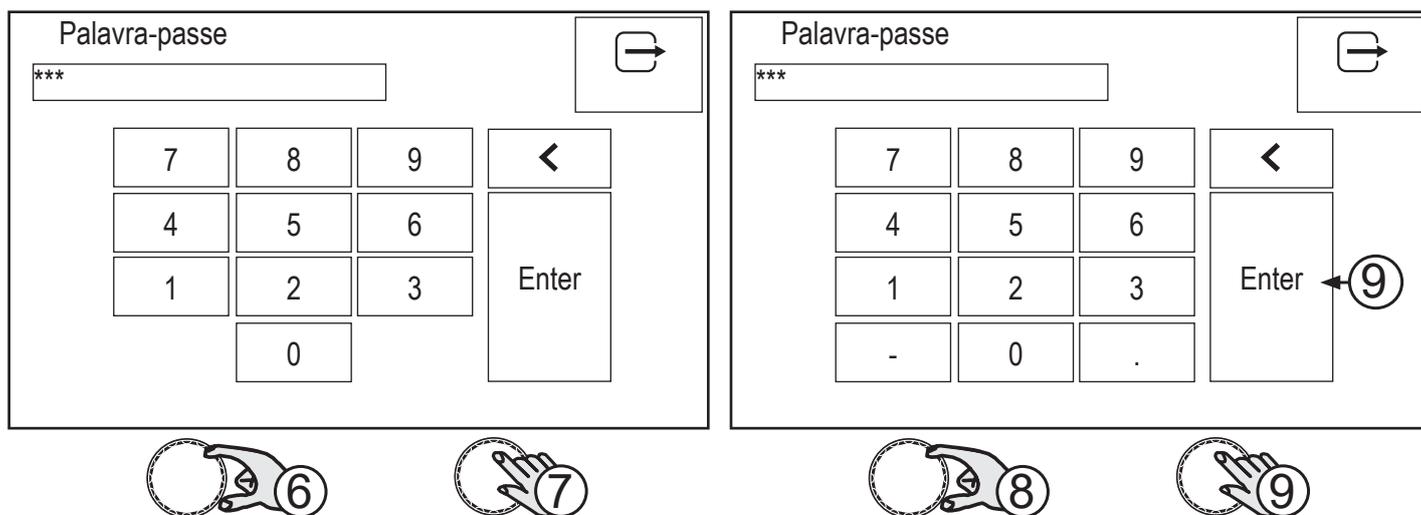
4.4.7 FECHO (BLOQUEAR/DESBLOQUEAR ALTERAÇÕES)



1. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Fecho>
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para ativar a alteração do parâmetro.



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada.
 - **FECHO PAR.:** bloqueia a modificação de todos os parâmetros, exceto: correção de arco, modo de botão da tocha.
 - **FECHO JOBS:** bloqueia a modificação dos parâmetros do job; pode percorrer os jobs guardados e carregá-los.
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar ou a tecla (AVANÇAR).
Ao pressionar a tecla  sai da página.



Introduza uma palavra-passe de 3 dígitos. Mantenha uma nota da palavra-passe guardada, pois não será possível apagá-la sem apagar as configurações e jobs armazenados.

 O painel é do tipo ecrã tátil, as configurações podem ser feitas usando as teclas mecânicas e tocando nos ícones que aparecem no ecrã.

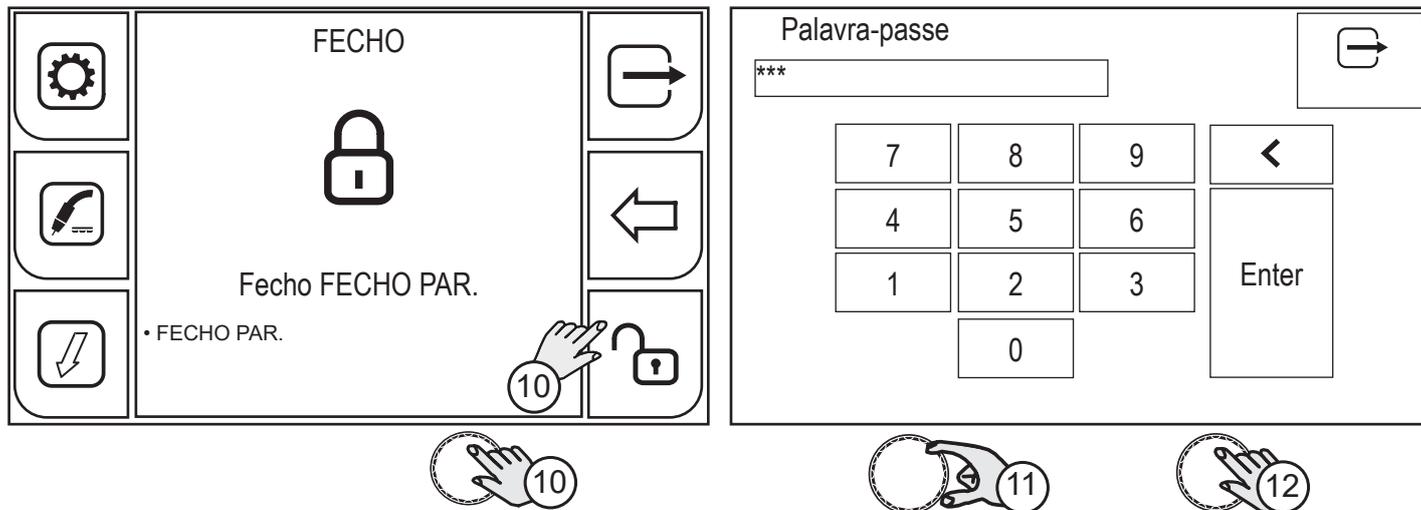
6. Rode o codificador para seleccionar o número no teclado.
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.
8. Rode o codificador para seleccionar o símbolo (ENTER) no teclado.
9. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar. Ao pressionar a tecla  sai da página.



O símbolo de cadeado fechado indica que o bloqueio de alteração está ativo para a configuração escolhida.

PORTUGUÊS

Para desbloquear as alterações, entre na ecrã FECHO.

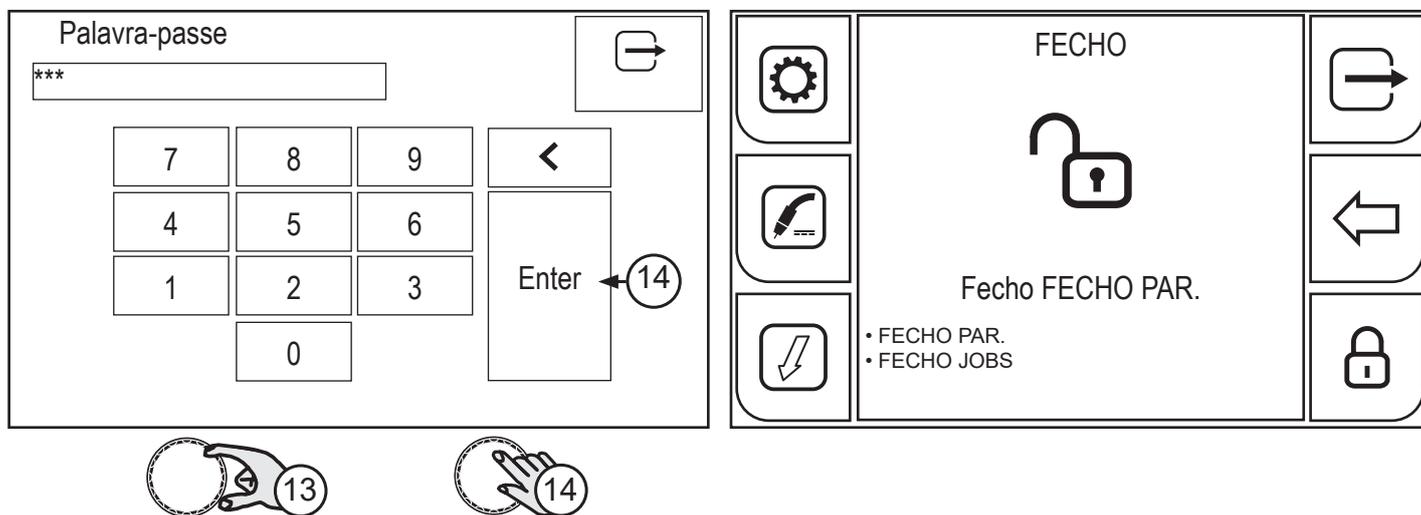


10. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar ou a tecla (AVANÇAR).
Digite a palavra-passe de 3 dígitos.

 O painel é do tipo ecrã tátil, as configurações podem ser feitas usando as teclas mecânicas e tocando nos ícones que aparecem no ecrã.

11. Rode o codificador para selecionar o número no teclado.

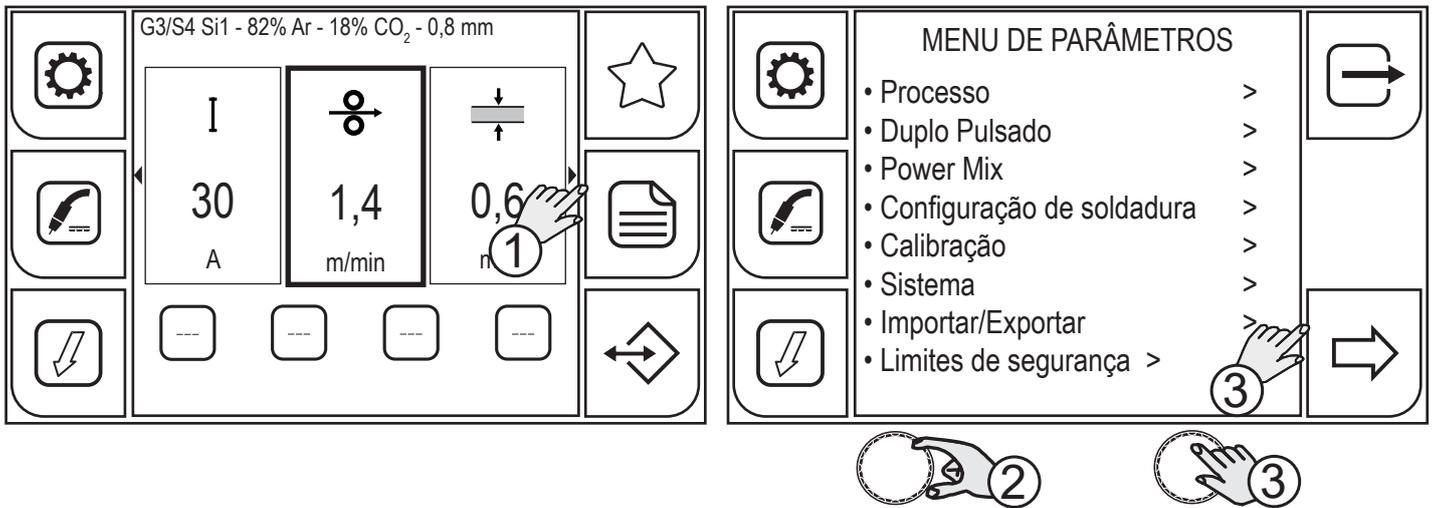
12. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.



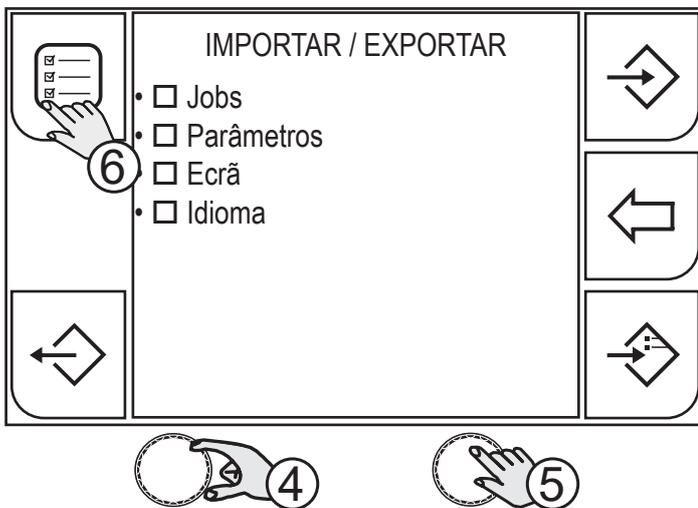
13. Rode o codificador para selecionar o símbolo (ENTER) no teclado.

14. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar. Ao pressionar a tecla  sai da página.
O símbolo de cadeado aberto indica que o bloqueio de alteração está desativado.

4.4.8 IMPORTAR / EXPORTAR



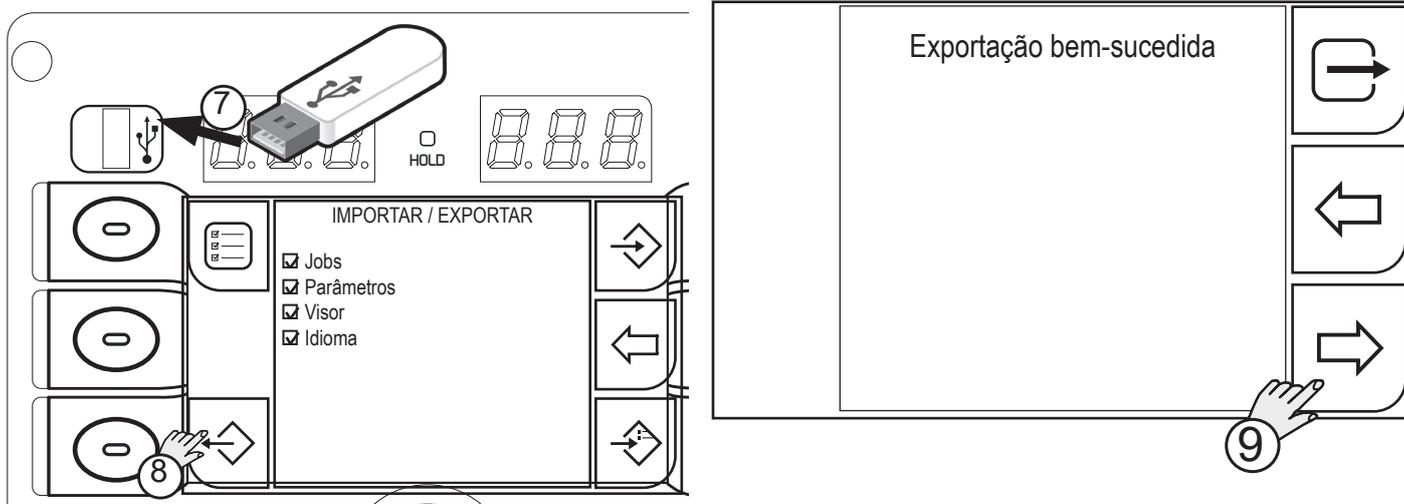
1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Importar/Exportar>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada.
 - Jobs: importar/exportar apenas os jobs
 - Parâmetros: importar/exportar apenas os parâmetros operacionais do equipamento
 - Exibição: importar/exportar apenas a configuração do ecrã
 - Idioma
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
6. Se quiser marcar/desmarcar todas as caixas, pressione a tecla (SELECIONAR TUDO) / (DESMARCAR TUDO).

PORTUGUÊS

EXPORTAR



7. Insira uma pen USB na porta USB.
8. Pressione a tecla (EXPORTAR) para exportar os ficheiros para a pen USB. Se a exportação for bem-sucedida, a mensagem "Exportação bem-sucedida" será exibida.
9. Pressione a tecla (SI)

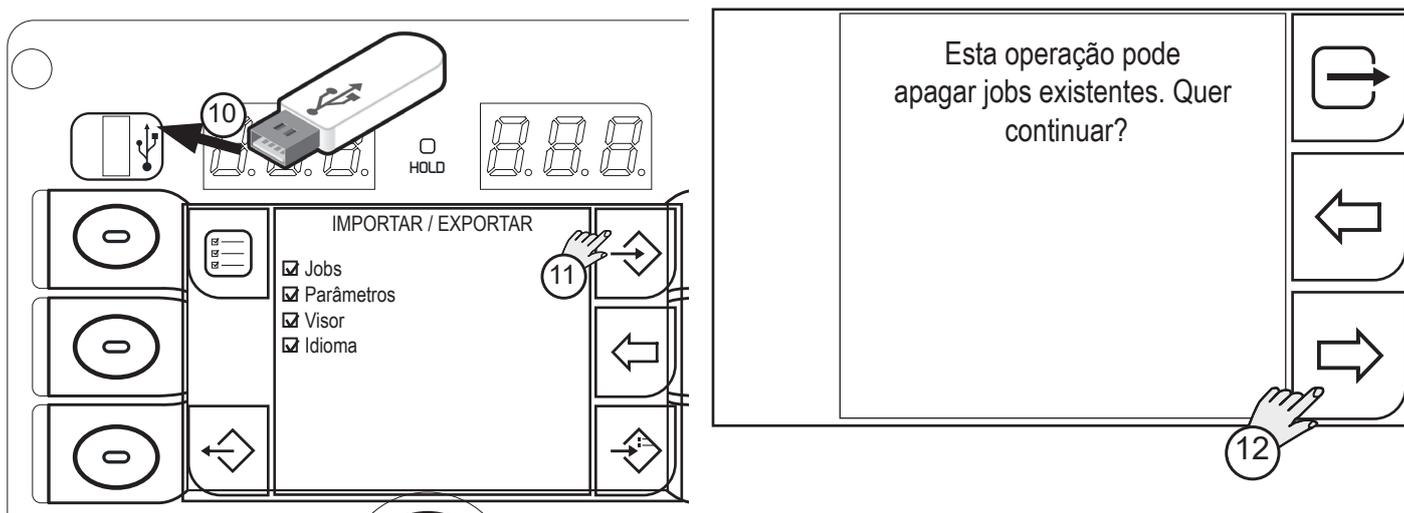
Prima a tecla ← (NÃO) para voltar ao ecrã anterior.

Pressionar a tecla → (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

IMPORTAÇÃO

Use a tecla (IMPORTAR) para importar os ficheiros e JOBS da pen USB.

Se os ficheiros de JOBS presentes na pen USB ocuparem a mesma posição (número antes do nome) que aqueles no WF-205, estes últimos serão substituídos pelos da pen.



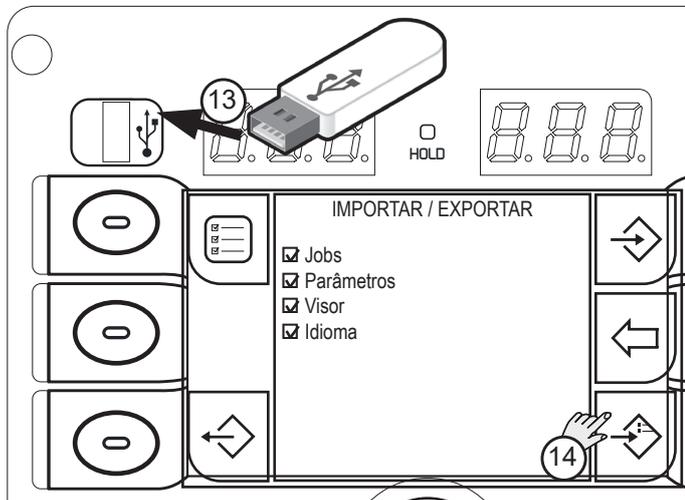
10. Insira uma pen USB na porta USB.
11. Pressione a tecla (IMPORTAR) para importar os ficheiros para a pen USB.
12. Pressione a tecla (SI) para confirmar.

Prima a tecla ← (NÃO) para voltar ao ecrã anterior.

Pressionar a tecla → (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

ADICIONAR

Use a tecla (ADICIONAR) para adicionar aos JOBS presentes no WF-205 os ficheiros da pen USB. Os ficheiros na pen USB serão adicionados aos do WF-205, renumerando-os e inserindo-os na parte inferior da lista.



13. Insira uma pen USB na porta USB.

14. Pressione a tecla (ADICIONAR) para importar os ficheiros para a pen USB.

Pressionar a tecla  (VOLTAR) devolve-o ao ecrã anterior.

4.4.9 CONFIGURAÇÃO DO REBOQUE DE FIO

 A ativar quando é instalado um reboque de fio WF-205p num gerador de 405 dms-505 dms.

Por meio de uma CONFIGURAÇÃO de REBOQUE DE FIO, é ativada a receção de comandos dos potenciômetros de uma unidade de reboque de fio externa.

A configuração do puxador de fio não é necessária para este equipamento.

PORTUGUÊS

4.4.10 DEFINIR LIMITES DE SEGURANÇA

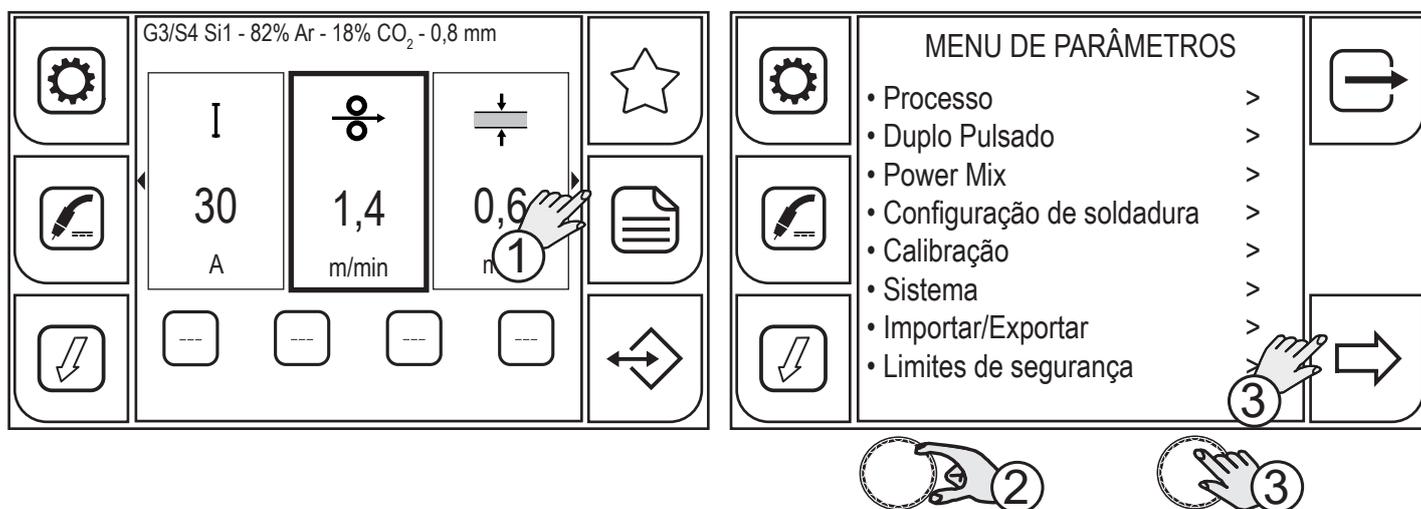
É possível definir alguns parâmetros dos limites de proteção excedidos para os quais o gerador:

- dá um AVISO e continua as operações de soldagem;
- emite um alarme (alarme) e interrompe as operações de soldagem.

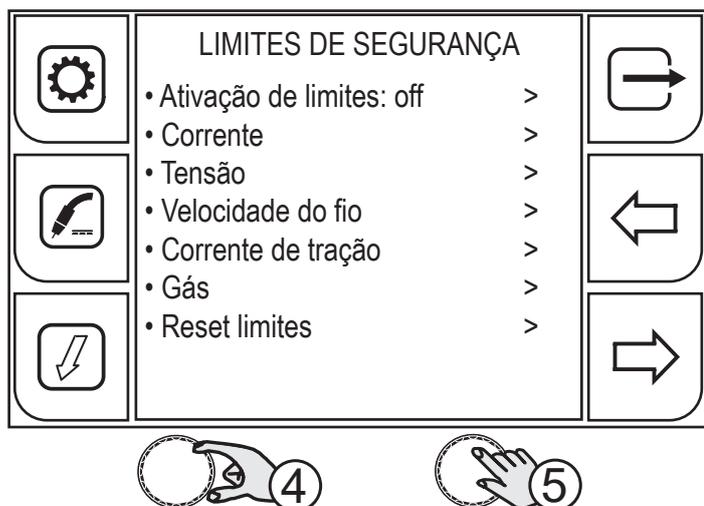
Os alertas podem ser redefinidos diretamente a partir do ecrã de alerta premindo a tecla OK.

Uma mensagem mostrando o tipo de limite excedido é exibida no ecrã Exceder estes limites é exibido no ecrã de registo.

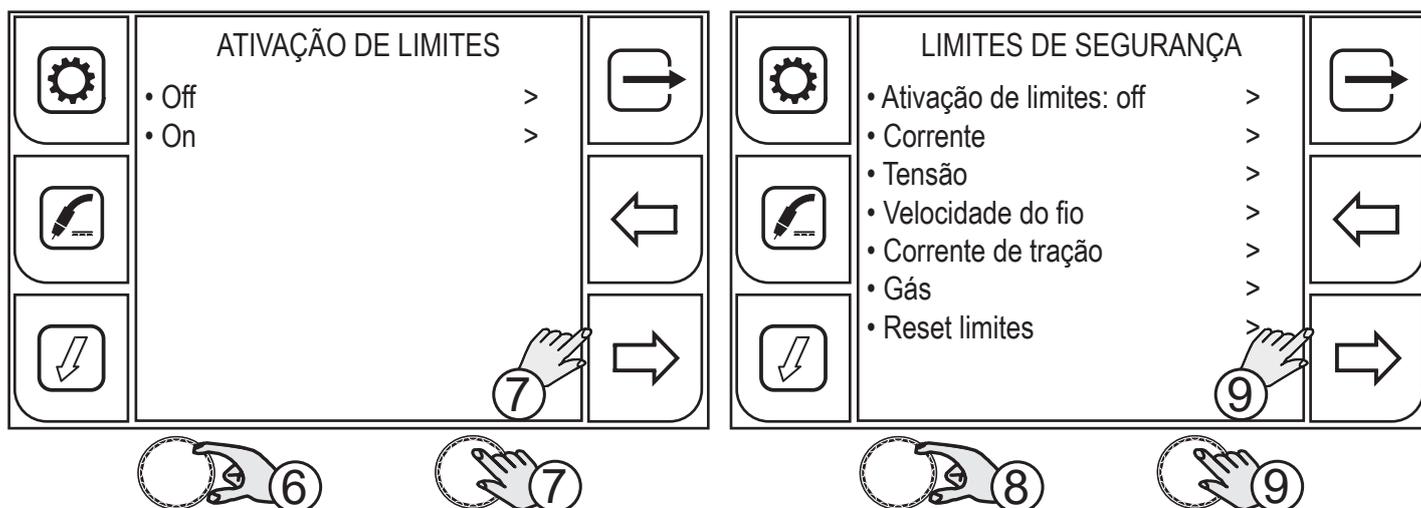
ATIVAÇÃO DOS LIMITES DE SEGURANÇA



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Limites de segurança>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



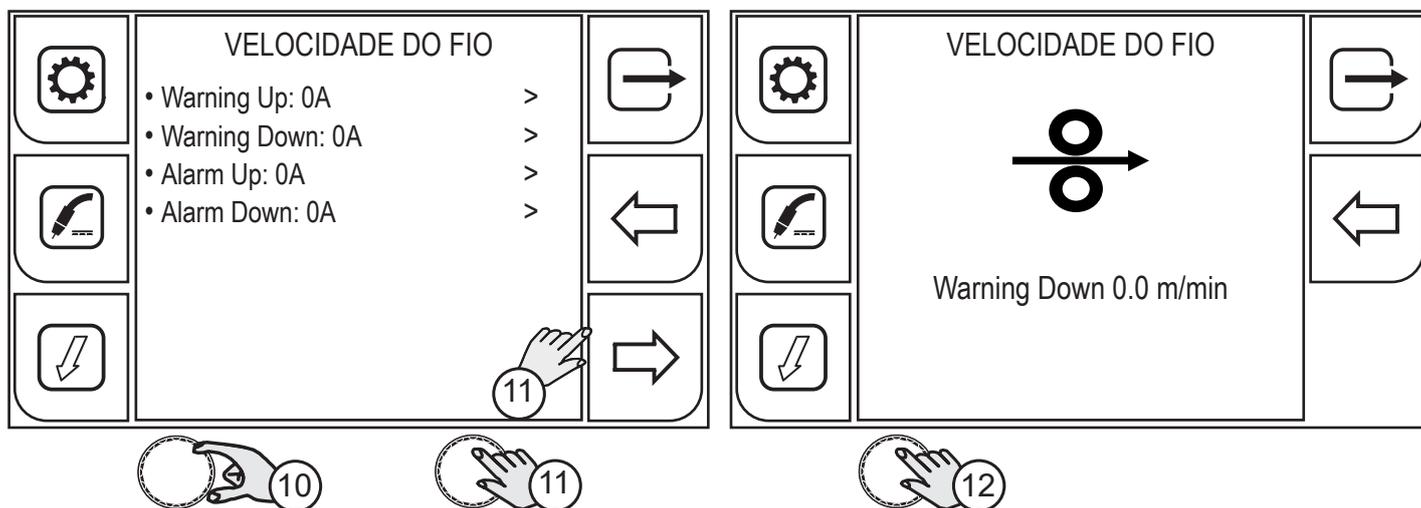
4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Ativação de limites>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



6. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: On
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
8. Rode o codificador para selecionar o parâmetro a ativar.
(LIMITES DE SEGURANÇA: Corrente, Tensão, Velocidade do Fio, Corrente de acionamento, Gás)
9. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

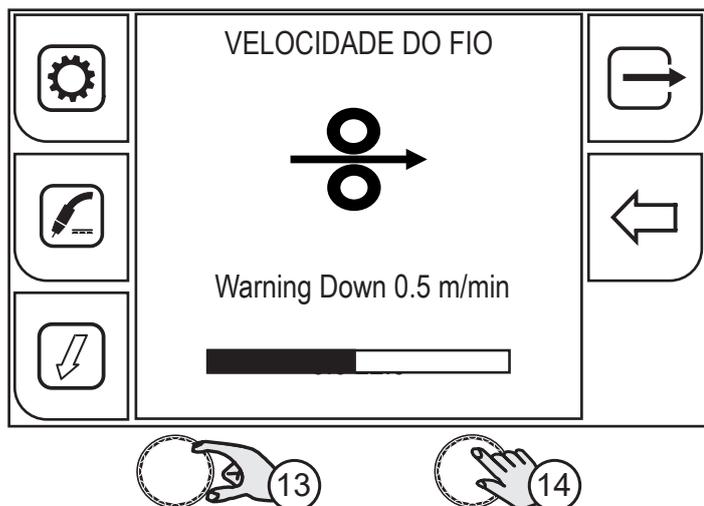
Limites que podem ser definidos para cada parâmetro:

- Warning Up: limite superior de aviso (um aviso é exibido no visor)
- Warning Down: limite de aviso inferior (um aviso é exibido no visor)
- Alarm Up: limite superior de alarme (a soldagem está bloqueada)
- Alarm Down: limite inferior de alarme (a soldagem está bloqueada)



10. Rode o codificador para selecionar o tipo de limite.
11. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
12. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para ativar a alteração do parâmetro. Quando o limite é definido como 0, o parâmetro não está ativo.

PORTUGUÊS



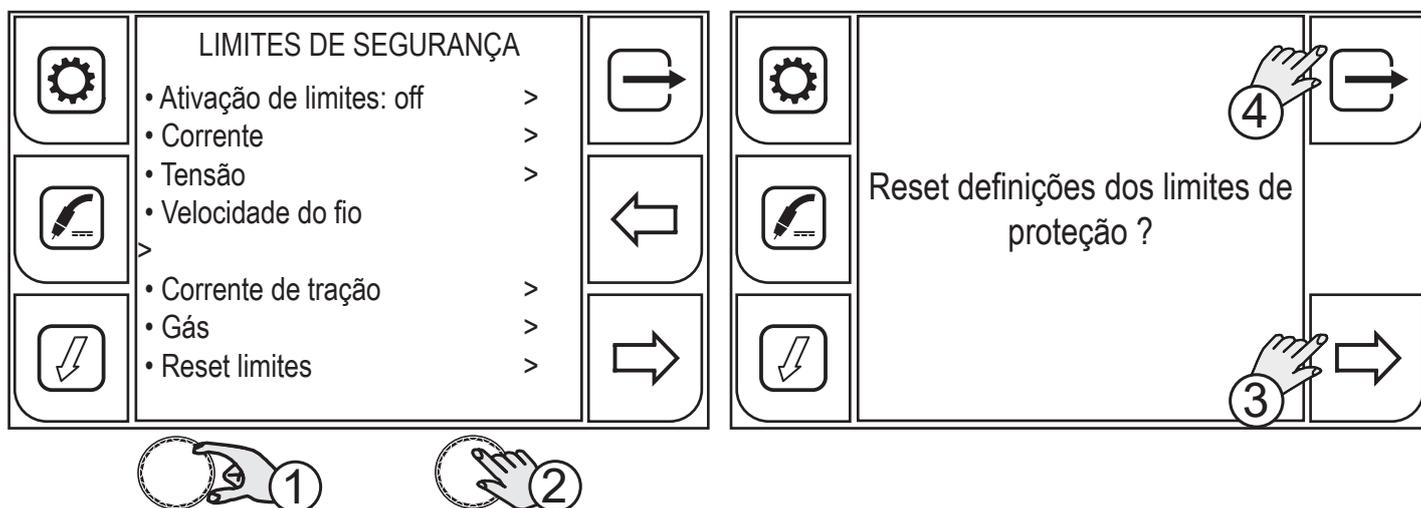
13. Rode o codificador para definir o valor desejado.
14. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.

Pressionar a tecla  (VOLTAR) devolve-o ao ecrã anterior.

Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

RESET LIMITES DE SEGURANÇA

Esta função define o limite de todos os parâmetros de limite de segurança para 0.
O estado do parâmetro de ATIVAÇÃO DE LIMITES não é limpo.

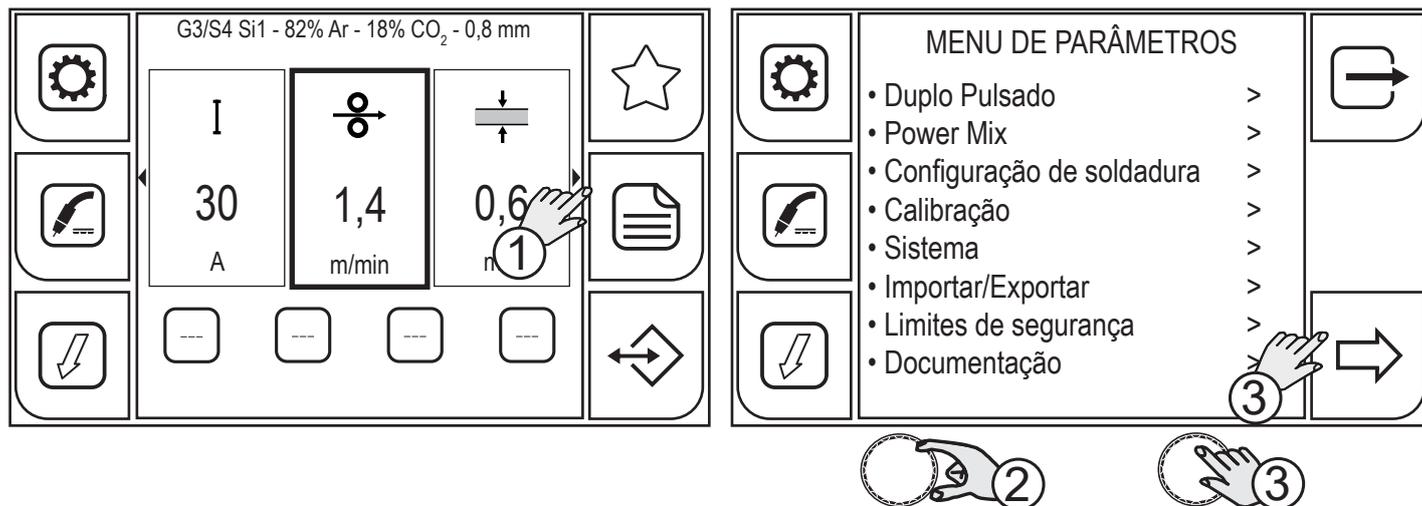


1. Rode o codificador para seleccionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Reset limites>
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
3. Pressione a tecla (SIM) para confirmar.
4. Pressione a tecla (NÃO) para não confirmar

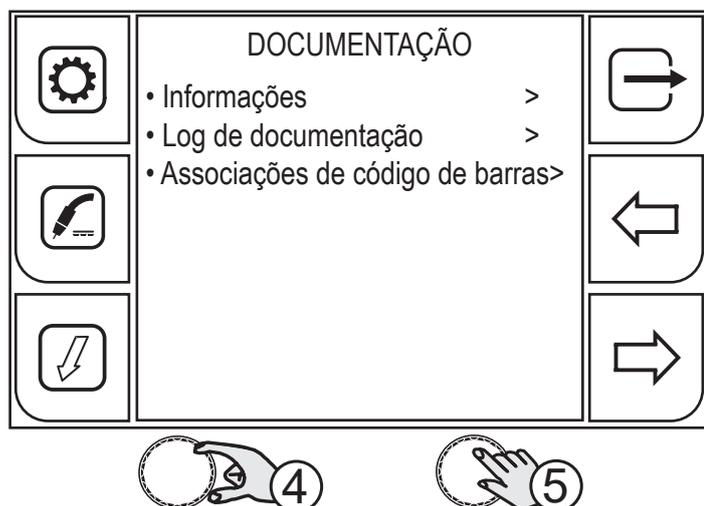
4.4.11 DOCUMENTAÇÃO

	<h3>INFORMAÇÃO!</h3>
<p><i>Este item de menu aparece apenas em geradores preparados para a ligação a um sistema de ROBÔ e com uma licença "Indústria 4.0" ativa.</i></p>	

Através deste menu pode aceder a ecrãs de informação sobre o estado do gerador.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Documentação>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada.
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

PORTUGUÊS

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: são mostradas informações relativas ao registo de dados de soldagem feito através do software Data Manager (licença, caminho de gravação em servidores e computadores, modelo ativado, nome do relatório, etc.).

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	

Registo de documentação: mostra a lista de operações relacionadas à criação de documentação (carregar modelos, iniciar registo de dados, pausar registo de dados, etc.) feitas através do software Data Manager.

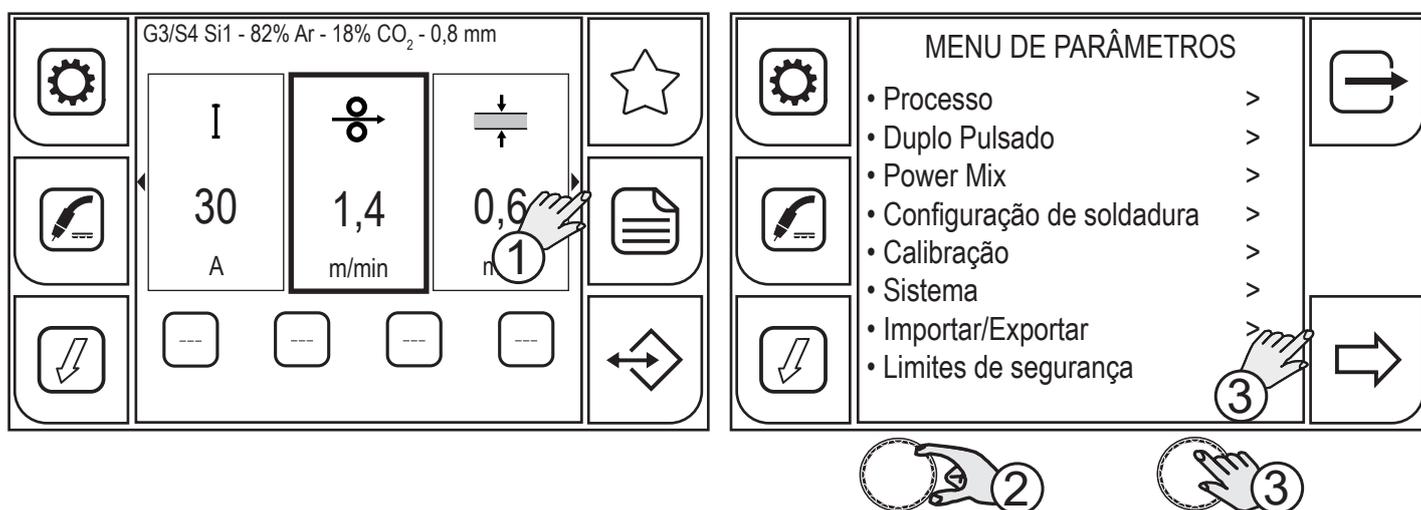
803063	Code Group	Group 8030*	
8030631995324	Report Template	Report2.xml*	
8030631995323	Report Info	this text *	
8030631995323	Report Template	Report1.xml*	

Associações de código de barras: mostra a lista de códigos de barras e com o que eles estão associados. As associações são feitas através do software Data Manager.

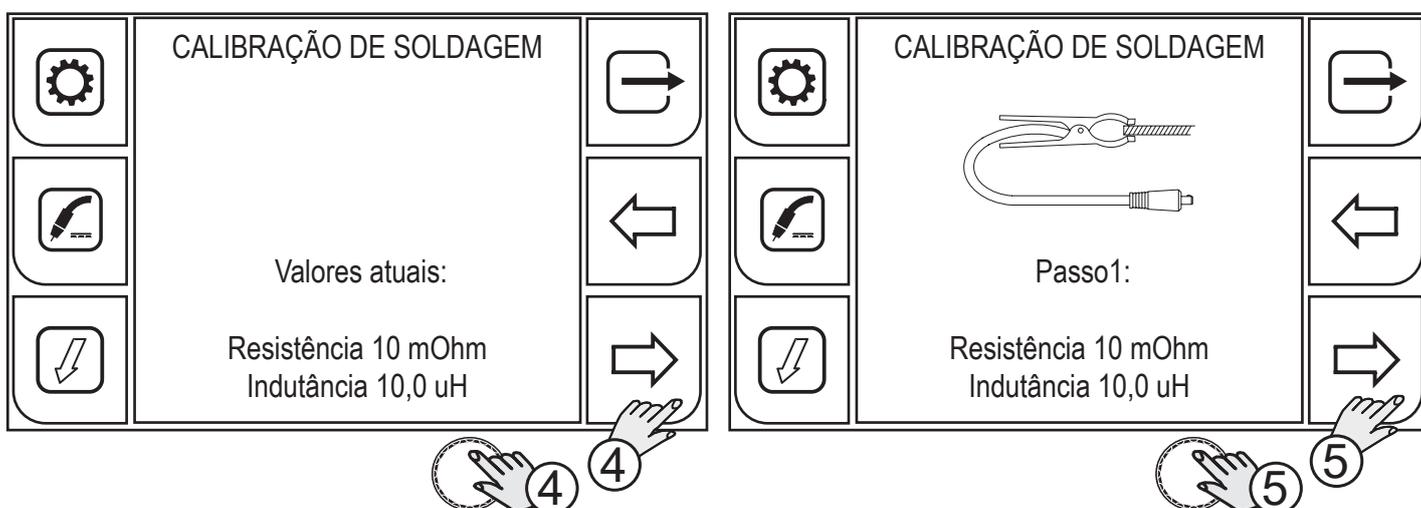
5 SOLDAGEM MIG/MAG

5.1 CALIBRAÇÃO DO CIRCUITO DE SOLDAGEM

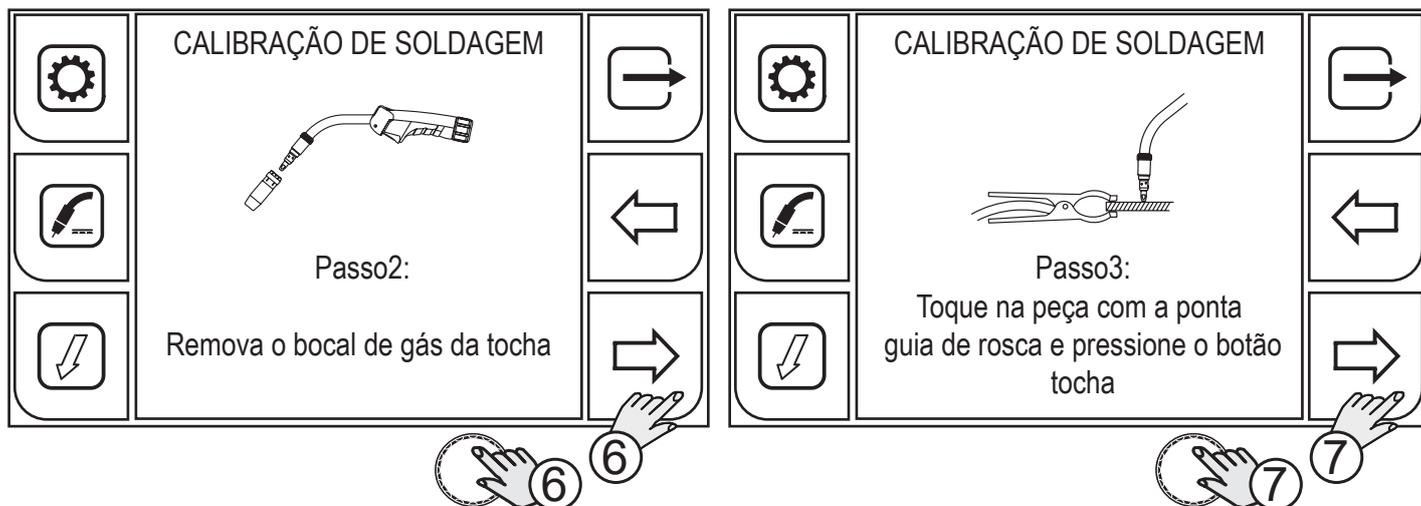
Através do assistente de calibração do CIRCUITO de soldagem, os valores de resistência e indutância do circuito de soldagem são detetados. Ao usar o carrinho arrasta-fio com o feixe de cabos correspondente, é útil detetar a resistência "r" do circuito de soldagem através da função de calibração. Desta forma, é possível obter uma solda de qualidade constante, pois o comprimento do feixe de cabos e da tocha varia. A resistência do circuito de soldagem depende do feixe de cabos e da tocha usados, por isso é aconselhável repetir o procedimento de calibração ao trocar esses componentes. Após ter sido efetuado o RESET total do gerador, o valor de calibração será reiniciado para o valor padrão. No caso de uma REDEFINIÇÃO PARCIAL, o último valor medido permanecerá guardado na memória. A calibração não é obrigatória, portanto, se o utilizador decidir não a realizar, a máquina manterá um valor predefinido. O gerador deve estar ligado e não deve ser soldado.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Calibração>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR).



4. Pressione a tecla (CODIFICADOR), ou a tecla (AVANÇAR), ou o botão da tocha para confirmar.
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR), ou a tecla (AVANÇAR), ou o botão da tocha para confirmar.



6. Pressione a tecla (CODIFICADOR), ou a tecla (AVANÇAR), ou o botão da tocha para confirmar.
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR), ou a tecla (AVANÇAR), ou o botão da tocha para confirmar.

No final do procedimento, os valores de resistência e indutância medidos do circuito de soldagem serão exibidos.

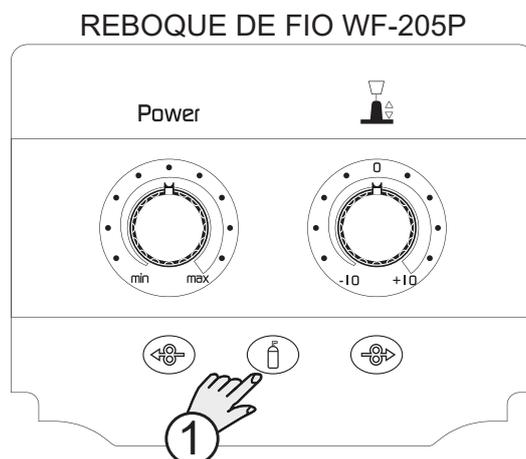
Desta forma, é possível obter uma solda de qualidade constante, pois o comprimento do feixe de cabos, do cabo de massa e da tocha varia.

Se a medição não for bem-sucedida, a mensagem "ERRO DE CALIBRAÇÃO" será exibida.

5.2 REGULAÇÃO DO FLUXO DO GÁS

5.2.1 VERSÃO SEM MEDIDOR DE DÉBITO

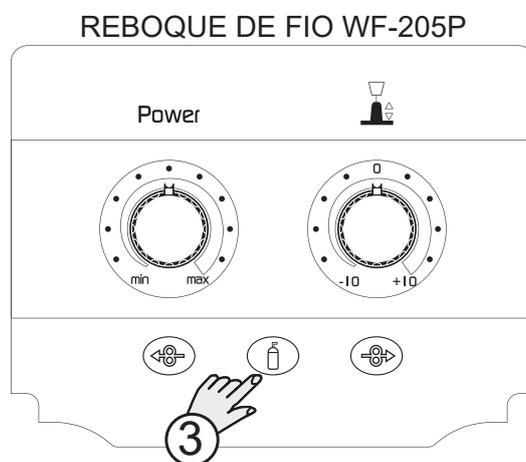
Aquando da ligação, imediatamente após a sincronização, a válvula solenoide ativa-se por 1 segundo. Neste modo carrega-se o circuito de gás.



1. Abra a válvula solenoide do gás pressionando e soltando a tecla  (GÁS).



2. Ajuste a pressão do gás que sai da tocha através do fluxímetro ligado à botija de gás.



3. Feche a válvula solenoide do gás pressionando e soltando a tecla  (GÁS). A válvula solenoide fecha-se automaticamente após 30 segundos.

PORTUGUÊS

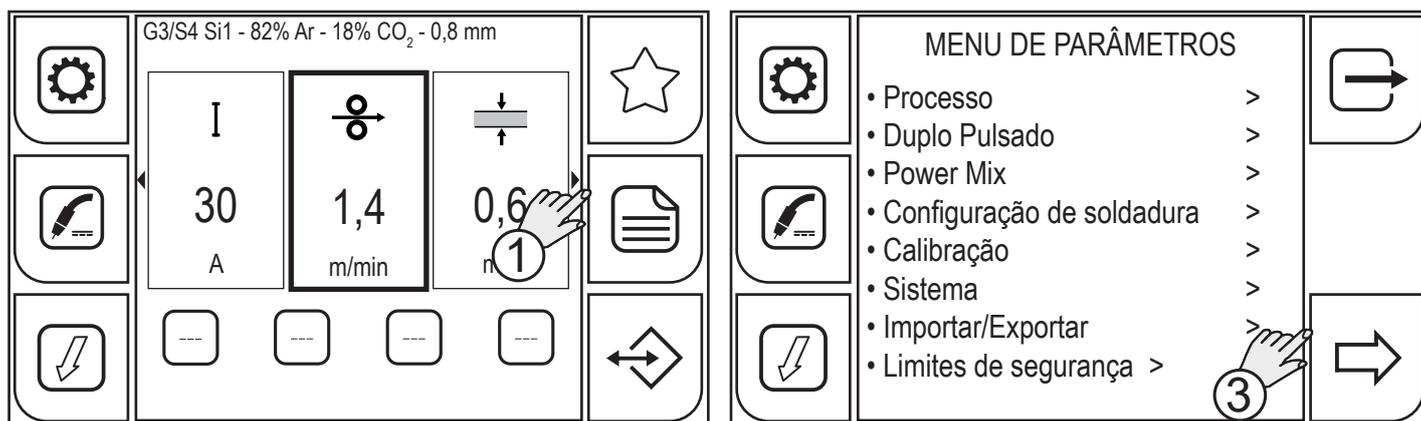
5.2.2 VERSÃO COM MEDIDOR DE DÉBITO

UM medidor de débito externo (kit de gás) pode ser instalado para medir o volume (litros/minuto) de gás usado. Quando o medidor de débito é instalado, é possível corrigir a medição de gás ajustando um coeficiente. O volume de gás utilizado é calculado automaticamente com base na curva de soldagem selecionada. Se for utilizado um gás específico (por exemplo, um gás ternário ou misturas especiais) que não esteja incluído na lista de MENUS DE GÁS, pode ser necessário corrigir a medição através do parâmetro CONFIGURAÇÃO DE GÁS. Deve ler o valor do volume de gás no medidor de volume externo e ajustar a CONFIGURAÇÃO DO GÁS para que o valor no visor corresponda ao lido no medidor de volume.

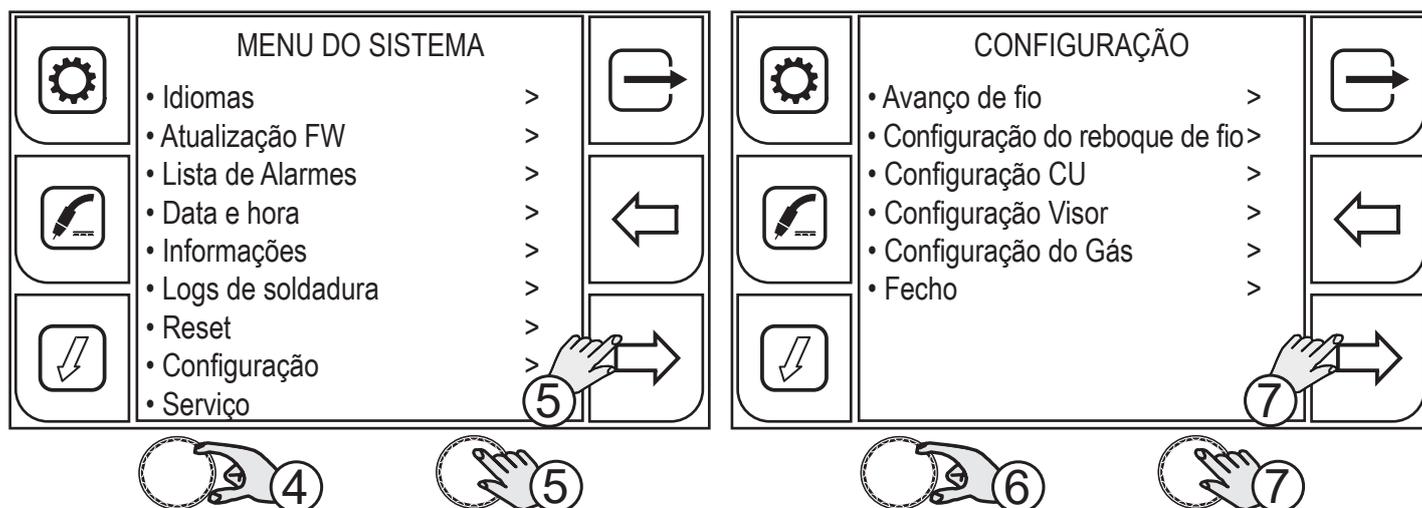


Para medir corretamente o volume de gás que sai da tocha, recomenda-se usar um medidor de débito de gás, a ser aplicado diretamente na saída da tocha.

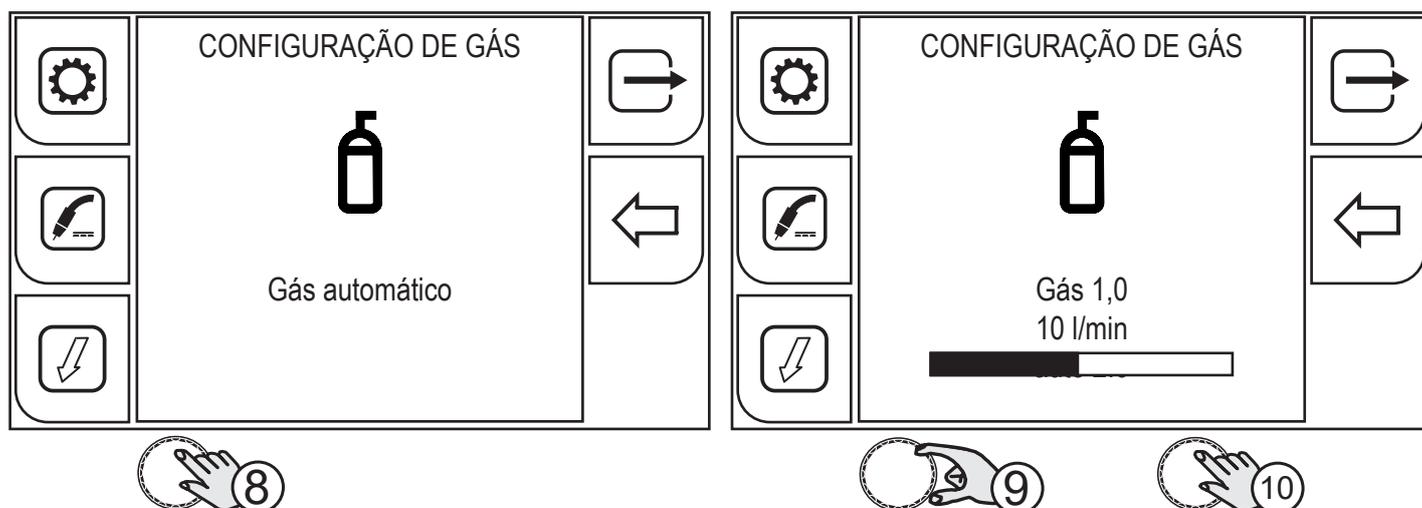
- Abra a válvula solenoide do gás pressionando e soltando a tecla  (GÁS).
- Leia o volume do gás detectado com o medidor de débito de gás.
- Siga o procedimento abaixo para configurar a correção da medição de gás.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Configuração>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.
6. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Configuração do Gás>
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



8. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para ativar a alteração do parâmetro.
9. Rode o codificador para definir o valor desejado. O valor do débito de gás (litros/minuto) mostrado no visor deve corresponder ao lido no medidor de débito
10. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

Ao pressionar a tecla  sai da página.

5.3 ENCHIMENTO DA TOCHA



ATENÇÃO!

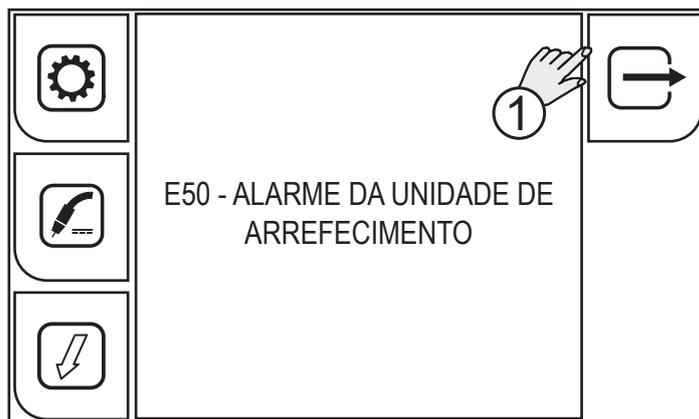
Certifique-se de que a tocha utilizada está corretamente dimensionada para a corrente de soldadura necessária e para o tipo de arrefecimento disponível e selecionado. Isso evita o perigo de escaldaduras e queimaduras para o operador, possíveis avarias, danos irreversíveis à própria tocha e ao sistema.

Se montar uma tocha ou substituí-la por outra enquanto a máquina estiver ligada, é necessário encher o circuito da tocha recém-montada com o líquido de arrefecimento para evitar que a tocha se danifique, ao inflamar com correntes altas e com o circuito sem líquido.

Quando o gerador é ligado, é feita uma verificação automática da presença de líquido no circuito de arrefecimento e a unidade de arrefecimento é ligada durante 30 segundos.

Se o circuito de água estiver cheio, o gerador de corrente é ajustado para a última configuração de solda estável.

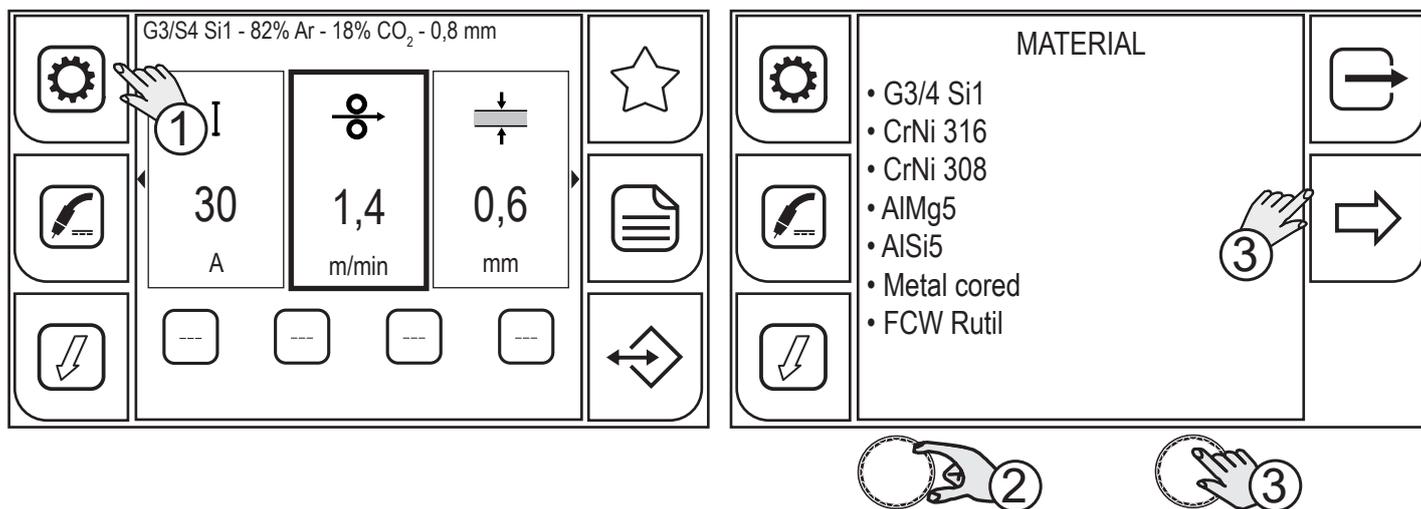
Se o circuito de água não estiver cheio, todas as funções são inibidas e, em particular, não há energia na saída. A seguinte mensagem de alarme é exibida: E50 - ALARME DA UNIDADE DE ARREFECIMENTO.



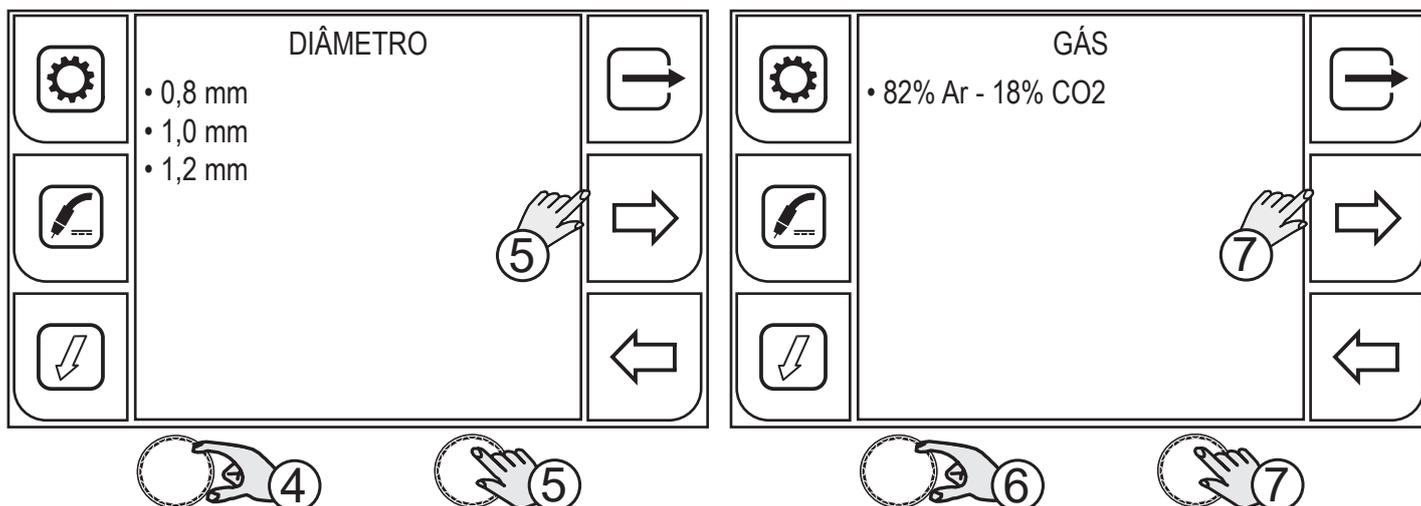
1. Pressione a tecla (SAIR) para repetir o procedimento de enchimento da tocha, até que o alarme não seja mais exibido.

5.4 CONFIGURAÇÃO DO PROGRAMA DE SOLDAGEM

O botão  (PROGRAMA) permite o acesso a uma sequência de ecrãs através das quais o programa de soldagem pode ser escolhido.



1. Pressione a tecla (PROGRAMAR). Programe todas as ecrãs que se seguem em sequência.
MATERIAL: permite selecionar o material do fio de enchimento para soldagem.
 - (G3/4 Si1, CrNi 316, CrNi 309, CrNi 308, AlMg5, AlSi5, AlMg4.5MnZr, Metal Cored, FCW Rutil, FCW Basic, CuSi3, CuSn, Duplex, Super Duplex, NiCrMo3)
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada.
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR).



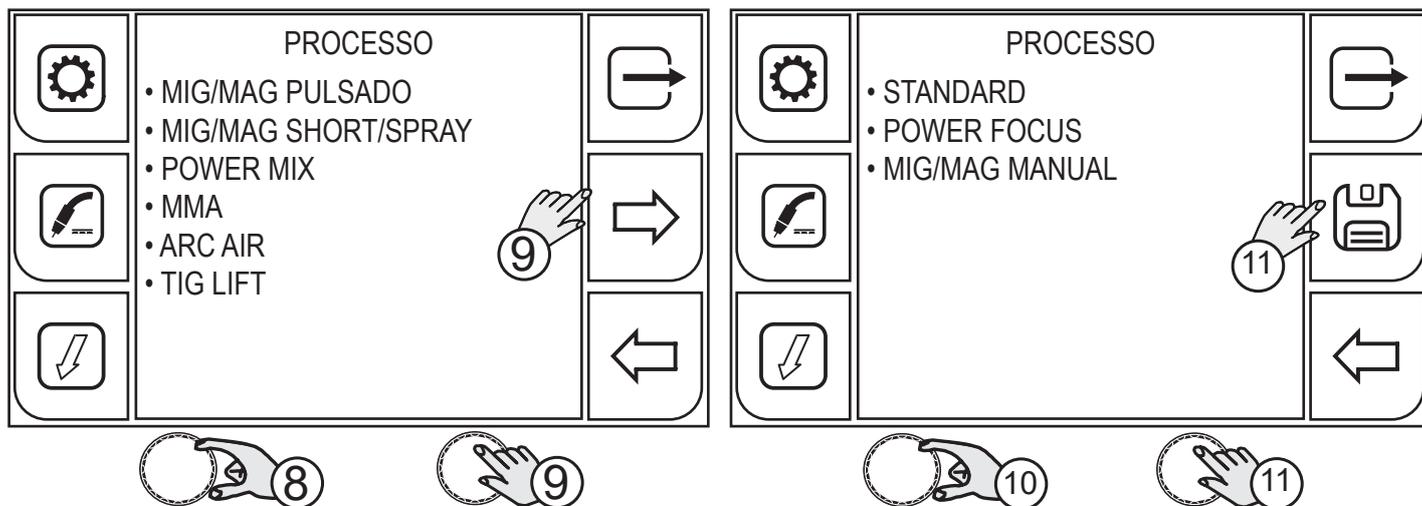
DIÂMETRO: permite selecionar o diâmetro do fio de enchimento para soldadura. Os diâmetros de fio disponíveis dependem do material selecionado.

4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada.
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR).

GÁS: permite selecionar o tipo de gás para soldadura.

6. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. As misturas de gases disponíveis dependem do material selecionado.
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR).

PORTUGUÊS



PROCESSO (1 NÍVEL): permite selecionar apenas os processos de soldagem compatíveis com as configurações feitas anteriormente.

8. Rode o codificador para selecionar a definição desejada.

9. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR).

PROCESSO (2 NÍVEIS): permite selecionar um modo específico do processo de soldadura previamente selecionado.

10. Rode o codificador para selecionar a definição desejada.

11. Pressione a tecla (ENCODER) ou a tecla (GUARDAR) para confirmar o programa.

Pressionar a tecla  (VOLTAR) devolve-o ao ecrã anterior.

Pressionar a tecla  (SAIR) retorna para a ecrã principal, sem guardar as alterações.

5.4.1 PROCESSOS DE SOLDAGEM MIG/MAG

SOLDAGEM MIG/MAG MANUAL

A soldagem é do tipo Short/Spray.

- arco curto: a gota desprende-se devido a um curto-circuito a baixas amperagens.
- globular: é uma fase de transição entre short arc e o spray arc.
- spray arc: a deposição de material ocorre a altas amperagens sem que ocorram curtos-circuitos.

O ajuste dos principais parâmetros de soldagem, velocidade do fio, tensão e indutância é inteiramente deixado ao critério do operador. O ponto de trabalho ideal para a solda desejada deve ser encontrado.



SOLDAGEM MIG/MAG SINÉRGICO

A soldagem é do tipo Short/Spray.

- arco curto: a gota desprende-se devido a um curto-circuito a baixas amperagens.
- globular: é uma fase de transição entre short arc e o spray arc.
- spray arc: a deposição de material ocorre a altas amperagens sem que ocorram curtos-circuitos.

Os dados de soldagem (material, diâmetro do fio, tipo de gás) devem ser definidos, e apenas um parâmetro de soldagem, entre velocidade do fio, amperes, espessura do material e tensão.

O gerador ajusta automaticamente os outros parâmetros secundários úteis para a qualidade da solda.



SOLDAGEM MIG/MAG PULSADA

O processo pulsado é um modo de soldagem no qual o material é depositado de maneira controlada através de uma regulação precisa do pulso de corrente.

Os dados de soldagem (material, diâmetro do fio, tipo de gás) devem ser definidos, e apenas um parâmetro de soldagem, entre velocidade do fio, amperes, espessura do material e tensão.

O gerador ajusta automaticamente os outros parâmetros secundários úteis para a qualidade da solda.



SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICO MIX (POWER MIX)

O processo combina o processo de short/spray e o processo pulsado e visa reduzir o aporte térmico, a fim de ser capaz de realizar soldas numa posição vertical ascendente ou cordões de canto em todas as posições com um excelente desempenho estético da junta e livre de defeitos.

Os benefícios na soldagem são:

- Qualidade da soldagem realizada verticalmente para cima e cordões de canto
- Simples e rápido de configurar graças a programas sinérgicos
- Boa velocidade de execução
- Baixas entradas térmicas e menor deformação
- Alta qualidade estética das juntas
- Baixo risco de defeitos típicos, especialmente em posições críticas, como ascendente vertical
- Aplicável em diferentes tipos de aço e espessuras

5.4.2 FUNÇÕES DE SOLDAGEM MIG/MAG

SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICO DUPLO PULSADO

O DUPLO PULSADO é uma função que pode ser ativada no processo de soldagem MIG/MAG sinérgico e MIG/MAG pulsado. Esta função permite o controlo de duas velocidades de avanço do fio.

Os dados de soldagem (material, diâmetro do fio, tipo de gás) devem ser definidos, e apenas um parâmetro de soldagem, entre velocidade do fio, amperes, espessura do material e tensão.

O gerador ajusta automaticamente os outros parâmetros secundários úteis para a qualidade da solda.



SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICO HC (HIGH CONTROL)

A função HC (High Control) tem a característica de ter um controlo de arco muito rápido para otimizar o desprendimento da gota com uma energia muito baixa.

Os benefícios na soldagem são:

- Maior estabilidade do arco
- Arco muito reativo ao movimento da tocha
- Redução da energia transmitida para a peça soldada
- Transferência muito linear e banhabilidade das abas ótima
- Velocidade de execução muito alta
- Ausência quase total de sprays e microprojeções



SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICO PF (POWER FOCUS)

A diferença entre um arco MIG/MAG Padrão e um Power Focus está na sua concentração e pressão. A concentração do arco POWER FOCUS permite focar a alta temperatura do arco na parte central do depósito, evitando o superaquecimento das laterais da solda. A zona termicamente alterada com o arco Power Focus é menos extensa.

Os benefícios na soldagem são:

- maior penetração e menor risco de aderência
- velocidade de execução mais rápida
- maior estabilidade do arco, mesmo com longas aderências
- menores custos de preparação conjunta
- redução nos volumes das encaladeiras a serem preenchidas



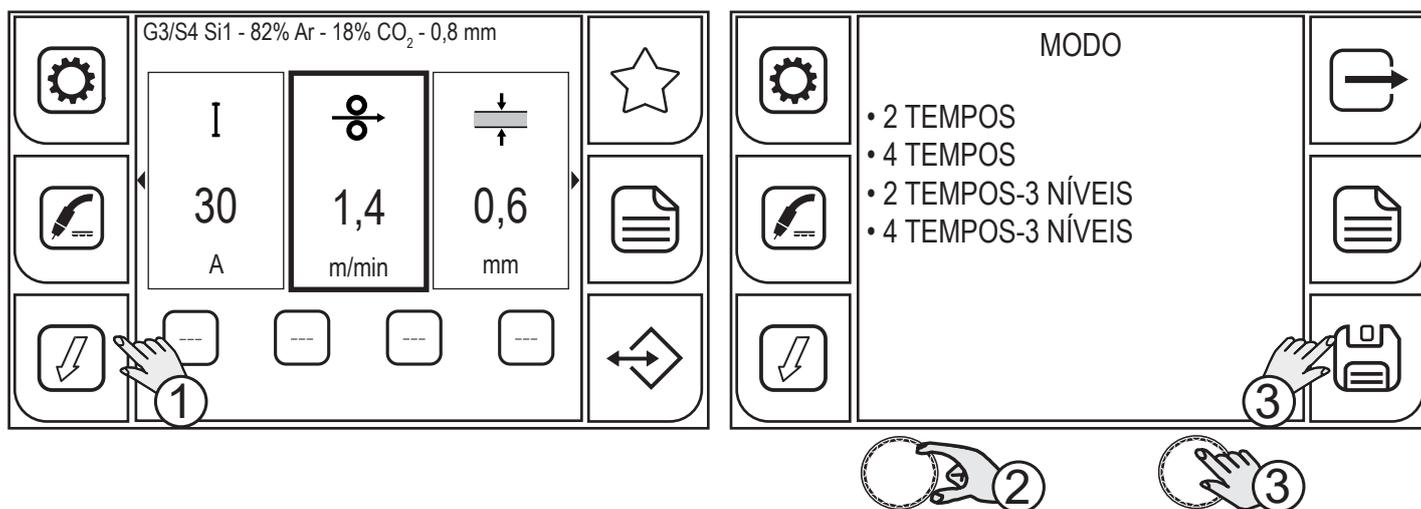
SOLDAGEM SINÉRGICA MIG/MAG PR (POWER ROOT)

Power Root é uma transferência de arco curto otimizada com a característica de ter uma transferência de gota fria. O Power Root permite uma qualidade muito alta nas passagens de raiz.

Os benefícios na soldagem são:

- otimização da primeira passagem
- qualidade de soldagem vertical descendente
- excelente funcionamento
- transferência a frio da gota
- união perfeita de folhas finas
- ideal para soldar juntas com lacunas altas

5.5 CONFIGURAÇÃO DO MODO DO BOTÃO DA TOCHA MIG/MAG



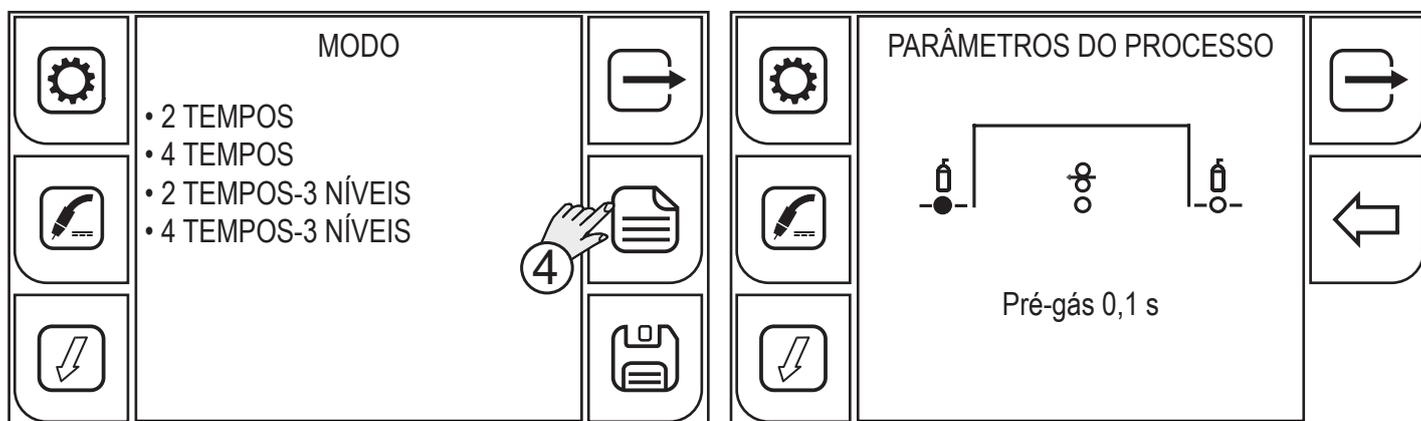
1. Pressione a tecla (MODE).

No ecrã do menu, pode seleccionar o modo do botão da tocha.

(2 TEMPOS) - (4 TEMPOS) - (2 TEMPOS-3 NÍVEIS) - (4 TEMPOS-3 NÍVEIS)

2. Rode o codificador para seleccionar a definição desejada.

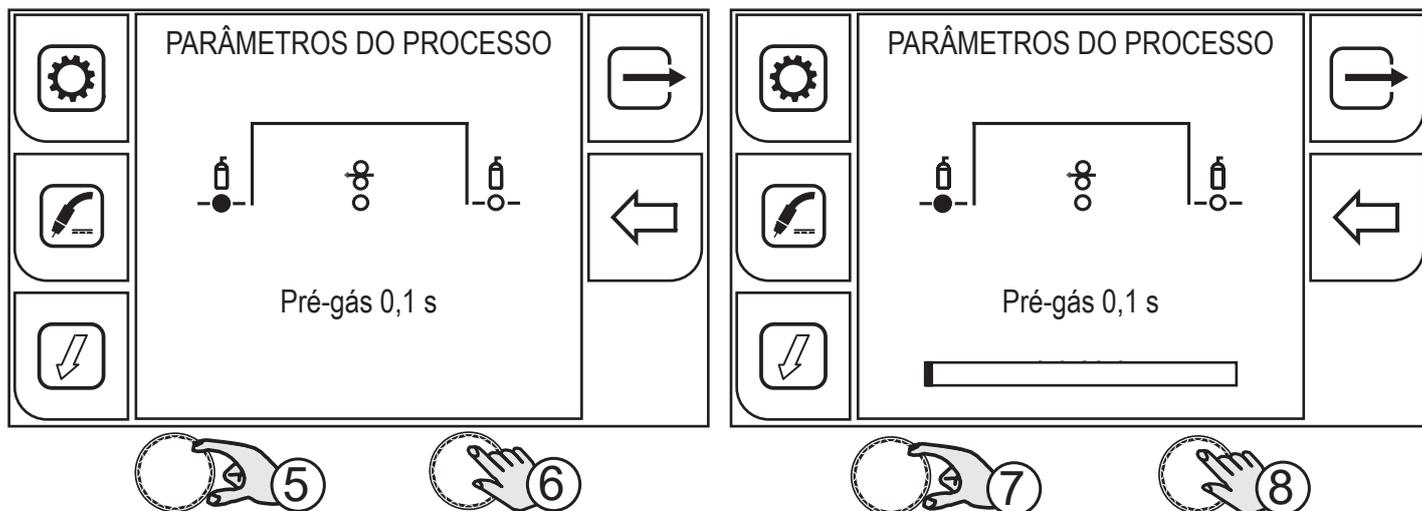
3. Pressione a tecla (ENCODER) ou a tecla (GUARDAR) se quiser definir apenas o modo do botão da tocha, caso contrário, continue com a ação na etapa (4).



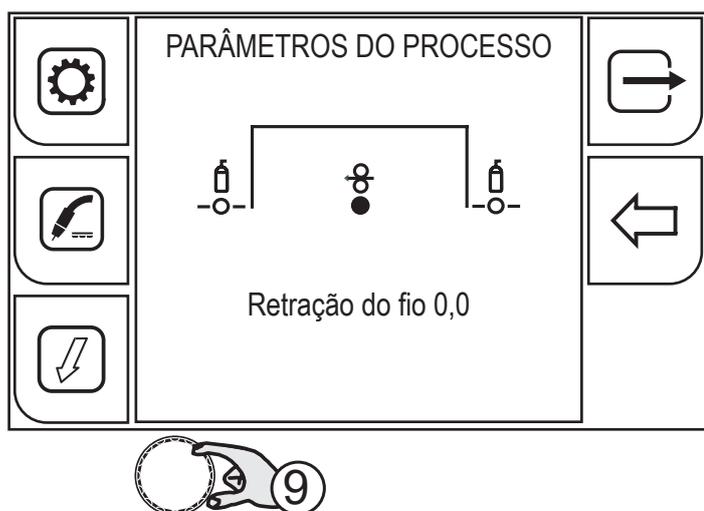
4. Pressione a tecla (MENU).

Dependendo do modo do botão da tocha seleccionado, diferentes parâmetros de processo estão disponíveis para serem definidos.

PORTUGUÊS

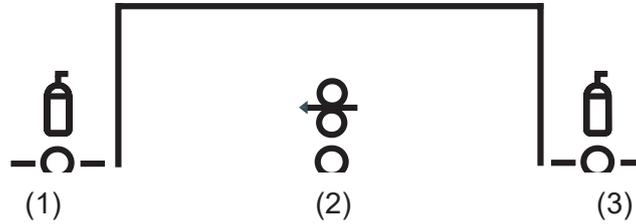


5. Rode o codificador para selecionar o parâmetro a ser modificado.
6. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
7. Rode o codificador para definir o valor desejado.
8. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



9. Rode o codificador novamente para selecionar outros parâmetros.
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

5.5.1 PARÂMETROS DE PROCESSO COM BOTÃO DE TOCHA NO MODO DE 2 TEMPOS E 4 TEMPOS



1. PRÉ-GÁS

Tempo de emissão de gás antes da inflamação do arco de soldadura.

NOTA: se for muito longo, diminui o procedimento de soldagem. A menos que haja exigências particulares, o valor deve ser mantido geralmente em 0,0 s ou muito baixo.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,1 s) - máximo (20,0 s)

2. RETRAÇÃO DO FIO

O valor está relacionado à quantidade de fio que é retraído no final da soldagem.

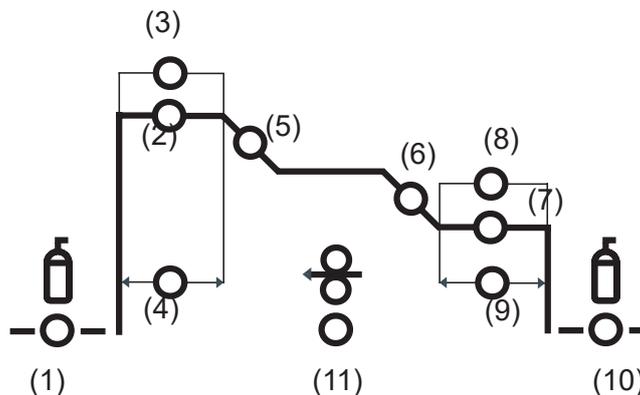
Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,0 s) - máximo (10,0 s)

3. PÓS-GÁS

Tempo de emissão do gás após o arco de soldadura ser desligado.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (2,0 s) - máximo (20,0 s)

5.5.2 PARÂMETROS DE PROCESSO COM BOTÃO DE TOCHA NO MODO DE 2 TEMPOS-3 NÍVEIS



1. PRÉ-GÁS

Tempo de emissão de gás antes da inflamação do arco de soldadura.

NOTA: se for muito longo, diminui o procedimento de soldagem. A menos que haja exigências particulares, o valor deve ser mantido geralmente em 0,0 s ou muito baixo.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,1 s) - máximo (20,0 s)

PORTUGUÊS

2. CORRENTE INICIAL

O parâmetro ajusta a velocidade do fio do 1º nível como uma percentagem da velocidade do fio definida para soldagem (2º nível).

Intervalo de ajuste: mínimo (10%) - padrão (130%) - máximo (200%)

3. CORREÇÃO DO ARCO INICIAL

O parâmetro corrige o valor sinérgico da tensão em relação ao ponto sinérgico dos processos MIG/MAG sinérgicos e pulsados enquanto gere a correção da tensão de alto valor no processo MIG/MAG pulsado duplo.

Intervalo de ajuste: mínimo (-10) - padrão (0,0) - máximo (10)

4. TEMPO CORRENTE INICIAL

O parâmetro ajusta o tempo durante o qual permanece na corrente inicial.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,5 s) - máximo (10,0 s)

5. RAMPA1

O parâmetro ajusta o tempo da rampa de acoplamento entre o nível de HOT START e o nível de soldagem.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,1 s) - padrão (0,5 s) - máximo (10,0 s)

6. RAMPA2

O parâmetro ajusta o tempo da rampa de acoplamento entre o nível de soldagem e o nível de crater filler.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,5 s) - máximo (10,0 s)

7. CORRENTE FINAL

O parâmetro ajusta a velocidade do fio do 3º nível como uma percentagem da velocidade do fio definida para soldagem (2º nível).

Intervalo de ajuste: mínimo (10%) - padrão (80%) - máximo (200%)

8. CORREÇÃO DO ARCO FINAL

O parâmetro corrige o valor sinérgico da tensão em relação ao ponto sinérgico dos processos MIG/MAG sinérgicos e pulsados enquanto gere a correção da tensão de alto valor no processo MIG/MAG pulsado duplo.

Intervalo de ajuste: mínimo (-10,0) - padrão (0) - máximo (10,0)

9. TEMPO CORRENTE FINAL

O parâmetro ajusta o tempo durante o qual permanece na corrente final.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,5 s) - máximo (10,0 s)

10. PÓS-GÁS

Tempo de emissão do gás após o arco de soldadura ser desligado.

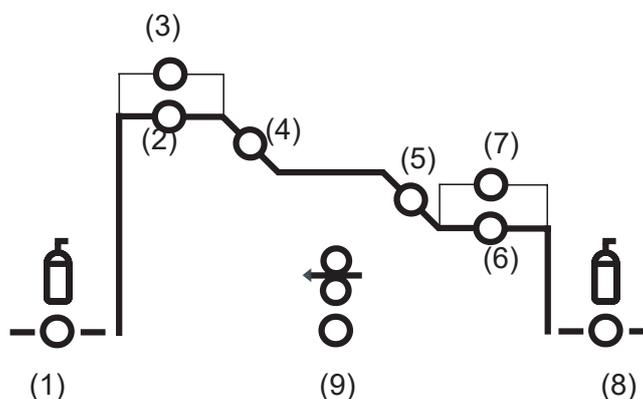
Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (2,0 s) - máximo (20,0 s)

11. RETRAÇÃO DO FIO

O valor está relacionado à quantidade de fio que é retraído no final da soldagem.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0) - padrão (0,0) - máximo (10,0)

5.5.3 PARÂMETROS DE PROCESSO COM BOTÃO DE TOCHA NO MODO DE 4 TEMPOS-3 NÍVEIS



1. PRÉ-GÁS

Tempo de emissão de gás antes da inflamação do arco de soldadura.

NOTA: se for muito longo, diminui o procedimento de soldagem. A menos que haja exigências particulares, o valor deve ser mantido geralmente em 0,0 s ou muito baixo.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,1 s) - máximo (20,0 s)

2. CORRENTE INICIAL

O parâmetro ajusta a velocidade do fio do 1º nível como uma percentagem da velocidade do fio definida para soldagem (2º nível).

Intervalo de ajuste: mínimo (10%) - padrão (130%) - máximo (200%)

3. CORREÇÃO DO ARCO INICIAL

O parâmetro corrige o valor sinérgico da tensão em relação ao ponto sinérgico dos processos MIG/MAG sinérgicos e pulsados enquanto gere a correção da tensão de alto valor no processo MIG/MAG pulsado duplo.

Intervalo de ajuste: mínimo (-10) - padrão (0,0) - máximo (10)

4. RAMPA1

O parâmetro ajusta o tempo da rampa de acoplamento entre o nível de HOT START e o nível de soldagem.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,1 s) - padrão (0,5 s) - máximo (10,0 s)

5. RAMPA2

O parâmetro ajusta o tempo da rampa de acoplamento entre o nível de soldagem e o nível de crater filler.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,5 s) - máximo (10,0 s)

6. CORRENTE FINAL

O parâmetro ajusta a velocidade do fio do 3º nível como uma percentagem da velocidade do fio definida para soldagem (2º nível).

PORTUGUÊS

Intervalo de ajuste: mínimo (10%) - padrão (80%) - máximo (200%)

7. CORREÇÃO DO ARCO FINAL

O parâmetro corrige o valor sinérgico da tensão em relação ao ponto sinérgico dos processos MIG/MAG sinérgicos e pulsados enquanto gere a correção da tensão de alto valor no processo MIG/MAG pulsado duplo.

Intervalo de ajuste: mínimo (-10,0) - padrão (0) - máximo (10,0)

8. PÓS-GÁS

Tempo de emissão do gás após o arco de soldadura ser desligado.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (2,0 s) - máximo (20,0 s)

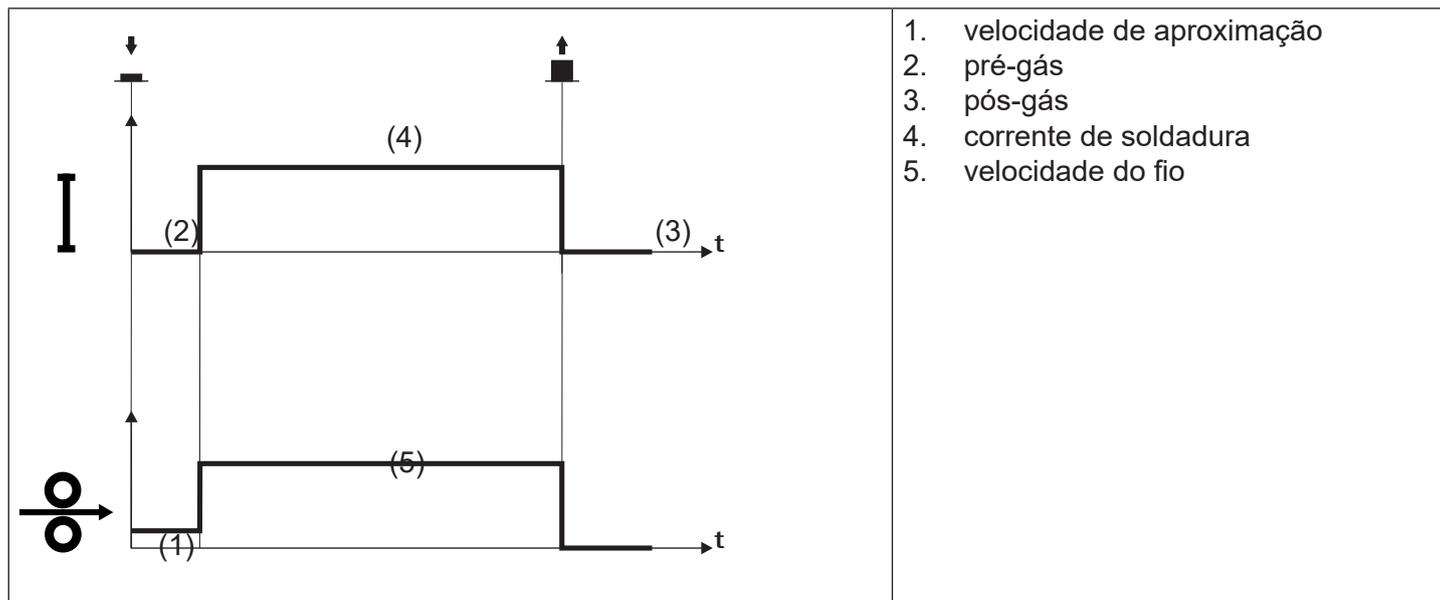
9. RETRAÇÃO DO FIO

O valor está relacionado à quantidade de fio que é retraído no final da soldagem.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0) - padrão (0,0) - máximo (10,0)

5.5.4 FUNCIONAMENTO MIG/MAG 2T

- ↓ : pressione o botão da tocha
↑ : solte o botão da tocha
↑↓ : pressione e solte o botão da tocha

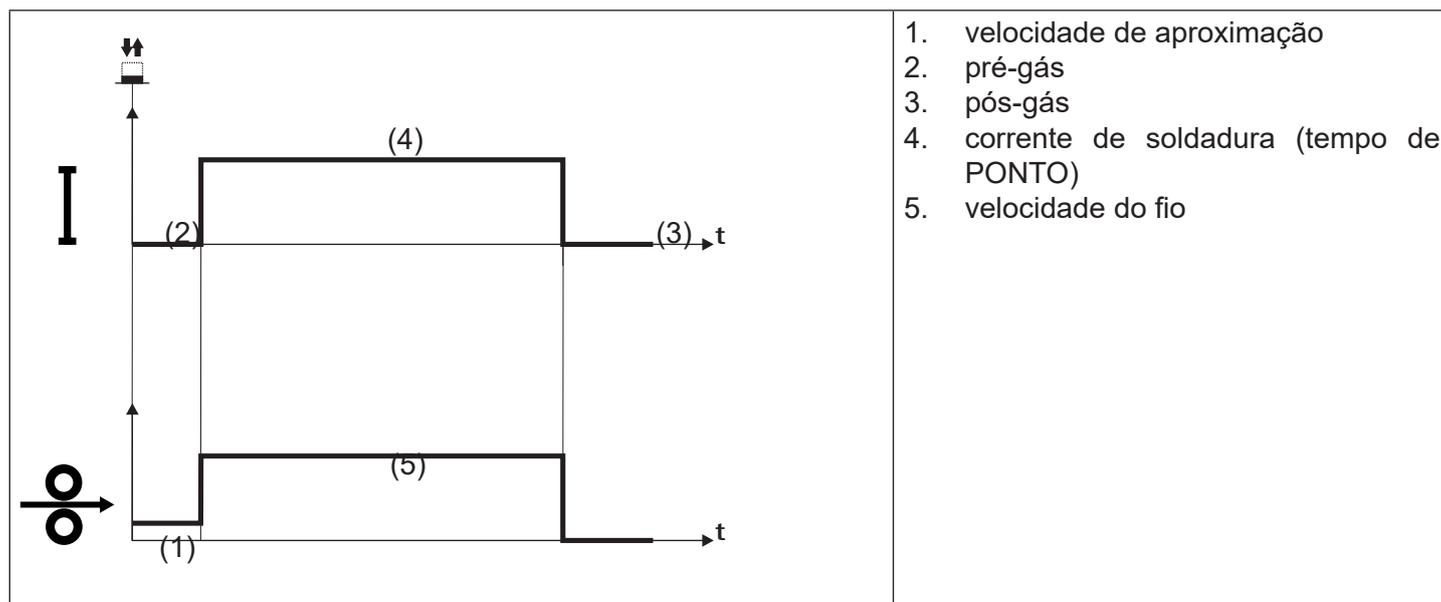


- Aproxime a tocha da peça a ser soldada.
- Pressione (1T) e mantenha pressionado o botão da tocha.
 - O fio avança à velocidade de aproximação até entrar em contacto com o material. Se o arco elétrico não for acionado após 10 cm fora da saída do fio, o fornecimento do fio é bloqueado e as saídas da máquina de solda são desalimentadas.
 - O arco é inflamado e a velocidade do fio coloca-se no valor definido.
- Solte (2T) o botão para terminar a soldagem.
 - O fornecimento de gás continua por um tempo igual ao pós-gás (tempo ajustável).

PORTUGUÊS

5.5.5 FUNCIONAMENTO MIG/MAG 2T PONTOT

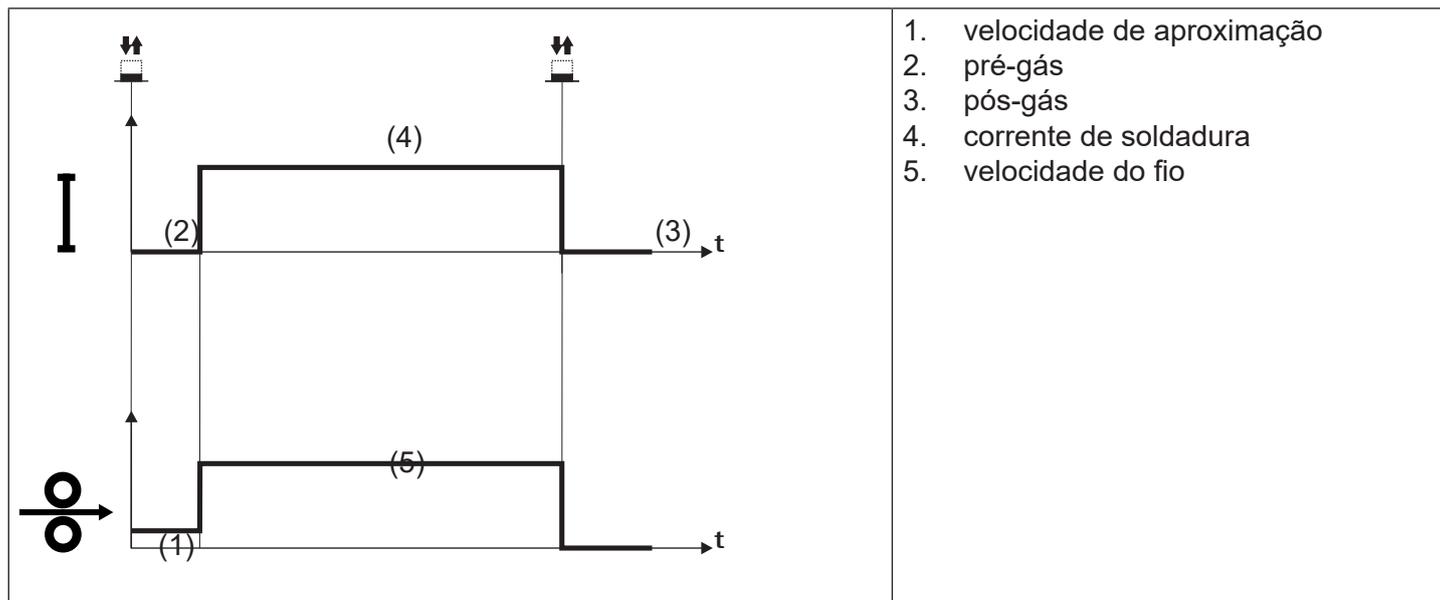
- ↓ : pressione o botão da tocha
- ↑ : solte o botão da tocha
- ↕ : pressione e solte o botão da tocha



- Aproxime a tocha da peça a ser soldada.
- Pressione (1T) e mantenha pressionado o botão da tocha.
- O fio avança à velocidade de aproximação até entrar em contacto com o material. Se o arco elétrico não for acionado após 10 cm fora da saída do fio, o fornecimento do fio é bloqueado e as saídas da máquina de solda são desalimentadas.
- O arco é inflamado e a velocidade do fio coloca-se no valor definido.
- Permanece em soldadura, na corrente definida, pelo tempo definido com o parâmetro tempo de ponto.
- Após o tempo de PONTO ter decorrido, a soldagem termina automaticamente.
- O fornecimento de gás continua por um tempo igual ao pós-gás (tempo ajustável).

5.5.6 FUNCIONAMENTO MIG/MAG 4T

- ↓ : pressione o botão da tocha
- ↑ : solte o botão da tocha
- ↕ : pressione e solte o botão da tocha

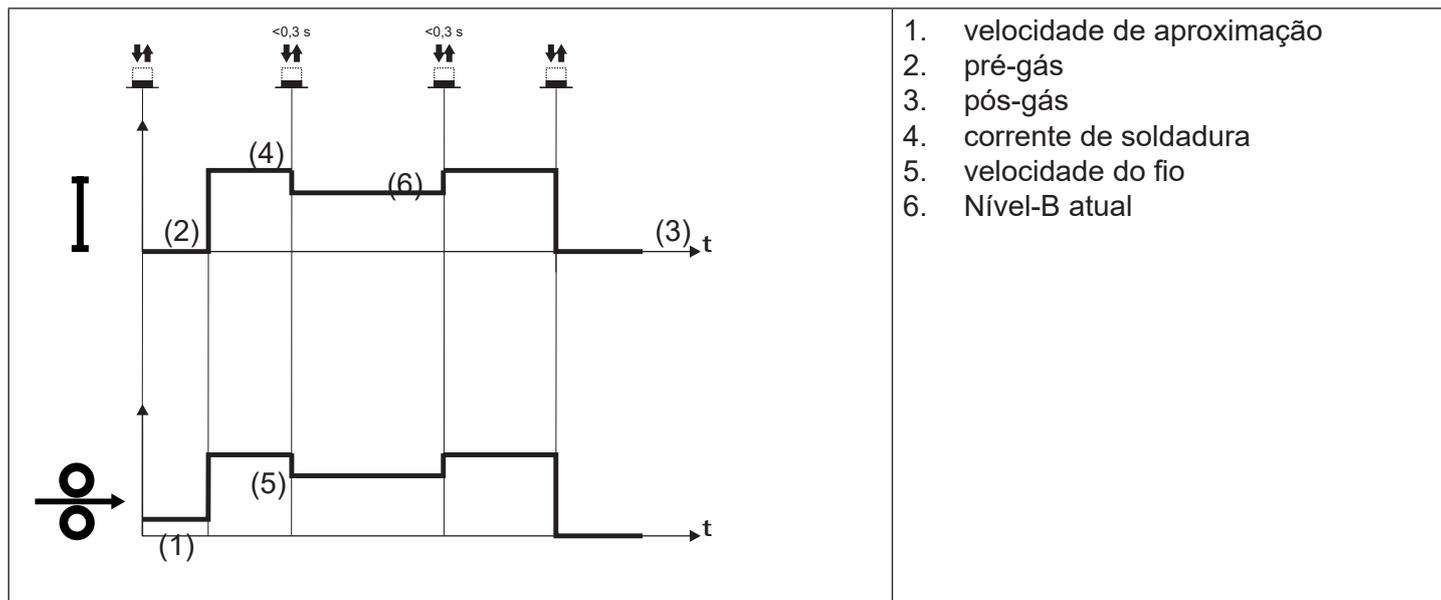


- Aproxime a tocha da peça a ser soldada.
- Pressione (1T) e solte (2T) o botão da tocha.
- O fio avança à velocidade de aproximação até entrar em contacto com o material. Se o arco elétrico não for acionado após 10 cm fora da saída do fio, o fornecimento do fio é bloqueado e as saídas da máquina de solda são desalimentadas.
- O arco é inflamado e a velocidade do fio coloca-se no valor definido.
- Pressione (3T) o botão para iniciar o procedimento de conclusão da soldadura.
- Continue o fornecimento de gás até que o botão tocha seja libertado.
- Solte (4T) o botão tocha para iniciar o procedimento de pós-gás (tempo ajustável).

PORTUGUÊS

5.5.7 FUNCIONAMENTO MIG/MAG 4T NÍVEL-B

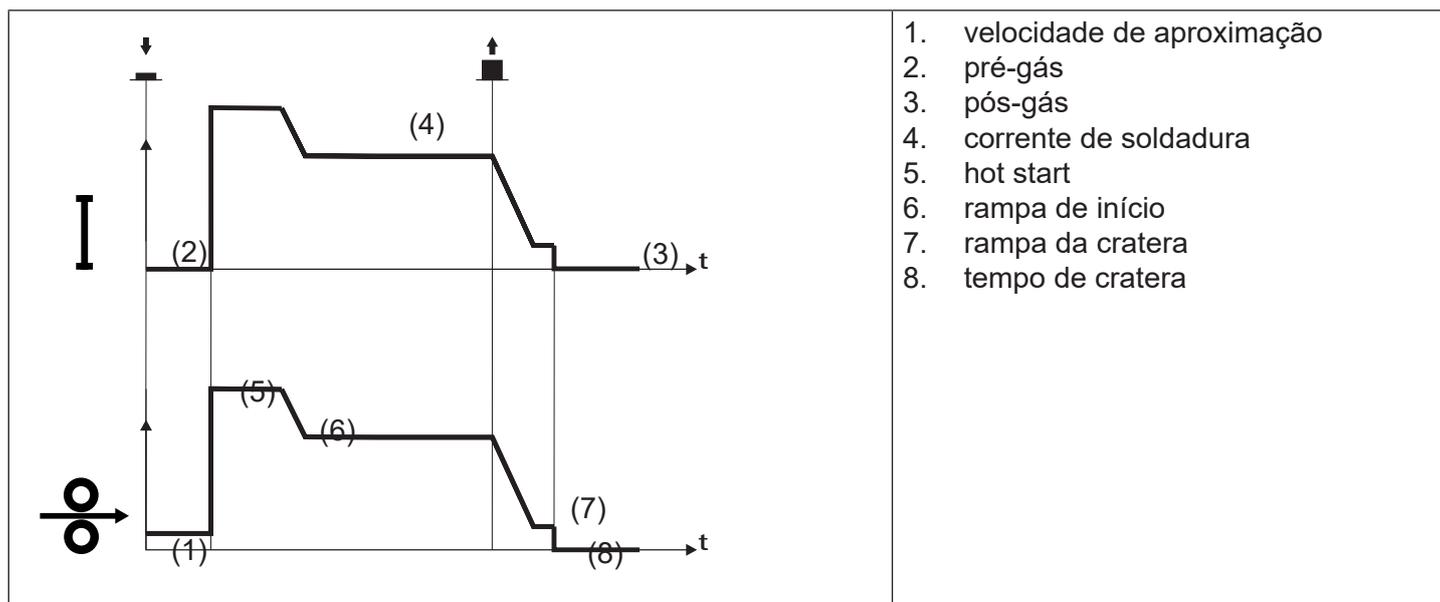
- ↓ : pressione o botão da tocha
- ↑ : solte o botão da tocha
- ↑↓ : pressione e solte o botão da tocha



- Aproxime a tocha da peça a ser soldada.
- Pressione (1T) e solte (2T) o botão da tocha.
 - O fio avança à velocidade de aproximação até entrar em contacto com o material. Se o arco elétrico não for acionado após 10 cm fora da saída do fio, o fornecimento do fio é bloqueado e as saídas da máquina de solda são desalimentadas.
 - O arco é inflamado e a velocidade do fio coloca-se no valor definido.
 - Durante a velocidade normal de soldagem, pressione e solte imediatamente o botão da tocha para mudar para a segunda corrente de soldagem.
 - O botão não deve permanecer pressionado por mais de 0,3 segundos, caso contrário, começa a fase de conclusão da soldadura.
 - Pressionar e soltar este botão volta imediatamente à corrente de soldadura.
- Pressione (3T) e mantenha pressionado o botão para iniciar o procedimento de conclusão da soldadura.
 - Continue o fornecimento de gás até que o botão tocha seja libertado.
- Solte (4T) o botão tocha para iniciar o procedimento de pós-gás (tempo ajustável).

5.5.8 FUNCIONAMENTO MIG/MAG 2T - 3 NÍVEIS

- ↓ : pressione o botão da tocha
- ↑ : solte o botão da tocha
- ↑↓ : pressione e solte o botão da tocha

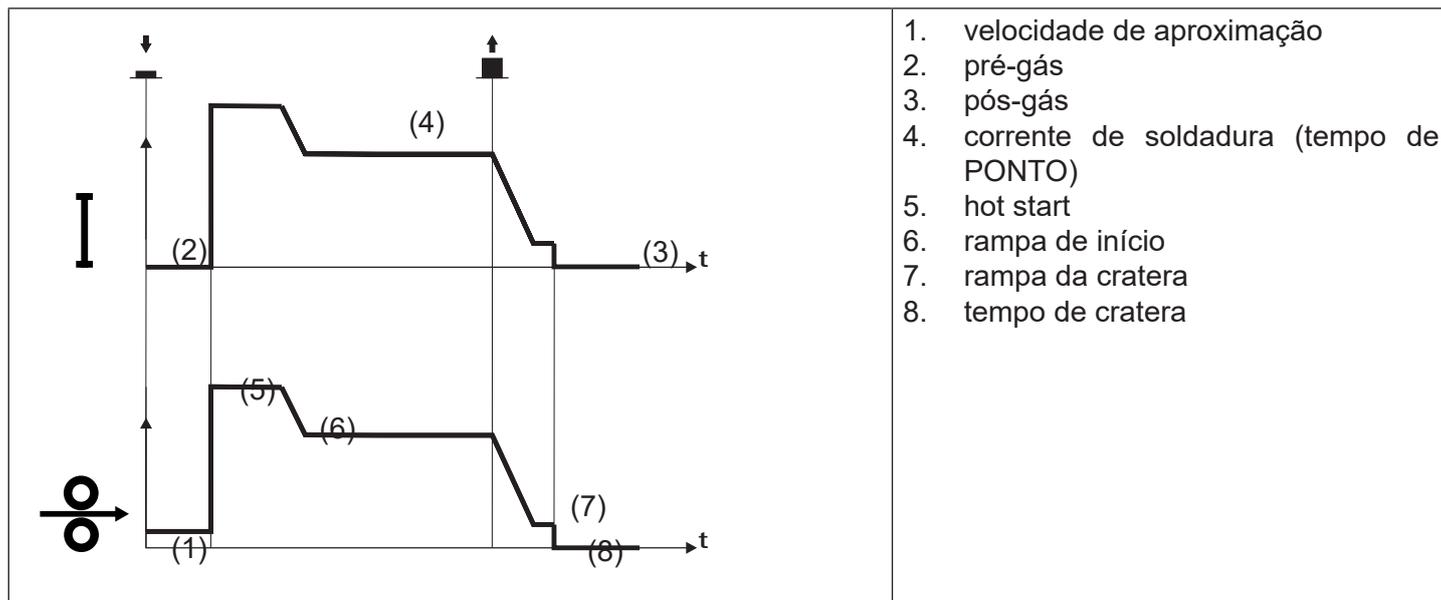


- Aproxime a tocha da peça a ser soldada.
- Pressione (1T) o botão da tocha.
 - O fio avança à velocidade de aproximação até entrar em contacto com o material. Se o arco elétrico não for acionado após 10 cm fora da saída do fio, o fornecimento do fio é bloqueado e as saídas da máquina de solda são desalimentadas.
 - O arco de soldadura é inflamado e a velocidade do fio coloca-se no primeiro nível de soldadura (hot start), que é definido em percentagem sobre a velocidade normal de soldadura.
 - Este primeiro nível destina-se a criar o banho de soldadura: por exemplo, é útil definir um valor de 130% para a soldadura de alumínio.
 - O nível de hot start persiste durante o tempo de início que pode ser definido em segundos e, em seguida, passa para o valor de velocidade de soldagem normal usando a rampa de início que pode ser definida em segundos.
- Solte (2 T) o botão para ir para o terceiro nível de soldagem (crater filler), que é definido como uma percentagem da velocidade normal de soldagem.
 - A transição do nível de soldagem para o nível da cratera ocorre por meio da rampa da cratera que pode ser configurada em segundos.
 - Este terceiro nível destinado a completar a soldadura e preencher a cratera final no banho de soldadura: por exemplo, é útil na soldadura de alumínio definir um valor de 80%.
 - O nível de enchimento da cratera persiste pelo tempo da cratera que pode ser definido em segundos; no final, a solda é fechada e o pós-gás é realizado.

PORTUGUÊS

5.5.9 FUNCIONAMENTO MIG/MAG 2T PONTO - 3 NÍVEIS

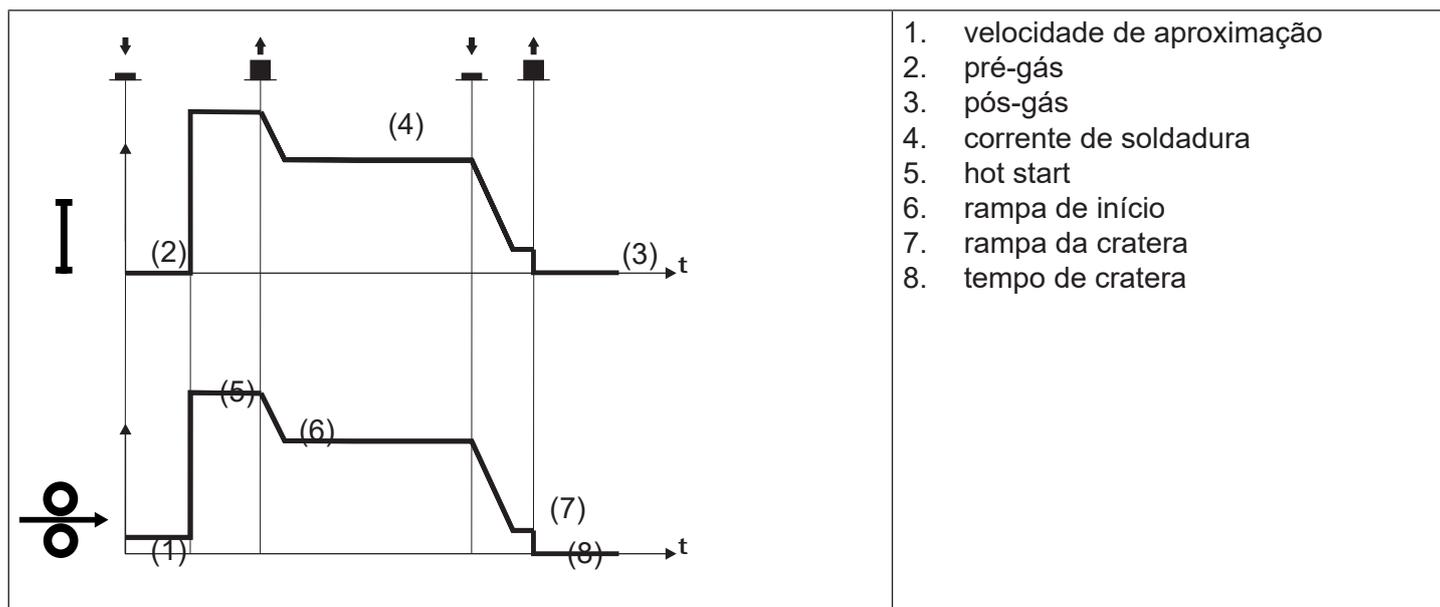
- ↓ : pressione o botão da tocha
↑ : solte o botão da tocha
↑↓ : pressione e solte o botão da tocha



O processo de soldagem é o mesmo que 2T - 3 NÍVEIS, apenas que permanece na soldagem, na corrente definida, pelo tempo definido com o parâmetro tempo de ponto.
O fechamento da solda ocorre conforme o 2T - 3 NÍVEIS.

5.5.10 FUNCIONAMENTO MIG/MAG 4T - 3 NÍVEIS

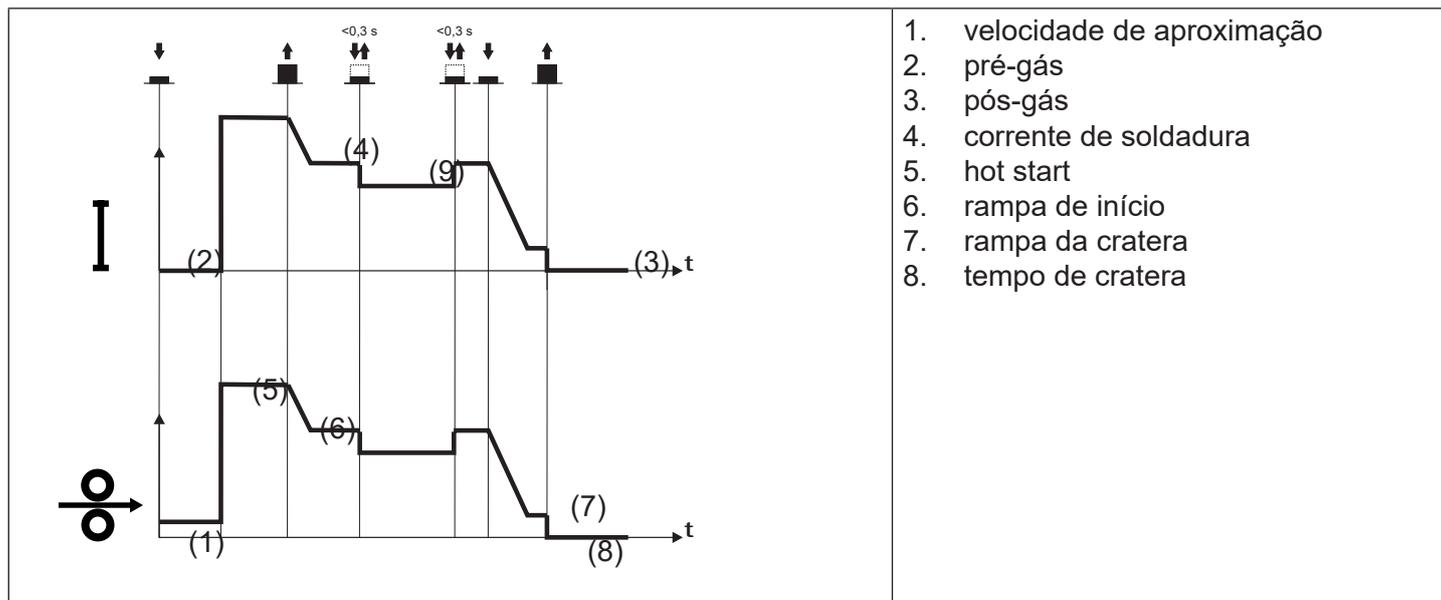
- ↓ : pressione o botão da tocha
 ↑ : solte o botão da tocha
 ↓↑ : pressione e solte o botão da tocha



- Aproxime a tocha da peça a ser soldada.
- Pressione (1T) o botão da tocha.
 - O fio avança à velocidade de aproximação até entrar em contacto com o material. Se o arco elétrico não for acionado após 10 cm fora da saída do fio, o fornecimento do fio é bloqueado e as saídas da máquina de solda são desalimentadas.
 - O arco de soldadura é inflamado e a velocidade do fio coloca-se no primeiro nível de soldadura (hot start), que é definido em percentagem sobre a velocidade normal de soldadura.
 - Este primeiro nível destina-se a criar o banho de soldadura: por exemplo, é útil definir um valor de 130% para a soldadura de alumínio.
- Solte (2T) o botão para mudar para a velocidade de soldagem normal, o valor da velocidade de soldagem normal é passado através da rampa de partida que pode ser definida em segundos.
- Pressione o botão (3T) uma segunda vez para passar ao terceiro nível de soldadura (enchedor da cratera), que é definido em percentagem sobre a velocidade normal de soldadura.
 - A transição do nível de soldagem para o nível da cratera ocorre por meio da rampa da cratera que pode ser configurada em segundos.
 - Este terceiro nível destinado a completar a soldadura e preencher a cratera final no banho de soldadura: por exemplo, é útil na soldadura de alumínio definir um valor de 80%.
- Solte o botão tocha (4T) uma segunda vez para fechar a soldadura e executar o pós-gás.

5.5.11 FUNCIONAMENTO MIG/MAG 4T NÍVEL-B - 3 NÍVEIS

- ↓ : pressione o botão da tocha
- ↑ : solte o botão da tocha
- ↑↓ : pressione e solte o botão da tocha



O processo de soldagem é o mesmo que 4T - 3 NÍVEIS, apenas que durante a velocidade normal de soldagem, se pressionar e soltar o botão da tocha imediatamente, mudará para a segunda corrente de soldagem.

O botão não deve permanecer pressionado por mais de 0,3 segundos, caso contrário, começa a fase de conclusão da soldadura.

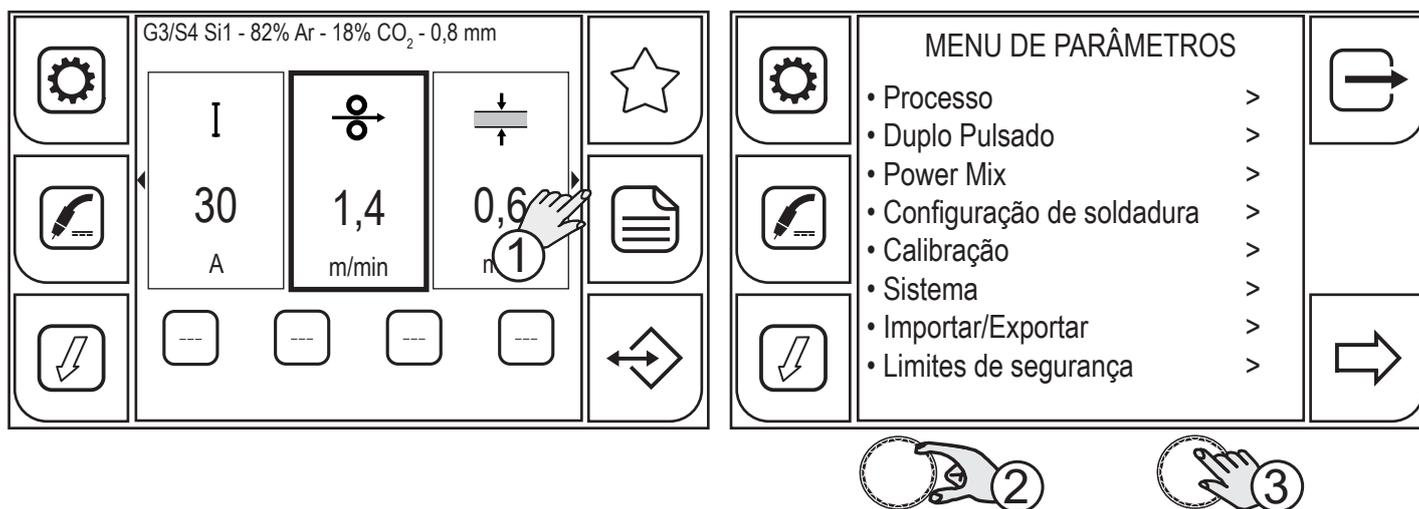
Pressionar e soltar este botão volta imediatamente à corrente de soldadura.

Pressione (3T) e segure o botão para iniciar o procedimento de enchimento da cratera.

O fechamento da solda ocorre conforme o 4T - 3 NÍVEIS.

6 DEFINIÇÃO DE PARÂMETROS

O botão  (MENU DE PARÂMETROS) permite o acesso ao menu através do qual são definidas as principais características da solda. Ele também contém funções especiais, como calibração do circuito de soldagem e menu do sistema.



Pressione a tecla (MENU).

1. Rode o codificador para selecionar a definição desejada.
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR).

Programa todas as ecrãs que se seguem em sequência da seguinte maneira:

- PROCESSO

através do menu de PARÂMETROS DO PROCESSO, você pode definir os valores dos parâmetros relacionados ao modo do conjunto de botões da tocha.

- DUPLO PULSADO

através do menu PARÂMETROS DUPLO PULSADO, pode definir os valores dos parâmetros relacionados ao processo de soldadura DUPLO PULSADO.

- POWER MIX

Através do menu PARÂMETROS POWER MIX, pode definir os valores dos parâmetros relacionados com o processo de soldadura POWER MIX.

- CONFIGURAÇÃO DE SOLDADURA

através do menu CONFIGURAÇÃO DE SOLDAGEM pode ativar os diferentes modos de operação do botão da tocha e definir os parâmetros do botão da tocha.

- CALIBRAÇÃO

através do assistente de CALIBRAÇÃO DO CIRCUITO DE SOLDAGEM, OS valores de resistência e indutância do circuito de soldagem são detectados.

- SISTEMA

o menu SISTEMA inclui vários submenus:

- IDIOMAS: para definir o idioma em que as mensagens são exibidas
- ATUALIZAÇÃO FW: para atualizar o software do equipamento via USB.
- LISTA DE ALARMES: permite a exibição do aviso de um alarme.

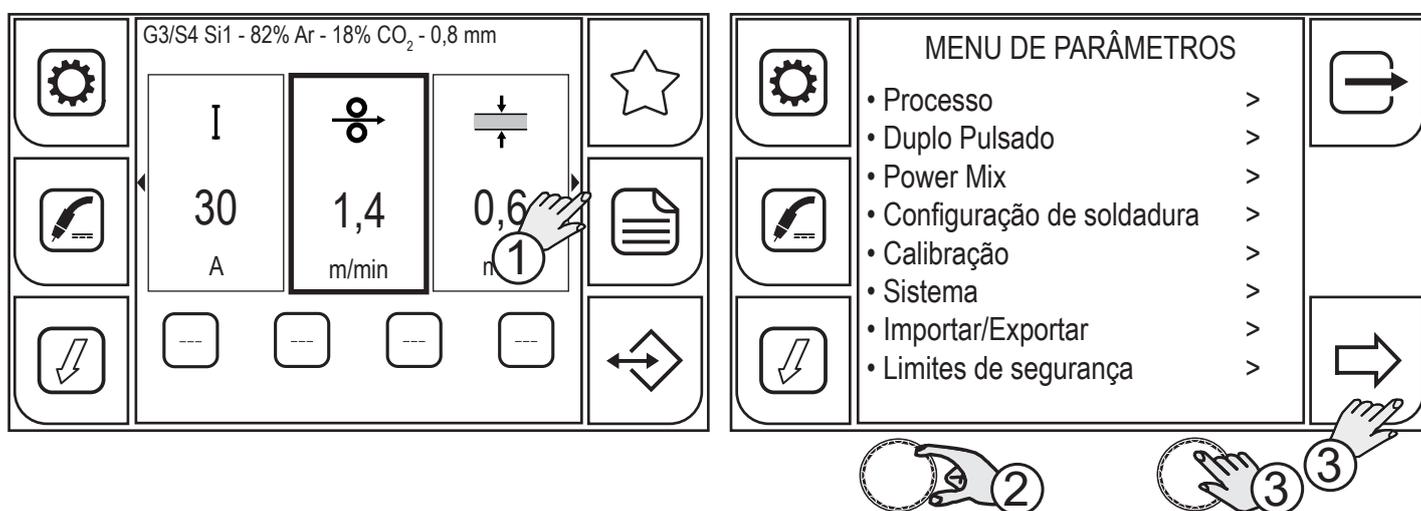
PORTUGUÊS

- DATA e HORA: define o fuso horário, a data e a hora.
- INFO: são fornecidas informações sobre o uso do equipamento (em horas, em horas de arco ligado)
- RESET: através do procedimento de limpar é possível apagar os dados armazenados.
- Configuração: define a velocidade de alimentação do fio quando a tecla S8 é pressionada (AVANÇO DO FIO) 
- SERVIÇO: reservado para o pessoal designado para a assistência técnica do dispositivo.

- IMPORTAR/EXPORTAR

algumas configurações de equipamento (Jobs, parâmetros, configuração de exibição, idioma) podem ser exportadas ou importadas através do procedimento de importação/exportação via pendrive.

6.1 CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS DE PROCESSO

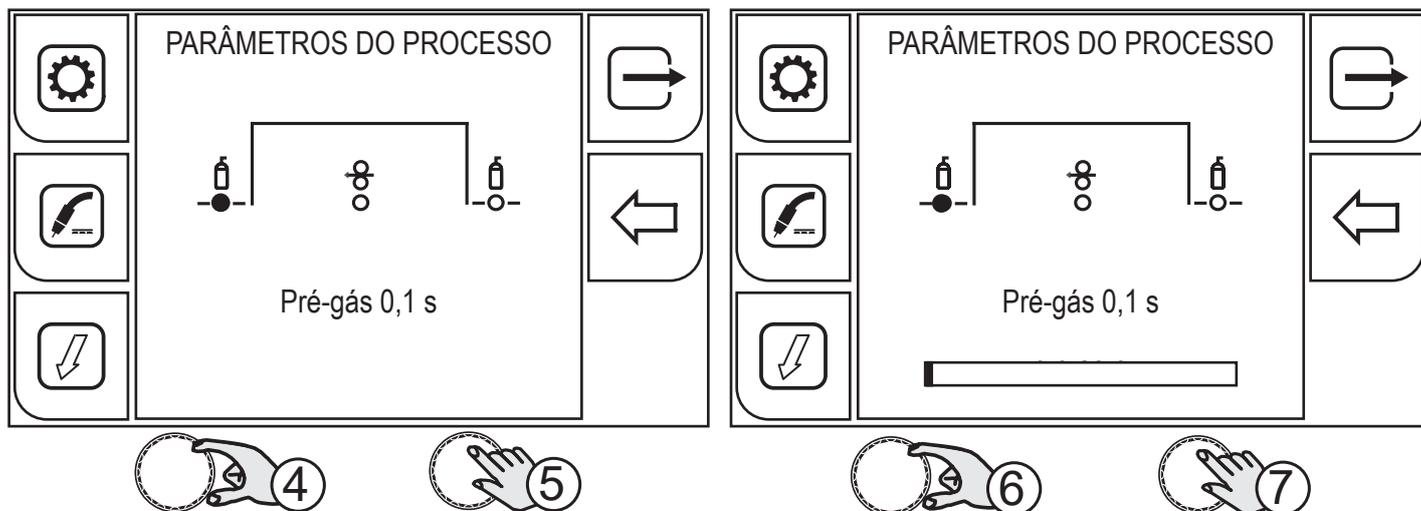


1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Processo>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

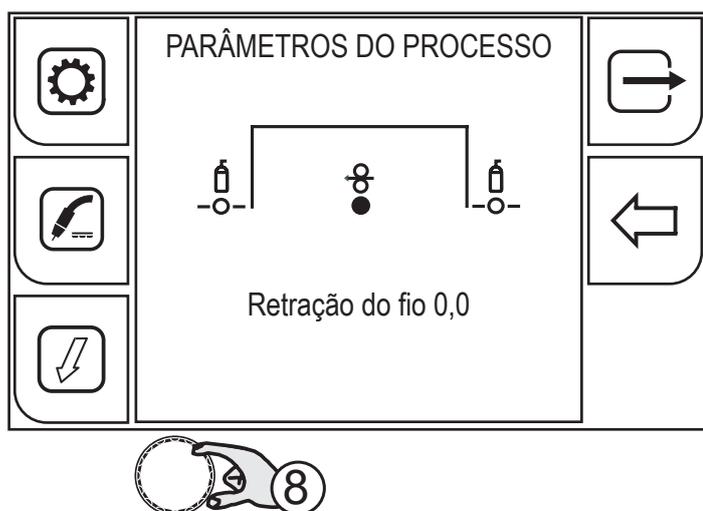
Dependendo do modo do botão da tocha selecionado, os parâmetros do processo a serem definidos estão disponíveis.

 Para a lista de parâmetros do processo, consulte:

- “5.5.1 PARAMETRI DI PROCESSO CON PULSANTE TORCIA IN MODALITÀ 2 TEMPI E 4 TEMPI” a pagina 63
- “5.5.2 PARAMETRI DI PROCESSO CON PULSANTE TORCIA IN MODALITÀ 2 TEMPI-3 LIVELLI” a pagina 63
- “5.5.3 PARAMETRI DI PROCESSO CON PULSANTE TORCIA IN MODALITÀ 4 TEMPI-3 LIVELLI” a pagina 65

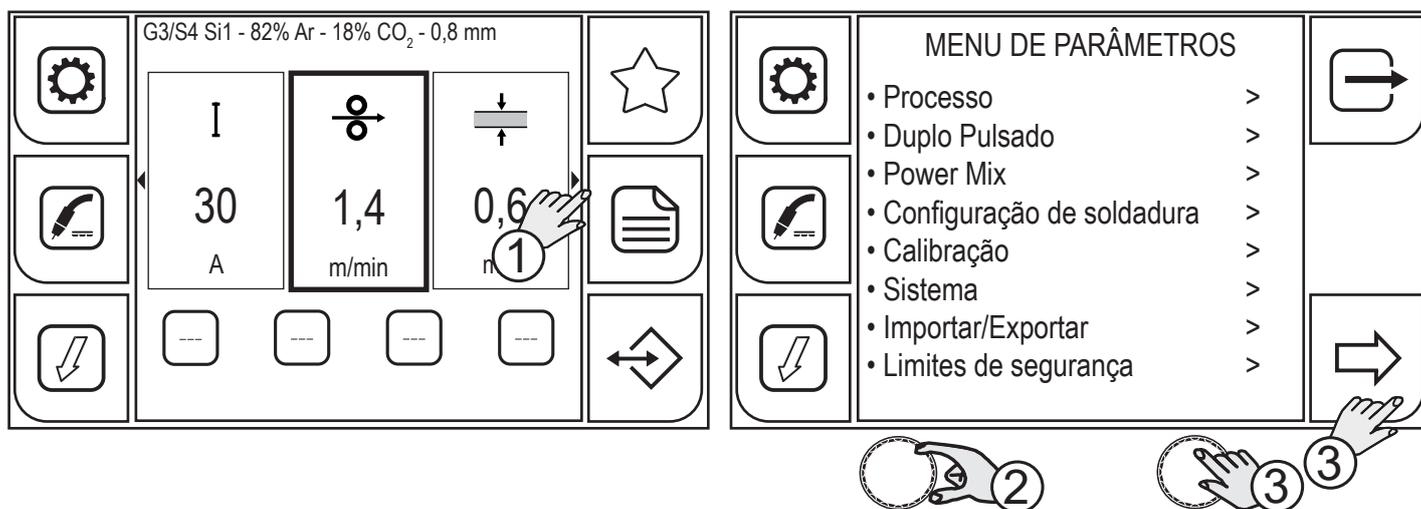


4. Rode o codificador para selecionar o parâmetro a ser modificado.
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
6. Rode o codificador para definir o valor desejado.
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.

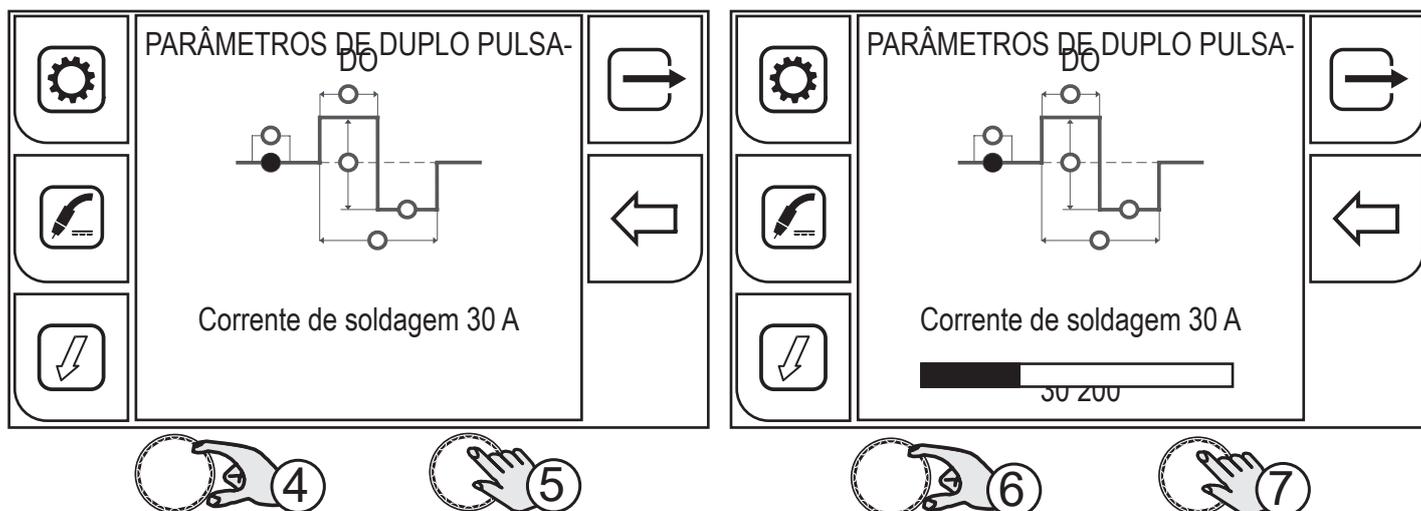


8. Rode o codificador novamente para selecionar outros parâmetros.
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

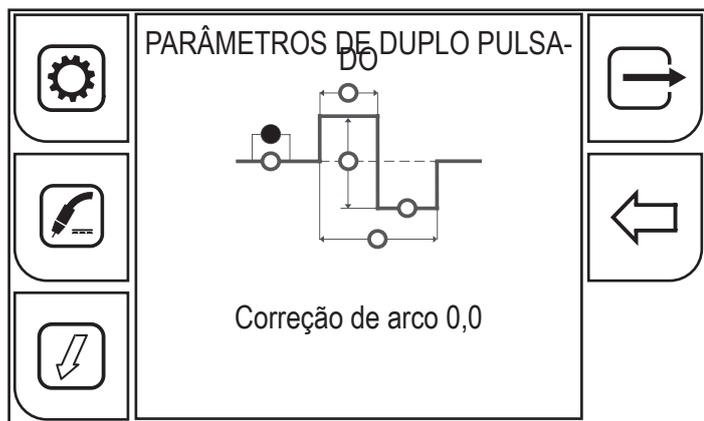
6.2 CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETRO DUPLO PULSAOD



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Duplo pulsado>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



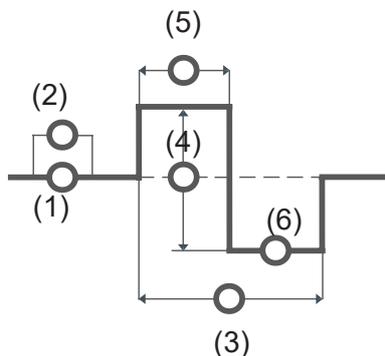
4. Rode o codificador para selecionar o parâmetro a ser modificado.
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
6. Rode o codificador para definir o valor desejado.
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



8. Rode o codificador novamente para selecionar os parâmetros.

Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

6.2.1 PARÂMETROS DE DUPLO PULSADO



ATIVAR PULSAÇÃO

O parâmetro ativa/desativa a pulsação do duplo pulsado.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,1 s) - máximo (20,0 s)

1. CORRENTE DE SOLDAGEM

O parâmetro ajusta os amperes médios do arco de soldagem.

Intervalo de ajuste: mínimo (30 A) - padrão (30 A) - máximo (200 A)

2. CORREÇÃO DE ARCO

O parâmetro corrige o valor sinérgico da tensão em relação ao ponto sinérgico dos processos MIG/MAG sinérgicos e pulsados enquanto gere a correção da tensão de alto valor no processo MIG/MAG pulsado duplo.

Intervalo de ajuste: mínimo (-10) - padrão (0,0) - máximo (10)

3. FREQUÊNCIA DE PULSAÇÃO

O parâmetro ajusta a frequência com a qual as duas velocidades de fio definidas com o parâmetro de DELTA PULSAÇÃO alternam.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 Hz) - padrão (2,0 Hz) - máximo (5,0 Hz)

4. DELTA PULSAÇÃO

O parâmetro gera as duas velocidades de fio (alta e baixa) usadas no duplo pulsado, que alternam com a frequência definida pelo parâmetro de FREQUÊNCIA PULSAÇÃO.

Intervalo de ajuste: mínimo (0%) - padrão (50%) - máximo (100%)

5. DUTY PULSAÇÃO

O parâmetro ajusta o tempo da alta velocidade.

Intervalo de ajuste: mínimo (10%) - padrão (50%) - máximo (90%)

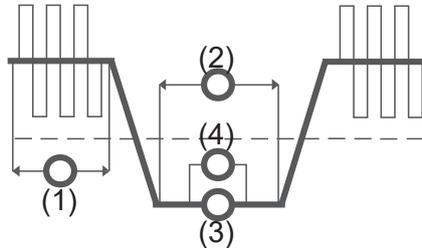
6. CORREÇÃO DE ARCO BAIXO

O parâmetro corrige o valor sinérgico da tensão em relação ao ponto sinérgico dos processos MIG/MAG sinérgicos e pulsados enquanto gere a correção da tensão de baixo valor no processo MIG/MAG pulsado duplo.

Intervalo de ajuste: mínimo (-10) - padrão (0,0) - máximo (10)

6.2.2 PARÂMETROS POWER MIX

Os parâmetros que podem ser ajustados a partir deste menu atuam apenas no processo de soldagem POWER MIX e não modificam os parâmetros "Correção do comprimento do arco" e "Dinâmica" exibidos na ecrã principal que se referem apenas ao processo de soldagem por arco pulsado.



1. CORREÇÃO DO TEMPO DE ARCO PULSADO

O parâmetro corrige o valor sinérgico do tempo de arco pulsado.

Intervalo de ajuste: mínimo (-0,20s) - padrão (0,00s) - máximo (1,00s)

2. CORREÇÃO DE TEMPO DE ARCO SHORT

O parâmetro corrige o valor sinérgico do tempo de arco short.

Intervalo de ajuste: mínimo (-0,20s) - padrão (0,00s) - máximo (1,00s)

3. CORREÇÃO DA VELOCIDADE DO FIO DE ARCO SHORT

O parâmetro corrige o valor sinérgico da velocidade do fio durante o período de arco short.

Intervalo de ajuste: mínimo (0.0m/min) - padrão (0.0m/min) - máximo (5.0m/min)

4. CORREÇÃO DA ALTURA DE ARCO CURTO

O parâmetro corrige o valor sinérgico da tensão.

Intervalo de ajuste: mínimo (-10) - padrão (0,0) - máximo (+10)

6.3 CONFIGURAÇÃO DE SELEÇÃO DE JOB

Quando a função JOB SEL está ativa, o botão da tocha opera em 4 tempos ou 4 tempos 3 níveis com as funções de dois níveis desativadas. Portanto, se os Jobs forem guardados de maneiras diferentes, são automaticamente recolocados nessas condições (que não são guardadas).

É possível percorrer os JOBS de uma sequência tanto quando está a soldar como quando não está a soldar, pressionando e soltando rapidamente o botão da tocha.

Percorrimento dos JOBS com tocha UP/DOWN

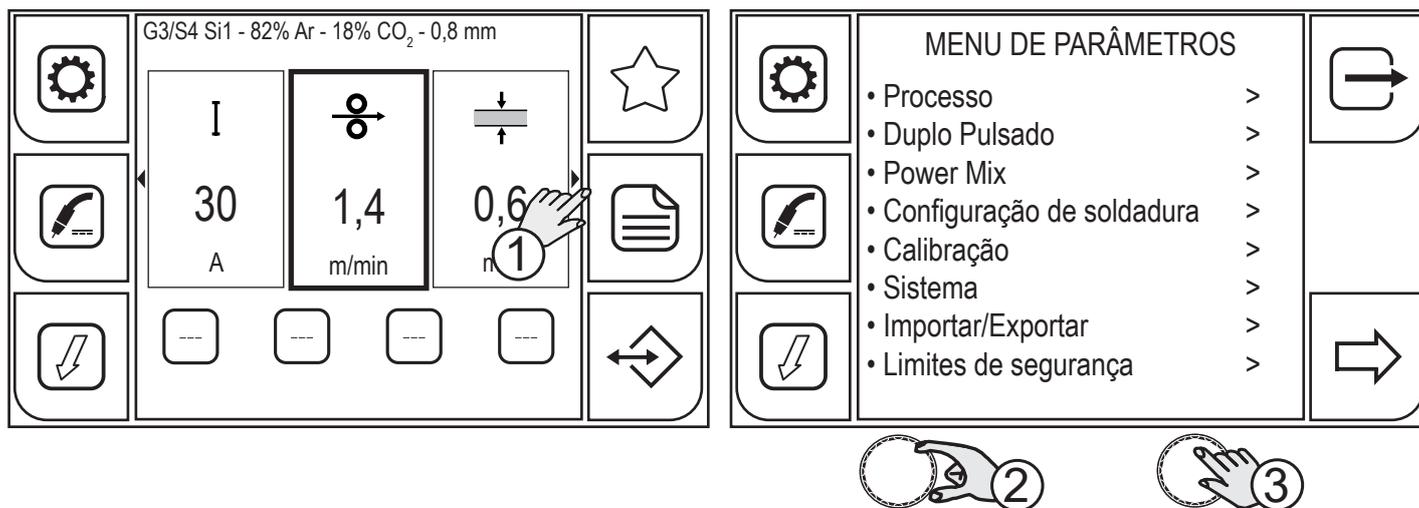
Quando uma tocha UP/DOWN é instalada, os JOBS pertencentes a uma sequência de JOB podem ser selecionados usando as teclas da tocha. Para criar a sequência de JOB, deixe um local de memória livre antes e depois do grupo de JOB para o qual deseja criar a sequência.

Sequência 1			JOB não guardado	Sequência 2			JOB não guardado	Sequência 3		
J.01	J.02	J.03		J.05	J.06	J.07		J.09	J.10	J.11

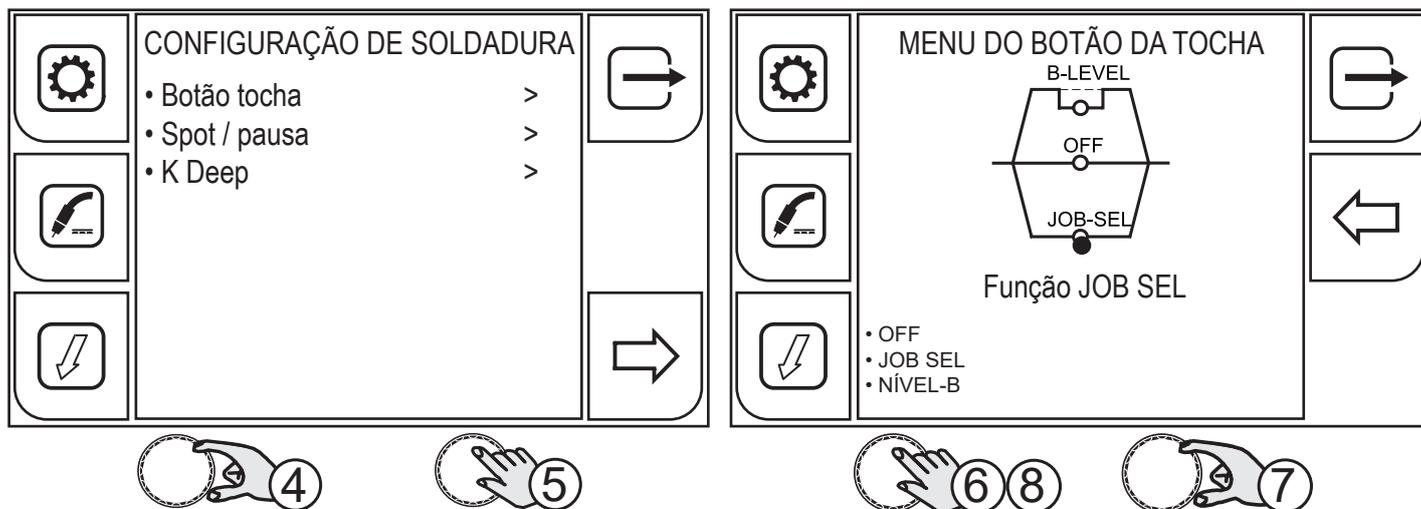
Selecione e carregue um dos JOBS pertencentes à sequência desejada (por exemplo, J.06).

Usando as teclas UP/DOWN da tocha, agora pode percorrer os JOB da sequência 2 (J.05,J.06,J.07).

Com o segundo UP/DOWN da tocha, ajusta-se o comprimento do arco.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: Configuração de soldagem>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.

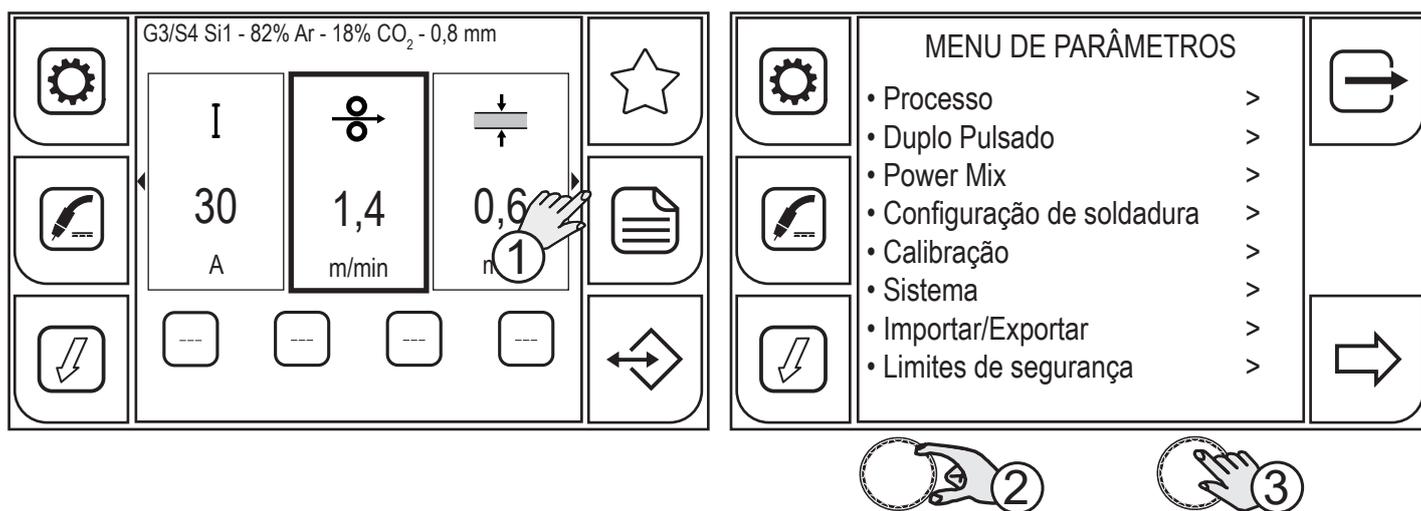


4. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: Botão de tocha >
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.
6. Prima a tecla (CODIFICADOR) para ativar a seleção de funções.
7. Rode o codificador para selecionar a função JOB SEL.
8. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.

Pressionar a tecla (VOLTAR) devolve-o ao ecrã anterior.

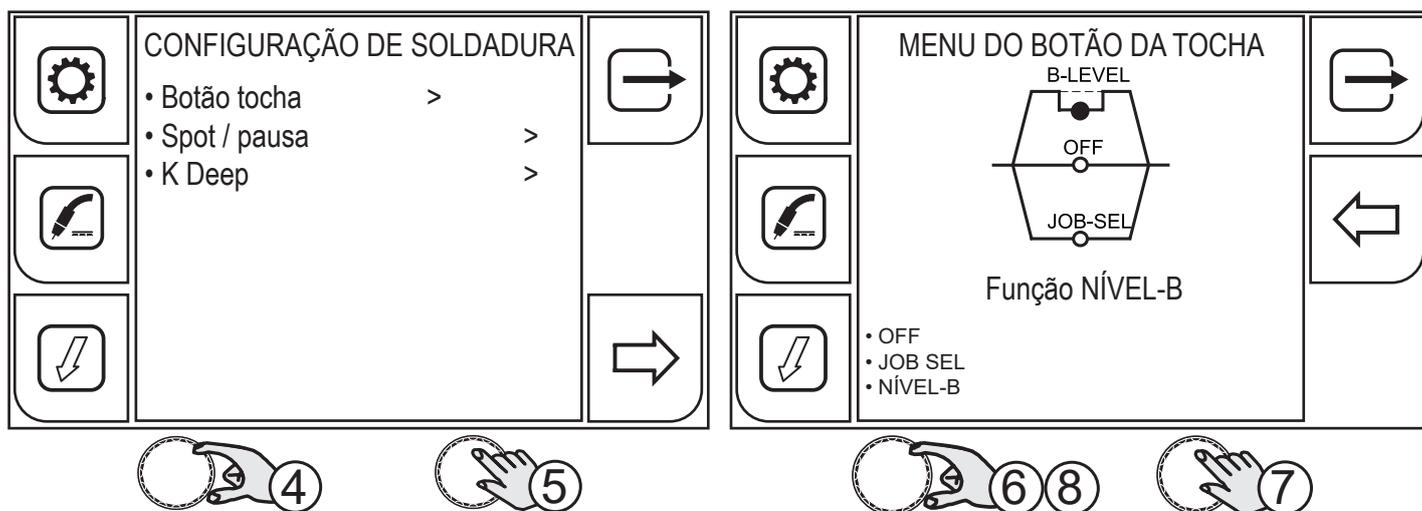
Pressionar a tecla (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

6.4 CONFIGURAÇÃO DE NÍVEL-B

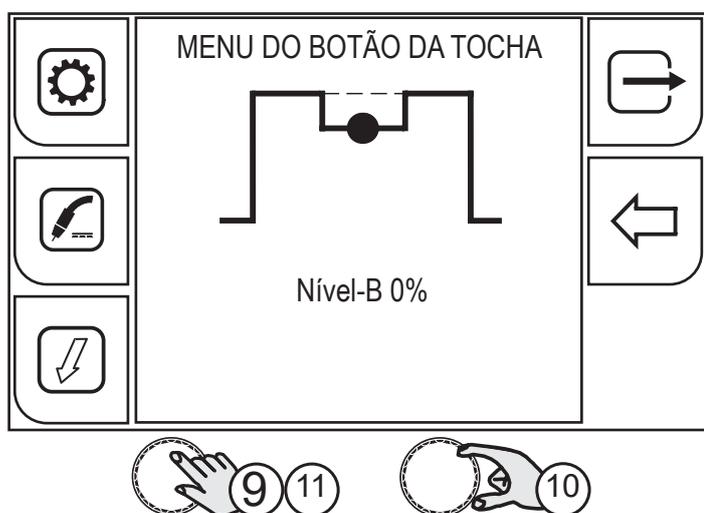


1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: Configuração de soldagem >
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.

PORTUGUÊS



4. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: Botão de tocha>
5. Prima a tecla (CODIFICADOR) para ativar a seleção de funções.
6. Rode o codificador para selecionar a função NÍVEL-B.
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.
8. Gire o codificador para exibir a tabela de parâmetros de nível-B.



9. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para ativar a alteração do parâmetro.
10. Rode o codificador para definir o valor desejado.
11. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.

Pressionar a tecla  (VOLTAR) devolve-o ao ecrã anterior.

Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

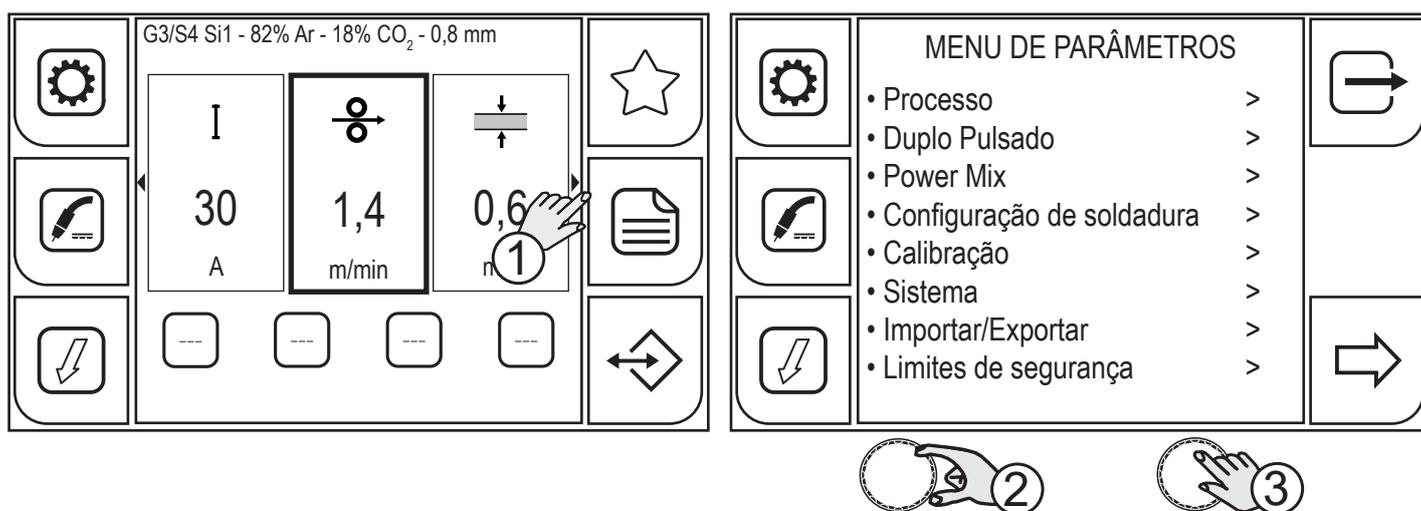
NÍVEL-B ATUAL

- O parâmetro permite uma operação específica do botão da tocha.
- Pressionar e soltar rapidamente o botão da tocha enquanto a soldagem (em 2 tempos) muda da corrente principal para uma corrente secundária.

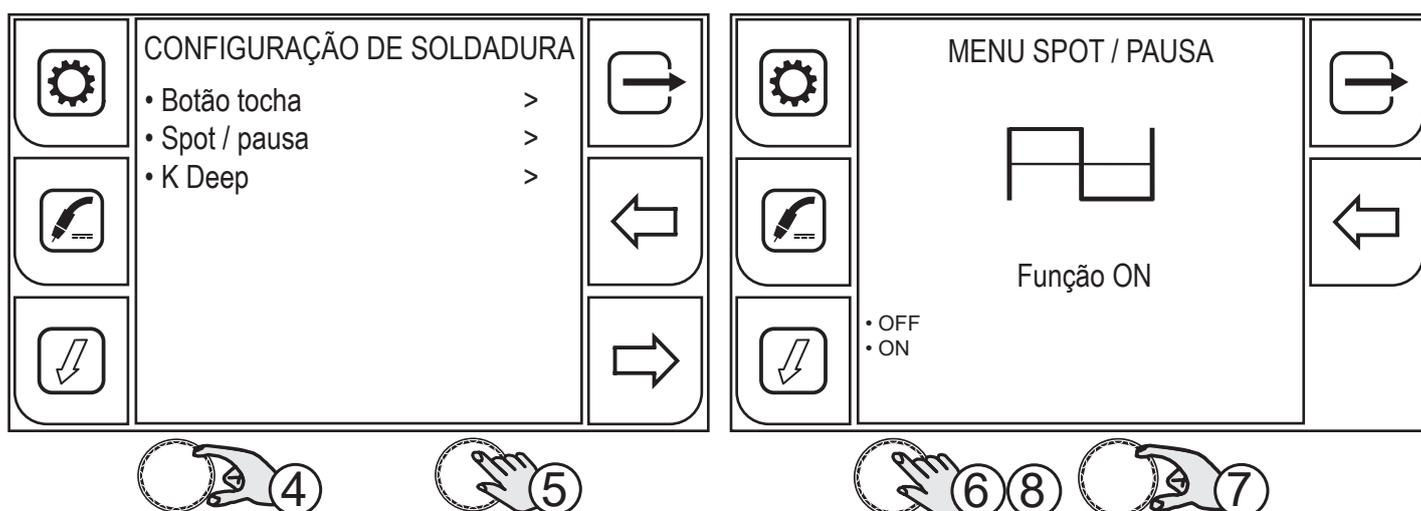
- Pressionar e soltar o botão da tocha novamente muda da corrente secundária para a corrente principal. Esta etapa pode ocorrer várias vezes a critério do operador.
- Para fechar o ciclo de soldagem (3 tempos), pressione o botão da tocha por um longo tempo. Na libertação, a solda é fechada (4 tempos).

Intervalo de ajuste: mínimo (0%) - padrão (0%) - máximo (100%)

6.5 CONFIGURAÇÃO DA FUNÇÃO SPOT/PAUSA



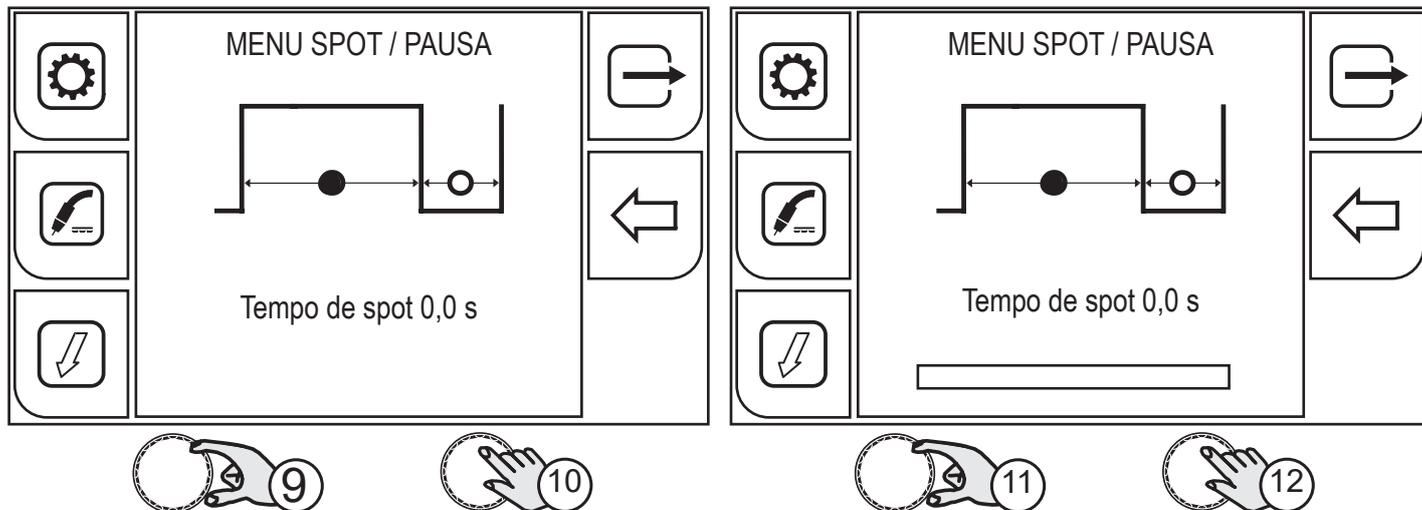
1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: Configuração de soldagem>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.



4. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: Spot/pausa>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.
6. Prima a tecla (CODIFICADOR) para ativar a seleção de funções.
7. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: ON

PORTUGUÊS

8. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.



9. Rode o codificador para selecionar o parâmetro desejado.

10. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para ativar a alteração do parâmetro.

11. Rode o codificador para definir o valor desejado.

12. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.

Pressionar a tecla  (VOLTAR) devolve-o ao ecrã anterior.

Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

TEMPO DE PONTO

Ao pressionar o botão tocha, o arco de soldadura dura o tempo definido com o parâmetro.

Pressione o botão tocha novamente para retomar a soldadura.

Não é possível interromper o processo de soldagem uma vez iniciado.

Quando o botão da tocha é pressionado e o arco de soldagem não inicia dentro de 10 segundos, o processo para.

Durante o processo de soldagem é possível alterar os parâmetros de soldagem.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,0 s) - máximo (25,0 s)

TEMPO DE PAUSA

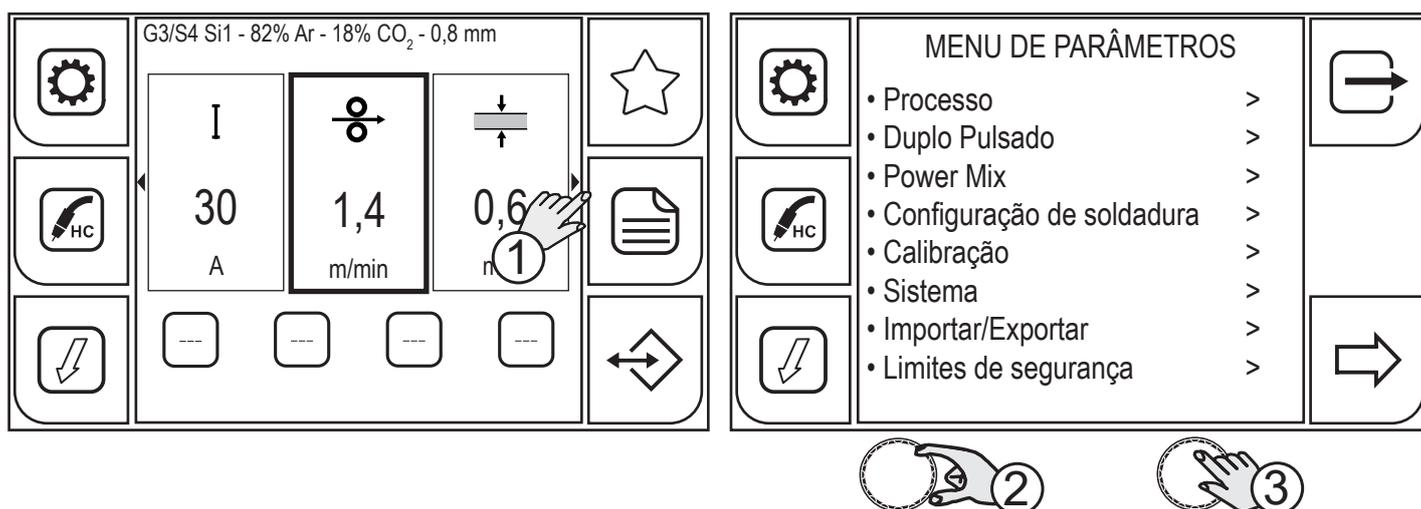
O parâmetro define o tempo de pausa após o impulso de spot.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (0,0 s) - máximo (25,0 s)

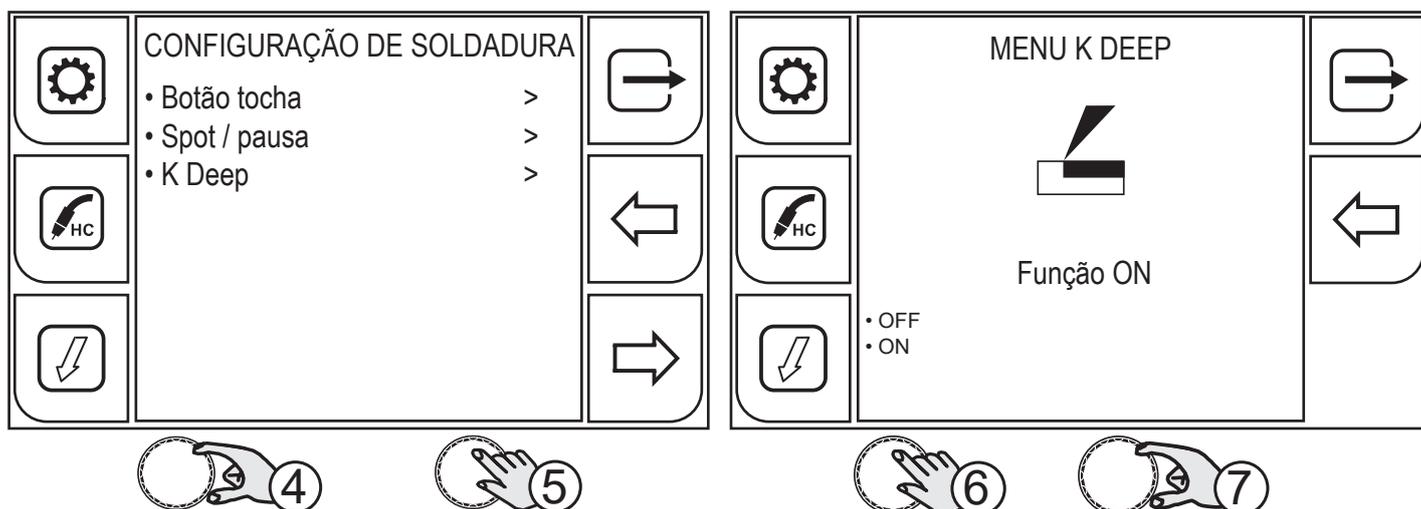
6.6 CONFIGURAÇÃO DO PROCEDIMENTO K DEEP

O processo pode ser ativado quando uma curva HC é carregada.

K DEEP é um processo de estabilização de penetração que usa velocidade de fio variável para manter a altura do arco constante e obter um cordão de solda mais uniforme em largura e profundidade.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: Configuração de soldagem>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.

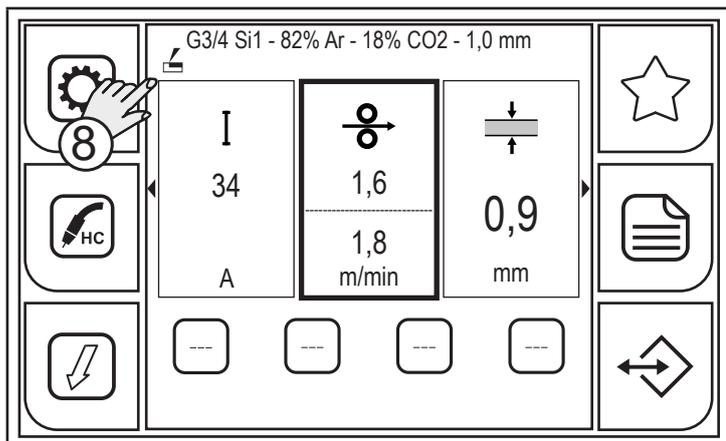


4. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: K Deep>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.
6. Prima a tecla (CODIFICADOR) para ativar a seleção de funções.
7. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: ON

Pressionar a tecla (VOLTAR) devolve-o ao ecrã anterior.

Pressionar a tecla (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

PORTUGUÊS



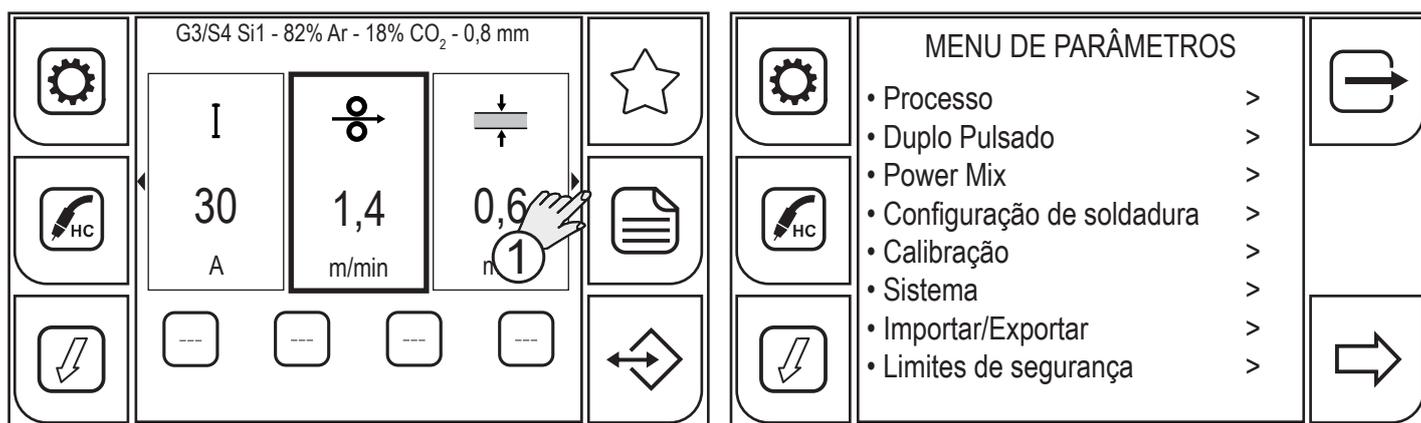
8. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: ON
A janela de parâmetros de VELOCIDADE DO FIO está dividida em duas partes; na parte superior é exibido o valor definido pelo utilizador, na parte inferior o valor real que o equipamento fornece.

6.7 CONFIGURAÇÃO DO PROCEDIMENTO DSI (Digital Sense Ignition)

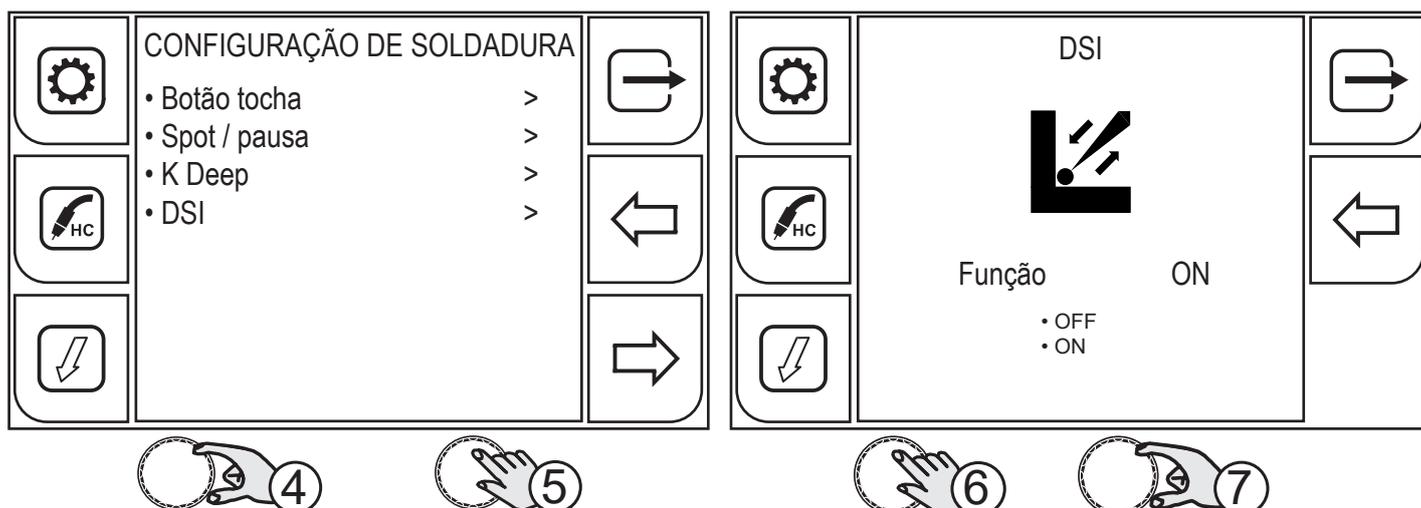
 O processo pode ser ativado quando uma curva HC é carregada.

O Digital Sense Ignition permite a redução quase total de respingos e explosões do fio durante a fase de ignição a frio e da energia transmitida à peça. A DSI permite-lhe:

- diminuir em 60% as projeções durante a ignição em aços inoxidáveis
- diminuir em 30% as projeções durante a ignição em aço-carbono
- otimizar a ignição com fio em curto-circuito com redução considerável de respingos e explosões.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: Configuração de soldagem>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.

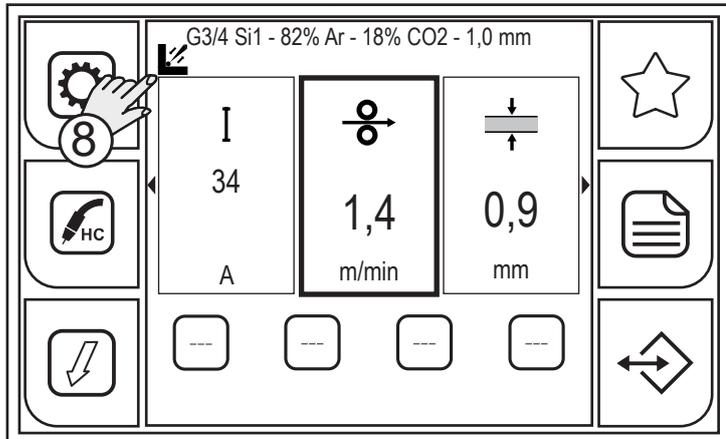


4. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: K Deep>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.
6. Prima a tecla (CODIFICADOR) para ativar a seleção de funções.
7. Rode o codificador para selecionar o item desejado. Selecione o seguinte caminho: ON

Pressionar a tecla  (VOLTAR) devolve-o ao ecrã anterior.

PORTUGUÊS

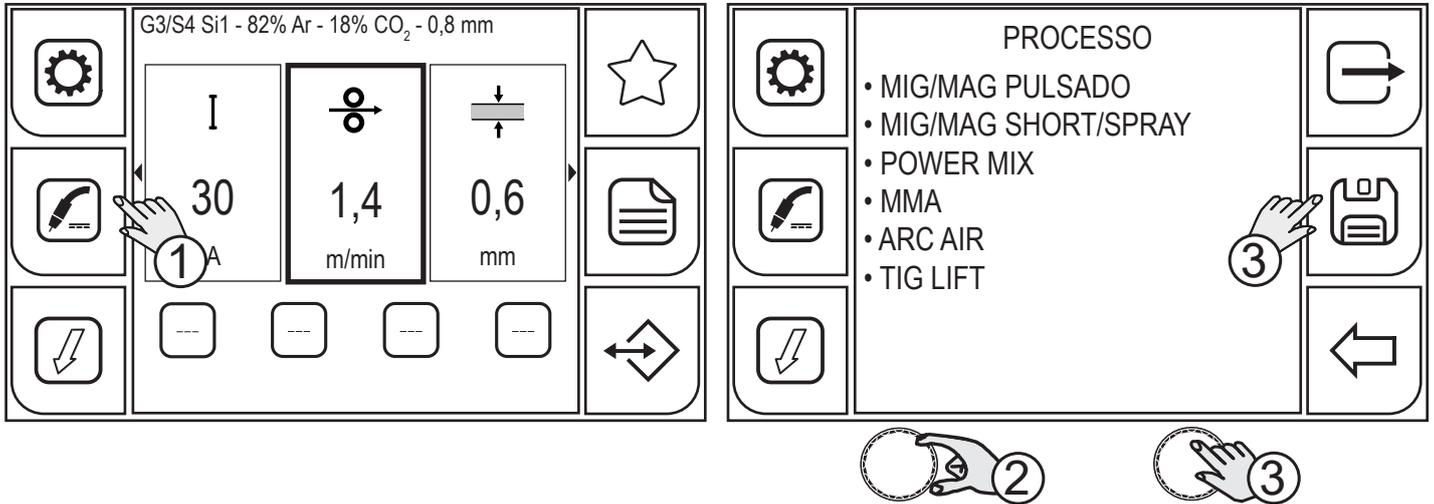
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.



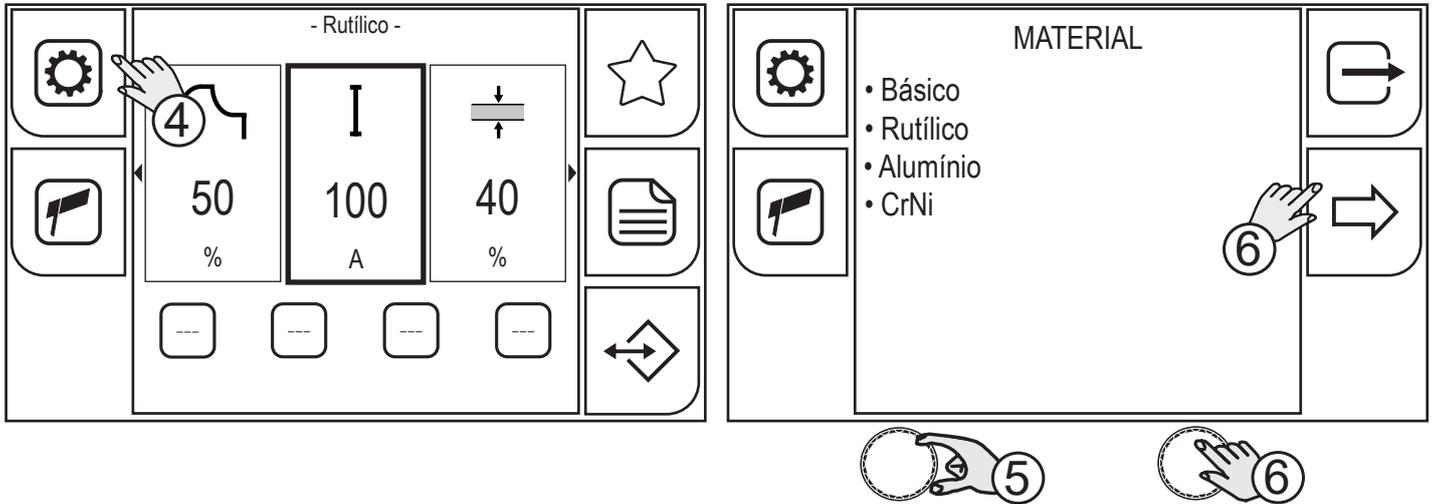
8. O ícone do procedimento DSI ativado aparece abaixo do texto da curva sinérgica ativa.

7 SOLDADURA MMA

7.1 CONFIGURAÇÃO DO PROCESSO MMA



1. Pressione a tecla (PROCESSO).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: MMA
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (GUARDAR) para confirmar.

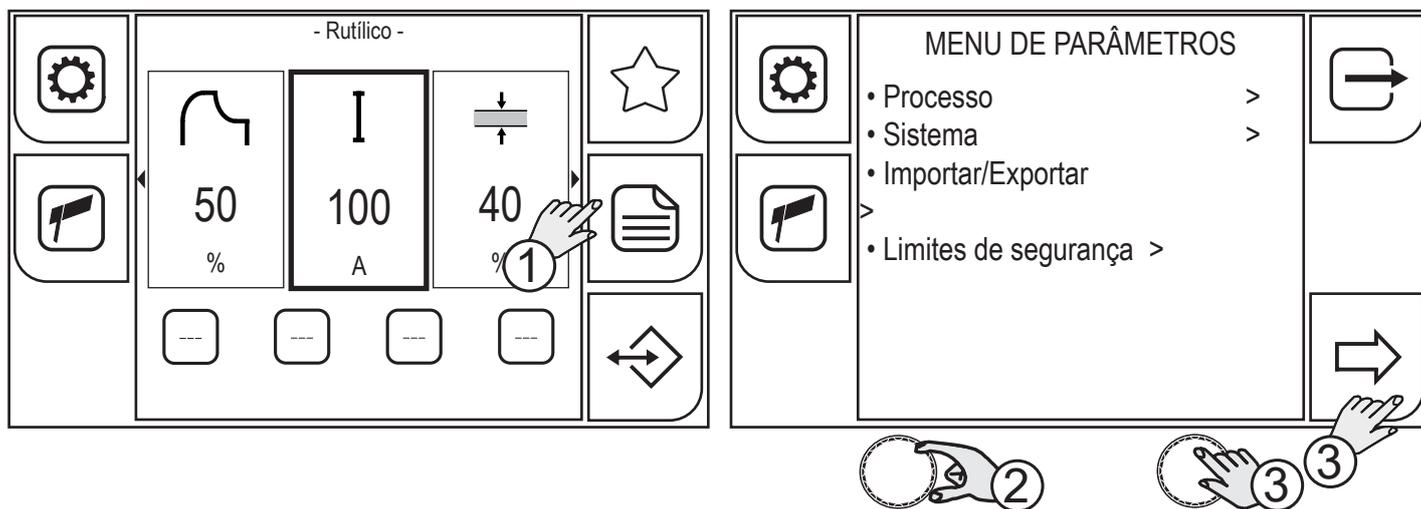


4. Pressione a tecla (PROGRAMAR).
5. Rode o codificador para selecionar a definição desejada.
 - o (Básico, Rutílico, Alumínio, CrNi)
6. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

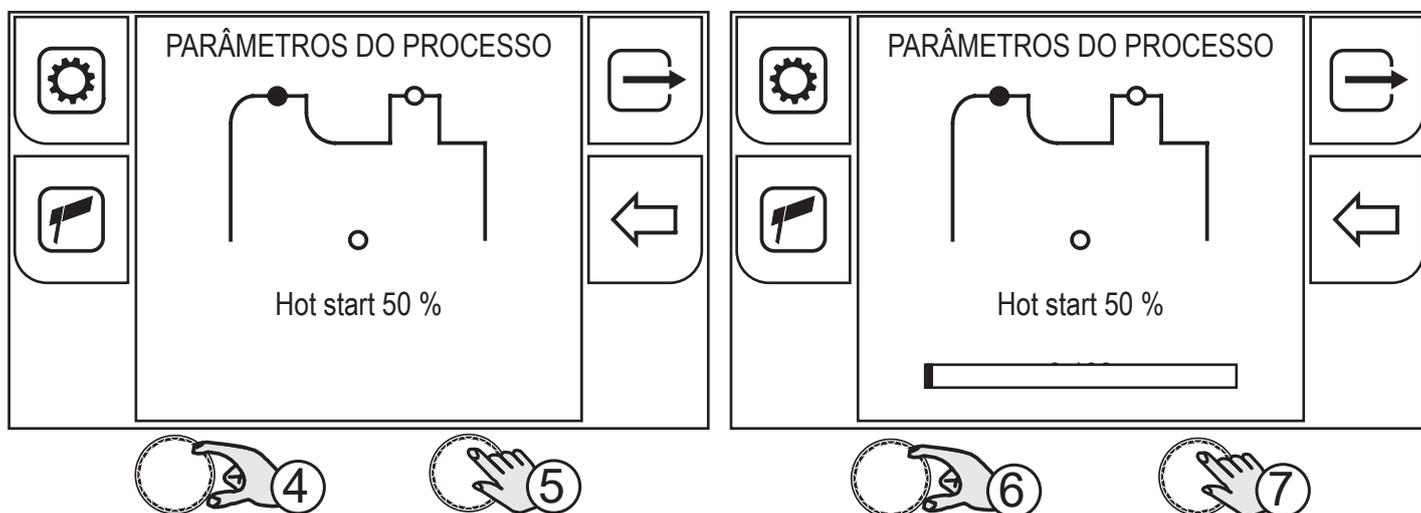
Ao pressionar a tecla  sai da página.

7.2 CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS DE PROCESSO

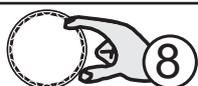
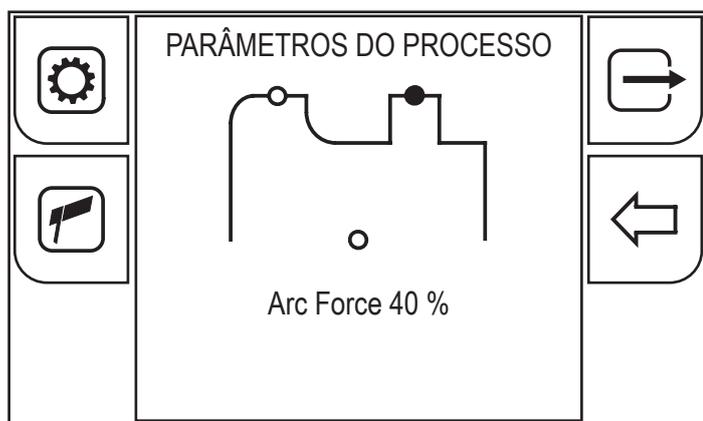
O botão  (MENU DE PARÂMETROS) permite o acesso ao menu através do qual são definidas as principais características da solda.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Processo>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR).



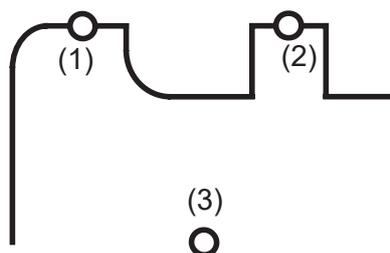
4. Rode o codificador para selecionar o parâmetro a ser modificado.
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
6. Rode o codificador para definir o valor desejado.
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



8. Rode o codificador novamente para selecionar outros parâmetros.

Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

7.2.1 PARÂMETROS MMA (MENU DE PARÂMETROS)



1. HOT START

Este parâmetro ajuda o elétrodo a fundir-se no momento da inflamação. É definido como uma percentagem referente ao valor da CORRENTE DE SOLDAGEM. O valor é limitado a 250 A no máximo.

Intervalo de ajuste: mínimo (0%) - padrão (50%) - máximo (100%)

2. ARC FORCE

Este parâmetro ajuda o elétrodo a não se colar durante a soldadura. É definido como uma percentagem referente ao valor da CORRENTE DE SOLDAGEM.

Intervalo de ajuste: mínimo (0%) - padrão (40%) - máximo (200%)

3. VOLT END

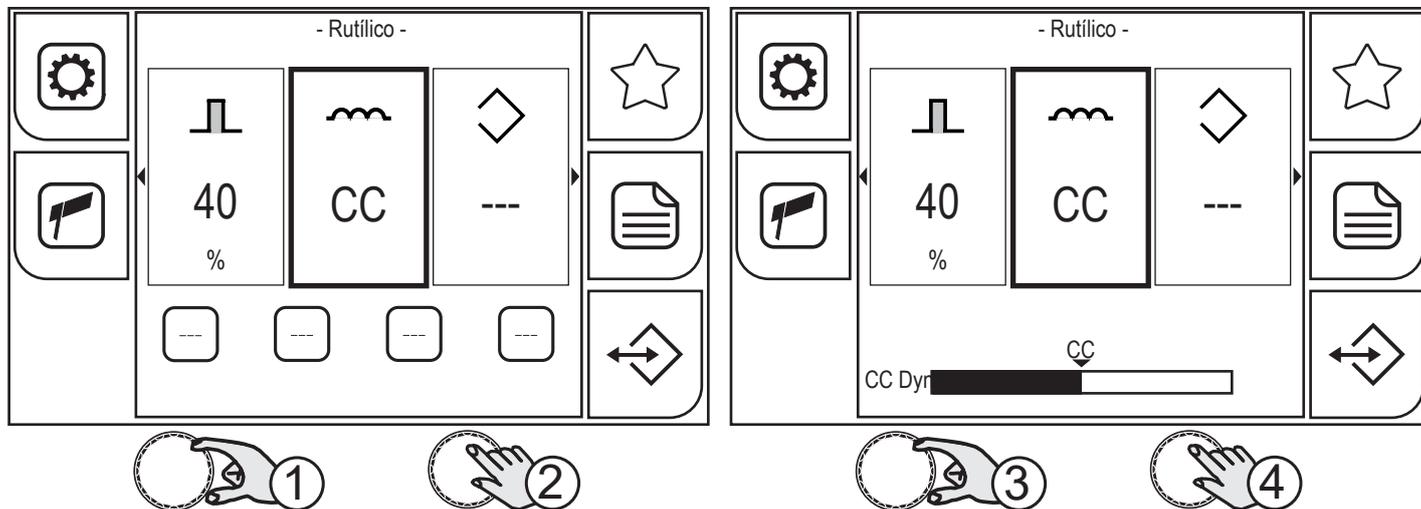
O parâmetro define o valor de tensão para o qual sai da soldadura levantando o elétrodo. Para sair da soldagem MMA, geralmente é necessário elevar o elétrodo consideravelmente; definir o parâmetro para um valor baixo termina a soldagem com um levantamento mínimo do elétrodo e menos respingos são gerados e a peça permanece mais limpa.

Preste atenção ao fato de que um valor muito baixo pode levar a interrupções frequentes da soldagem.

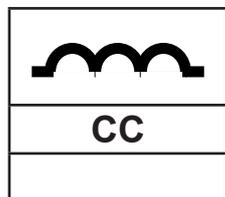
Intervalo de ajuste: mínimo (20 V) - padrão (50 V) - máximo (70 V)

7.2.2 PARÂMETROS MMA (ECRÃ PRINCIPAL)

Na ecrã principal, é possível definir outros parâmetros de soldagem além dos do menu de parâmetros.



1. Rode o codificador para selecionar o parâmetro a ser modificado.
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
3. Rode o codificador para definir o valor desejado.
4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



INDUTÂNCIA

O parâmetro, com valores baixos, permite ter um arco mais suave com poucos respingos ou, com valores altos, um arco mais duro e estável.

Com a configuração "DC" (corrente constante), a corrente de soldagem definida é fornecida de maneira constante. Esta configuração é particularmente adequada para soldas feitas com elétrodos básicos, rutilicos e de aço inoxidável.

Com a configuração "Din", a potência fornecida é mantida constante (elevar o elétrodo aumenta a tensão do arco, mas diminui a corrente fornecida)

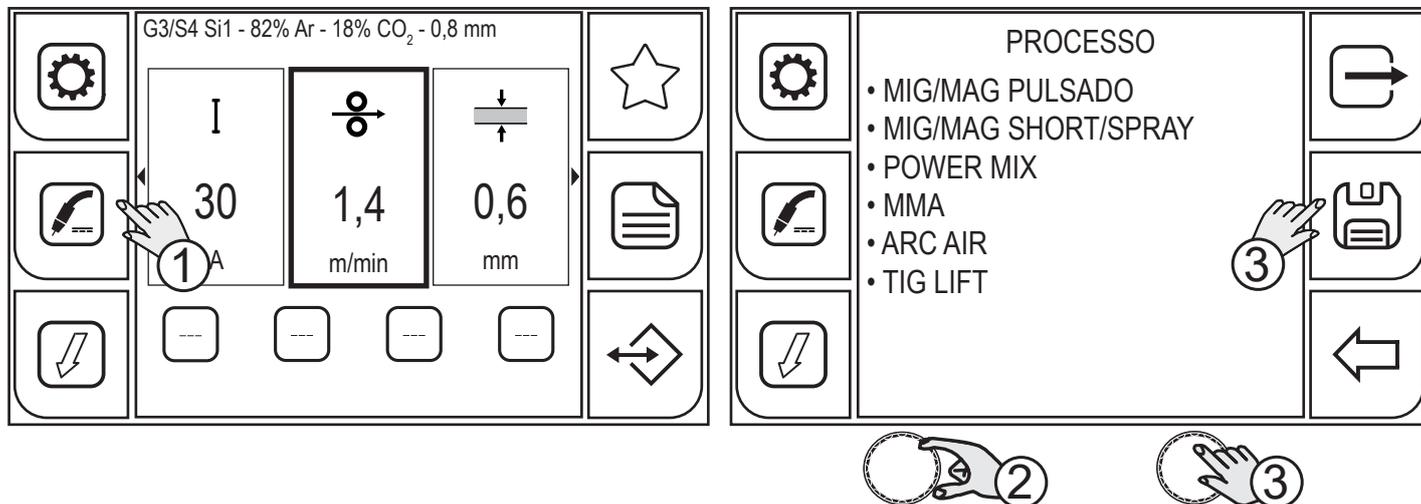
Esta configuração é particularmente adequada para soldas feitas com elétrodos de celulose para realizar passagens de raiz em tubos e elétrodos de alumínio para melhorar a estabilidade do arco, especialmente em baixos valores de corrente.

Intervalo de ajuste: mínimo (corrente constante DC) - padrão (DC) - máximo (dyn)

Rode o codificador novamente para selecionar outros parâmetros.

8 SOLDAGEM ARC AIR

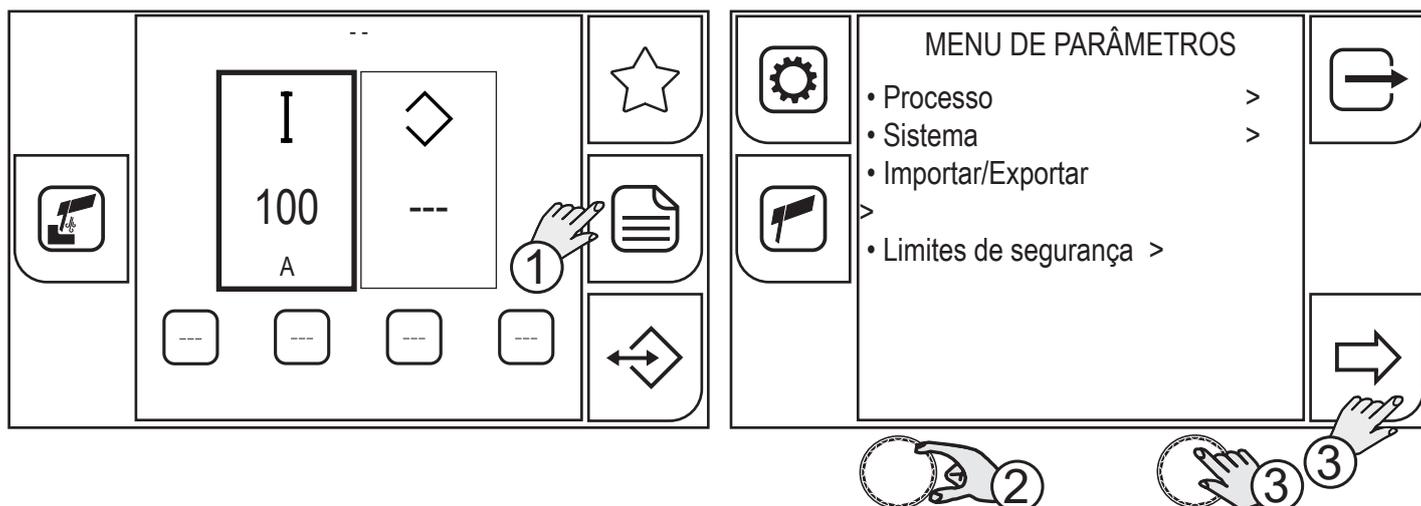
8.1 CONFIGURAÇÃO DO PROCESSO DE ARC AIR



1. Pressione a tecla (PROCESSO).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: ARC AIR
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (GUARDAR) para confirmar.

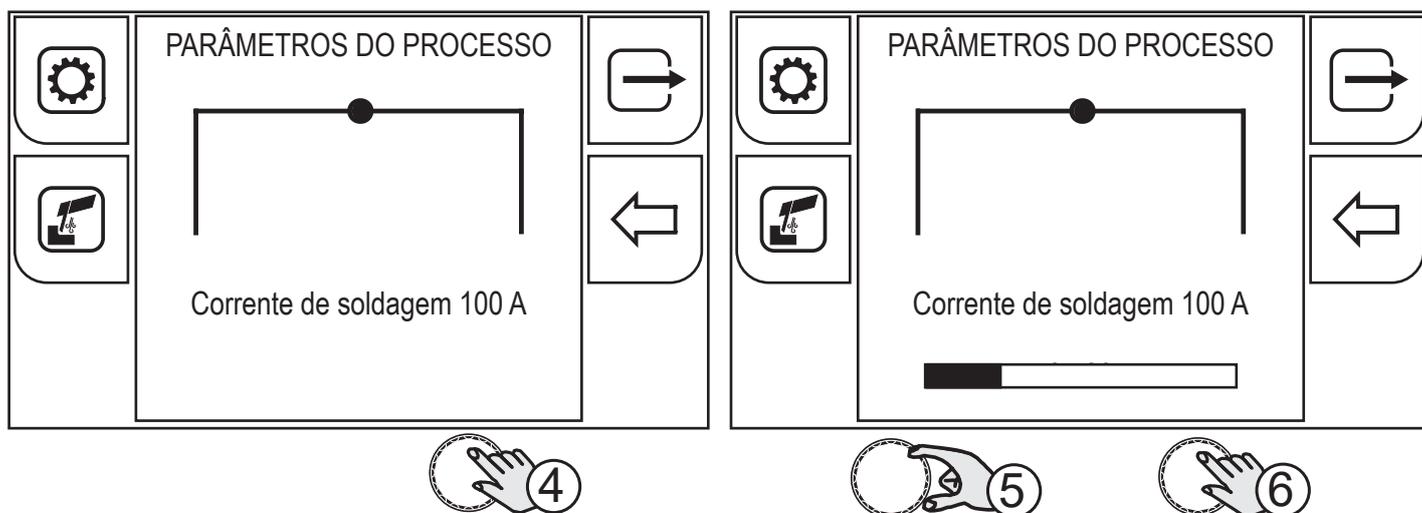
8.2 CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS DE PROCESSO

O botão  (MENU DE PARÂMETROS) permite o acesso ao menu através do qual são definidas as principais características da solda.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Processo>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR).

PORTUGUÊS

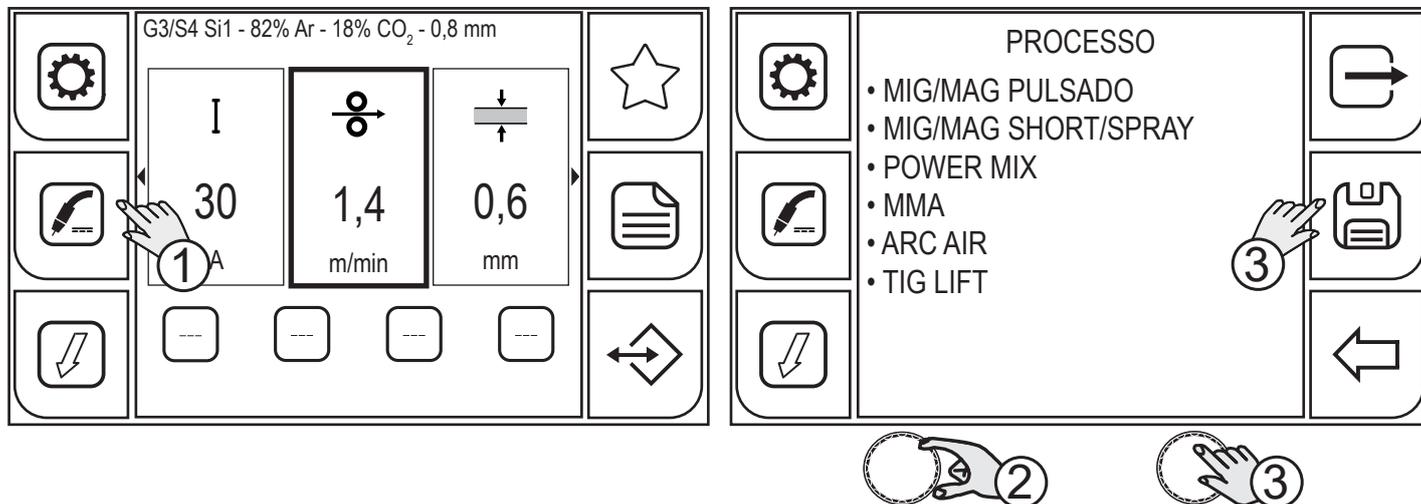


4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
5. Rode o codificador para definir o valor desejado.
6. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.

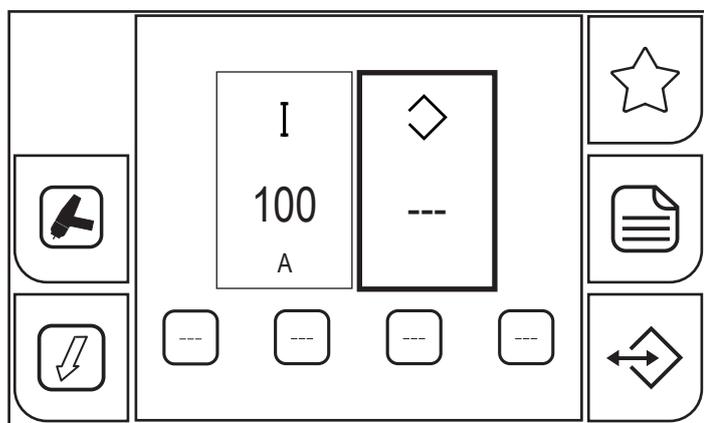
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

9 SOLDADURA TIG LIFT

9.1 CONFIGURAÇÃO DO PROCESSO TIG LIFT

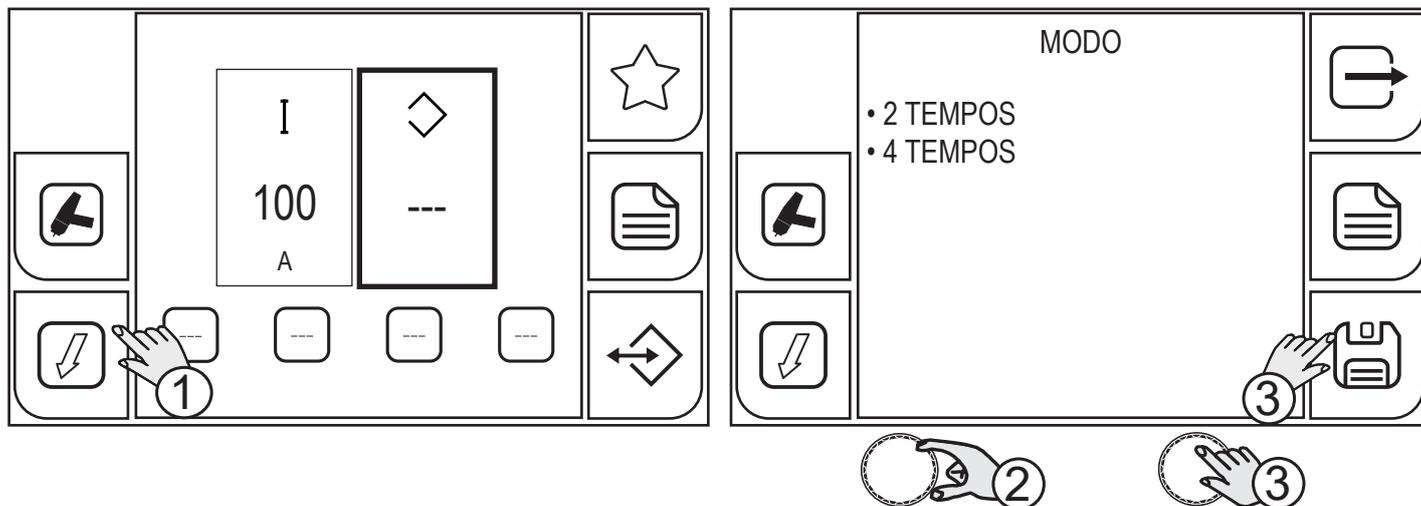


1. Pressione a tecla (PROCESSO).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: TIG LIFT
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (GUARDAR) para confirmar.

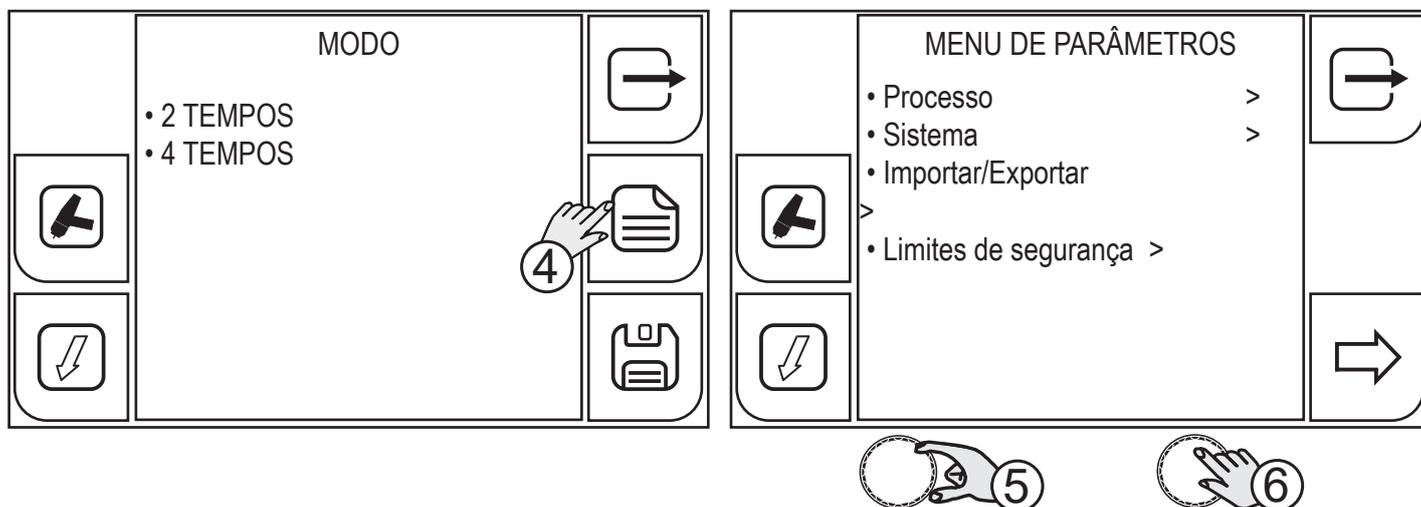


Ao pressionar a tecla  sai da página.

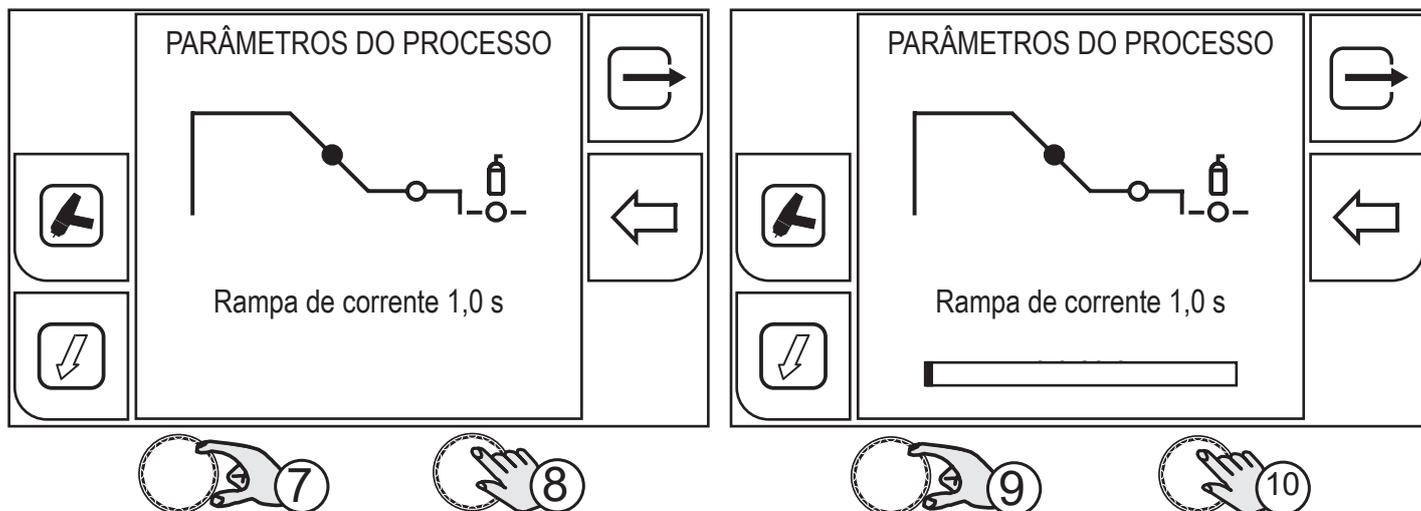
9.2 CONFIGURAÇÃO DO MODO DO BOTÃO DA TOCHA TIG



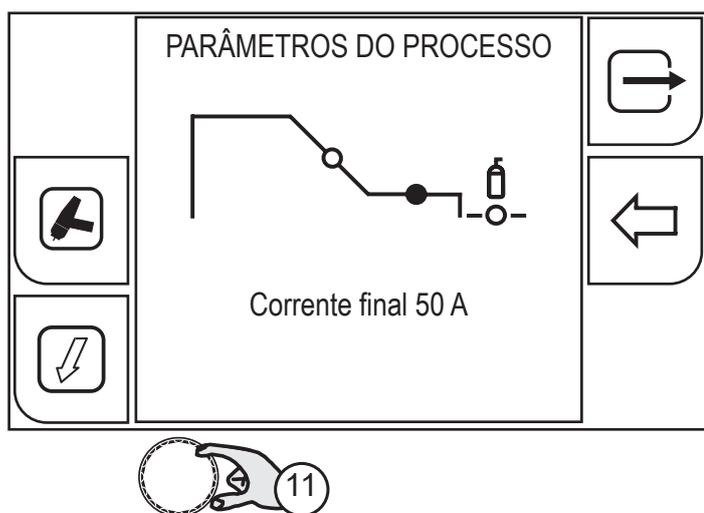
1. Pressione a tecla (MODE).
 - o No ecrã do menu, pode seleccionar o modo do botão da tocha.
 (2 TEMPOS) -  (4 TEMPOS)
2. Rode o codificador para seleccionar a definição desejada.
3. Pressione a tecla (ENCODER) ou a tecla (GUARDAR) se quiser definir apenas o modo do botão da tocha, caso contrário, continue com a ação na etapa (4).



4. Pressione a tecla (MENU).
5. Rode o codificador para seleccionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Processo>
6. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR).



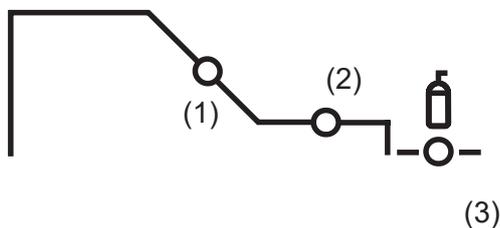
7. Rode o codificador para selecionar o parâmetro a ser modificado.
8. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
9. Rode o codificador para definir o valor desejado.
10. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



11. Rode o codificador novamente para selecionar outros parâmetros.
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

PORTUGUÊS

9.2.1 PARÂMETROS DE PROCESSO COM BOTÃO DE TOCHA NO MODO DE 2 TEMPOS E 4 TEMPOS



1. RAMPA DE CORRENTE

O parâmetro define o tempo em que a corrente é trazida do valor da corrente de soldagem para o valor da corrente final por meio de uma rampa. Impede a formação de crateras durante a fase de desligamento do arco.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (1,0 s) - máximo (20,0 s)

2. CORRENTE FINAL

O parâmetro define o valor da corrente final. Na soldagem de material de enchimento, o parâmetro permite obter um depósito uniforme do início ao fim da solda fechando a cratera do depósito com uma corrente tal que deposite uma última gota de material de enchimento.

Intervalo de ajuste: mínimo (0 A) - padrão (50 A) - máximo (500 A)

3. PÓS-GÁS

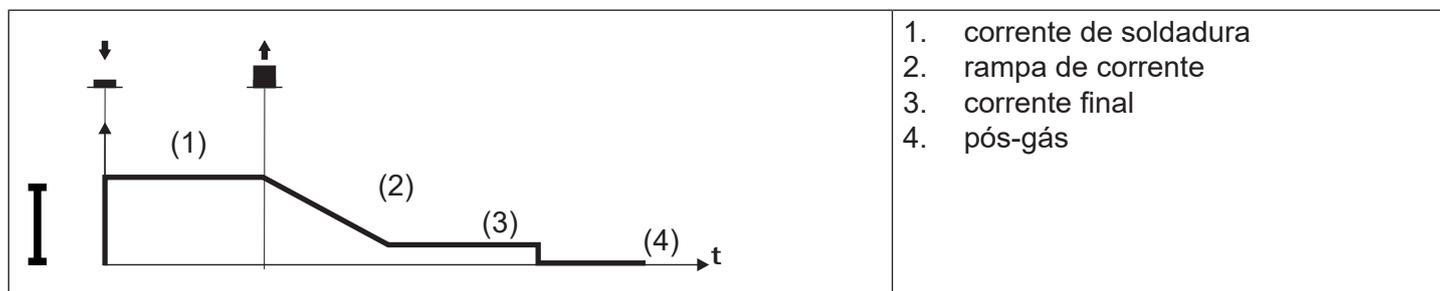
Tempo de emissão do gás após o arco de soldadura ser desligado.

Intervalo de ajuste: mínimo (0,0 s) - padrão (2,0 s) - máximo (20,0 s)

9.2.2 FUNCIONAMENTO TIG LIFT 2T

↓ : pressione o botão da tocha

↑ : solte o botão da tocha

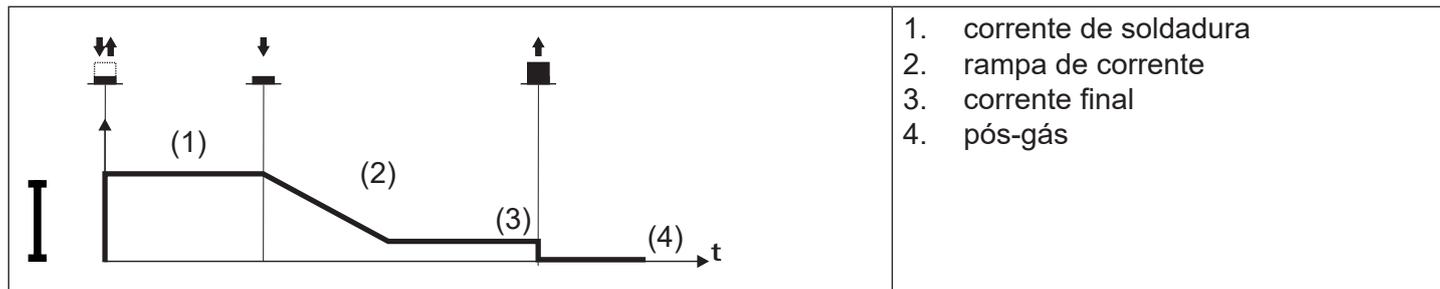


- Toque na peça em processamento com o eletrodo da tocha.
- Pressione (1T) e mantenha pressionado o botão da tocha.
- Levante lentamente a tocha para inflamar o arco.
- A corrente de soldagem atinge o valor definido.
- Solte (2T) o botão para iniciar o procedimento de conclusão da soldadura.
- A corrente atinge o valor final da corrente num tempo igual à rampa de descida.
- O arco elétrico desliga-se.

- O fornecimento de gás continua por um tempo igual ao pós-gás.

9.2.3 FUNCIONAMENTO TIG LIFT 4T

- ↓ : pressione o botão da tocha
- ↑ : solte o botão da tocha
- ↑↓ : pressione e solte o botão da tocha



- Toque na peça em processamento com o elétrodo da tocha.
- Pressione (1T) e solte (2T) o botão da tocha.
- Levante lentamente a tocha para inflamar o arco.
- A corrente de soldagem atinge o valor definido.
- Pressione (3T) e mantenha pressionado o botão para iniciar o procedimento de conclusão da soldadura.
- A corrente atinge o valor final da corrente num tempo igual à rampa de descida.
- O arco elétrico permanece aceso e é fornecida uma corrente igual à corrente final.
- Nestas condições é possível fechar o banho de soldadura (corrente de enchimento da cratera).
- Solte (4T) o botão para interromper o arco.
- O fornecimento de gás continua por um tempo igual ao pós-gás.

10 GESTÃO DOS JOBS

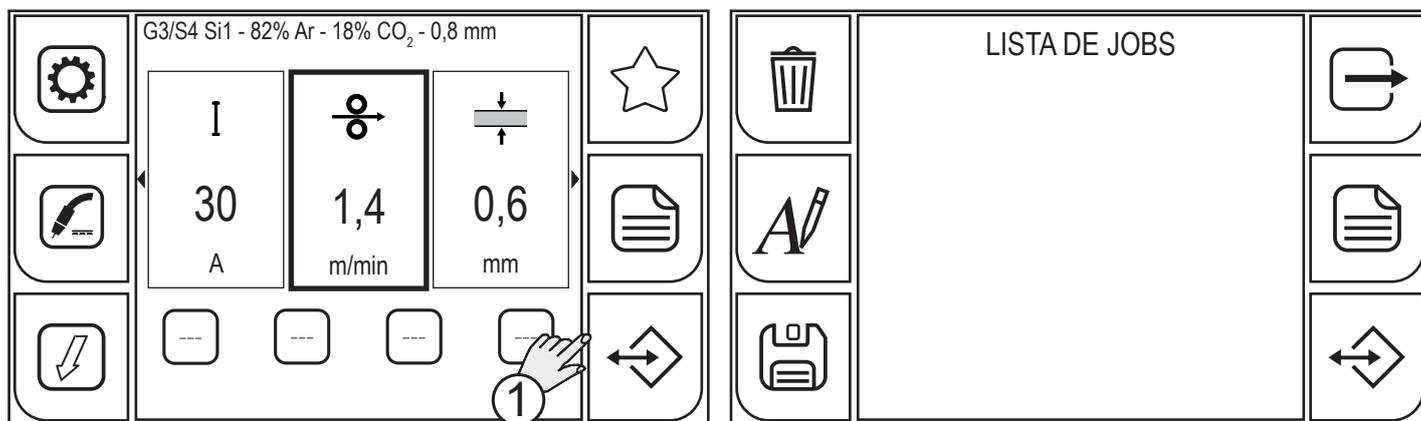
As definições de soldadura personalizadas podem ser guardadas e carregadas em localizações de memória chamados JOB.

O Job é a gravação da imagem de todos os parâmetros definidos no dispositivo. Por parâmetros, queremos dizer os valores de velocidade do fio, correção do arco de soldagem, indutância/dinâmica, rampas, modo do botão da tocha, processo, programa usado, funções especiais, limites de proteção, etc.

As definições do menu de CONFIGURAÇÃO não são guardadas.

Existem 100 JOBS disponíveis.

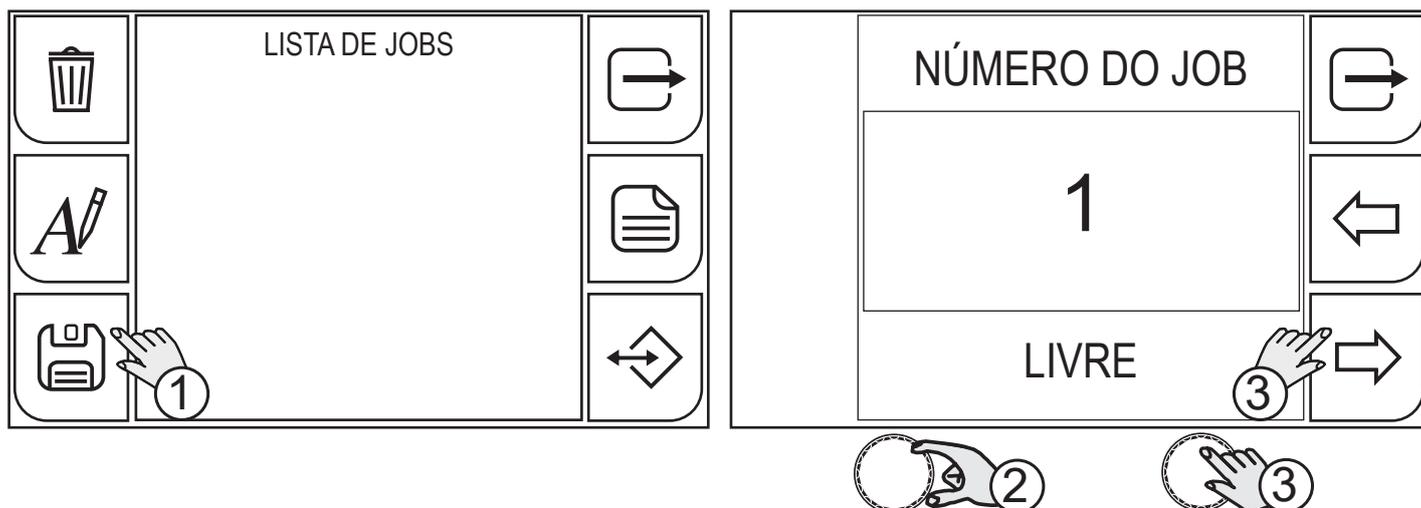
A função é ativada quando não está a soldar.



1. Para entrar no menu de JOB, pressione a tecla (JOB).

10.1 CRIAR UM JOB

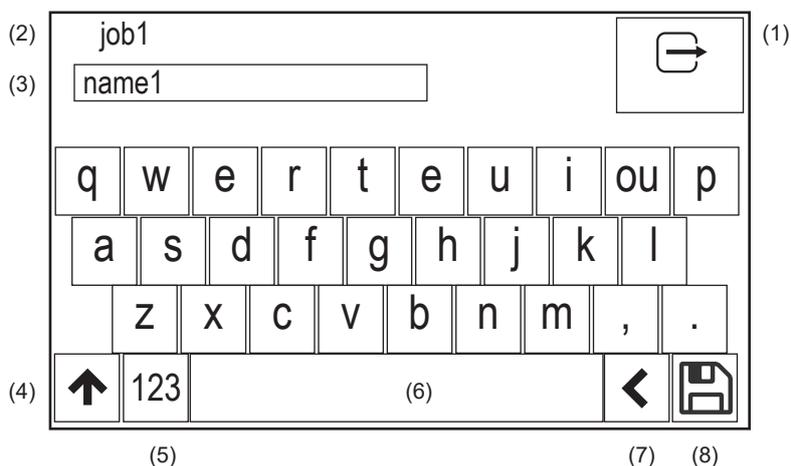
Entre no ecrã de JOB.



1. Pressione a tecla (CRIAR JOB). Aparece o ecrã para selecionar a posição do JOB.
2. Selecione a posição do JOB através do codificador.
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR). O teclado para digitar o nome aparece.

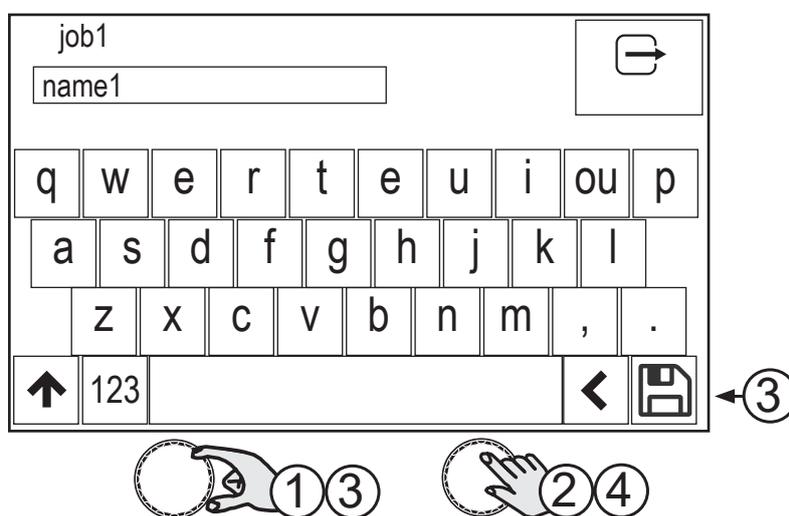
10.1.1 FUNÇÕES DO TECLADO

1. saída com cancelamento de alterações
2. local de JOB
3. nome do JOB
4. maiúsculas
5. números/caracteres especiais
6. barra de espaço
7. apagar texto
8. guardar



O painel é do tipo ecrã tátil, as configurações podem ser feitas usando as teclas mecânicas e tocando nos ícones que aparecem no ecrã.

10.1.2 NOMEAR UM JOB

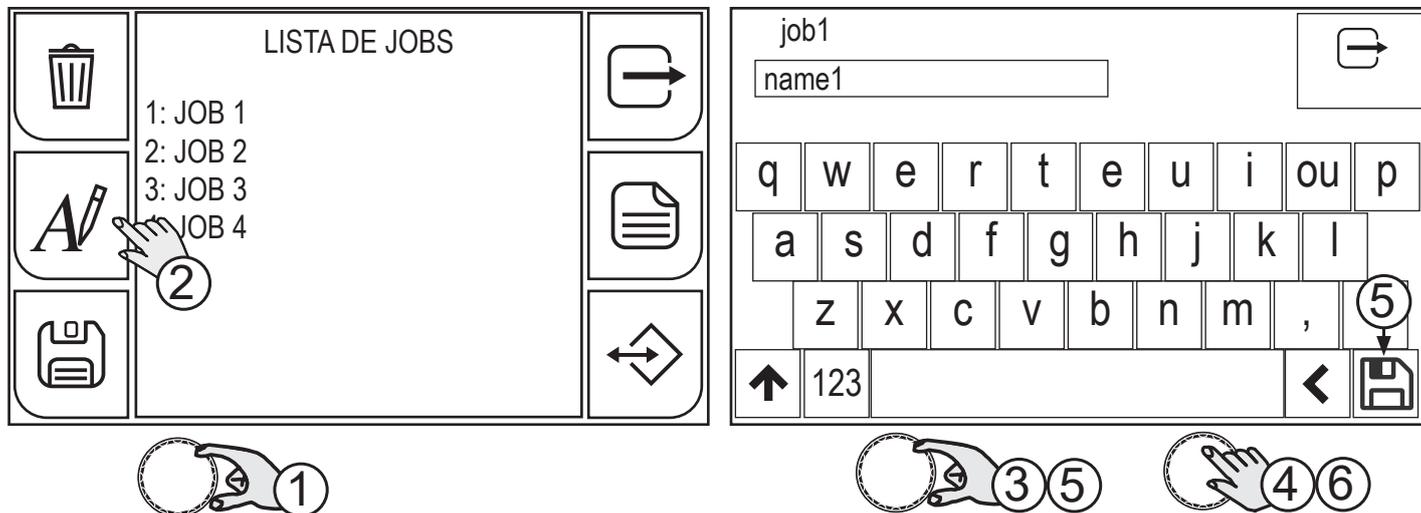


1. Rode o codificador para selecionar a letra no teclado.
2. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.
3. Rode o codificador para selecionar o símbolo (SALVA) no teclado
4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para guardar e sair.

Pressionando o botão  sai sem guardar.

10.2 RENOMEAR UM JOB

Entre na ecrã de JOB, com a lista de JOBS armazenados.



1. Selecione o JOB a ser renomeado usando o codificador.
2. Pressione a tecla (RENAME). O teclado para digitar o nome aparece.

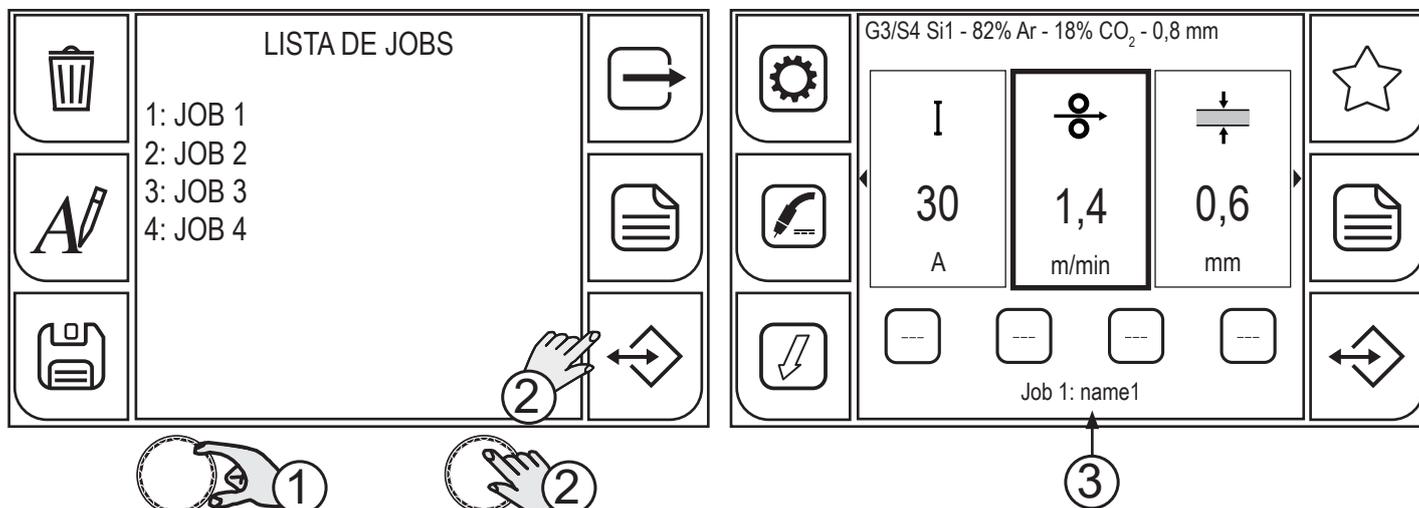
 O painel é do tipo ecrã tátil, as configurações podem ser feitas usando as teclas mecânicas e tocando nos ícones que aparecem no ecrã.

3. Rode o codificador para selecionar a letra no teclado.
4. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.
5. Rode o codificador para selecionar o símbolo (SALVA) no teclado.
6. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para guardar e sair.

Pressionando o botão  sai sem guardar.

10.3 CARREGAR UM JOB

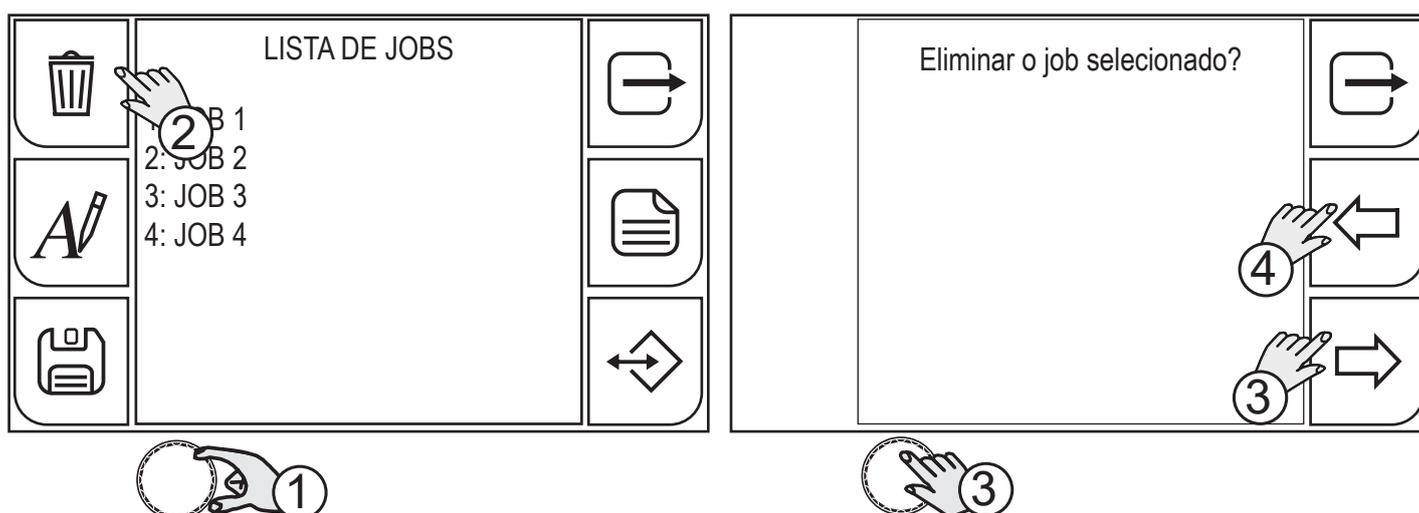
Entre na ecrã de JOB, com a lista de JOBS armazenados.



1. Selecione o JOB a ser carregado usando o codificador.
2. Pressione a tecla (ENCODER) ou a tecla (CARREGAR).
3. O nome do job carregado aparece na ecrã principal.
- 4.

10.4 APAGAR UM JOB

Entre na ecrã de JOB, com a lista de JOBS armazenados.

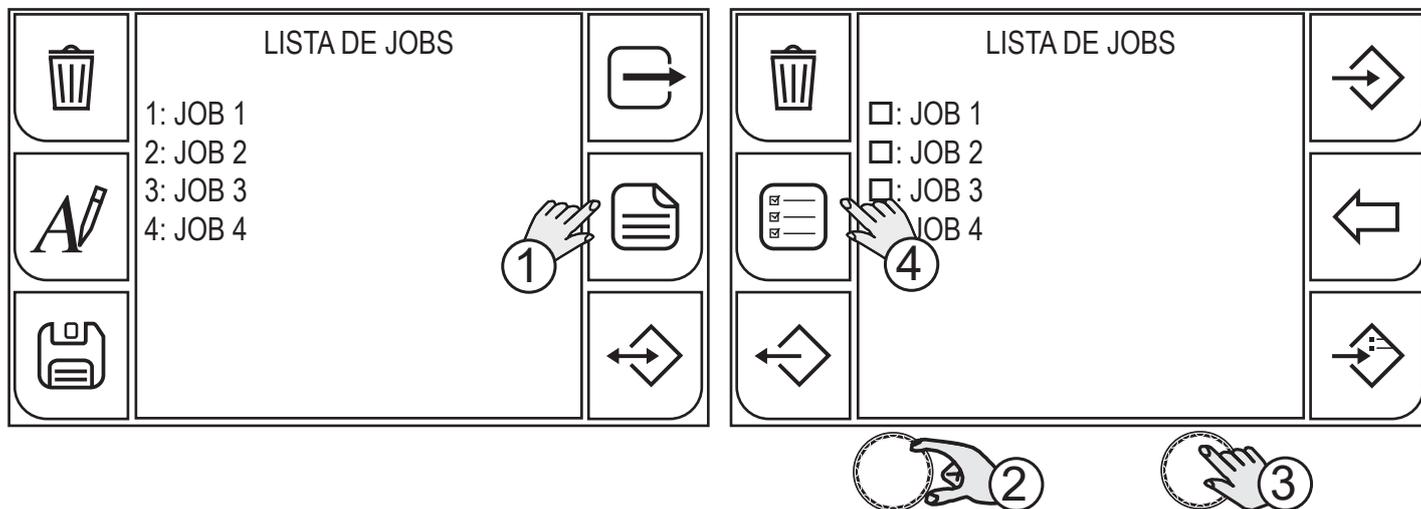


1. Selecione o JOB a ser apagado usando o codificador.
2. Pressione a tecla (APAGAR).
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (Sim) para confirmar,
4. ou a tecla (NO) para voltar à ecrã anterior.

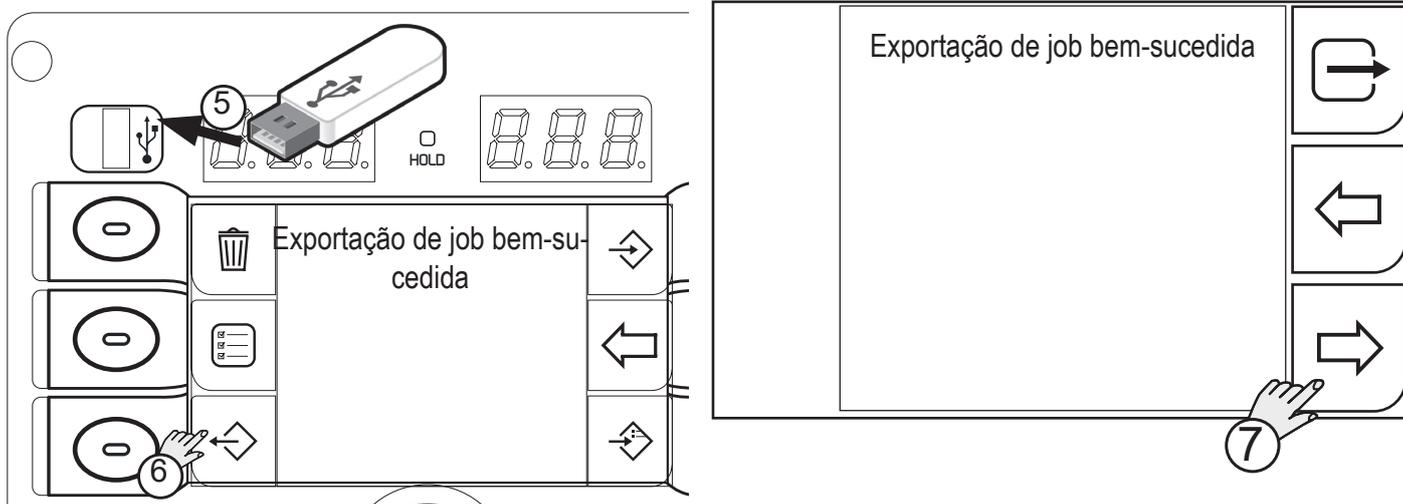
PORTUGUÊS

10.5 EXPORTAR OS JOBS

Entre no ecrã de JOB.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Selecione o JOB a ser exportado usando o codificador.
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar a seleção.
4. Se pretender selecionar/desmarcar todos os JOBS, prima a tecla (SELECIONAR TODOS) / (DESMARCAR TODOS).



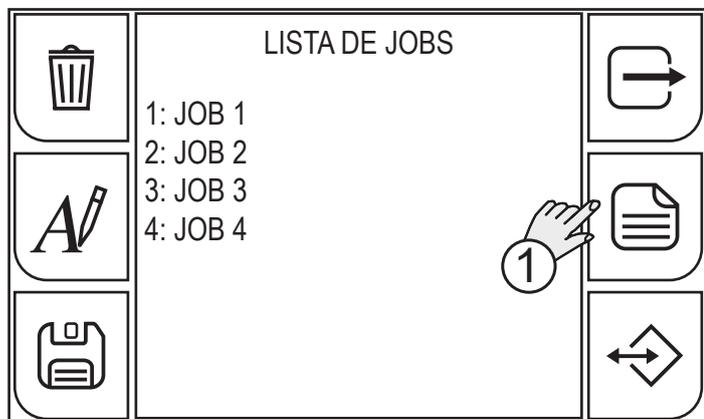
5. Insira uma pen USB na porta USB.
6. Pressione a tecla (EXPORTAR) para exportar os ficheiros para a pen USB. Se a exportação for bem-sucedida, a mensagem "Exportação de job bem-sucedida" será exibida.
7. Pressione a tecla (OK)

Prima a tecla  (NÃO) para voltar ao ecrã anterior.

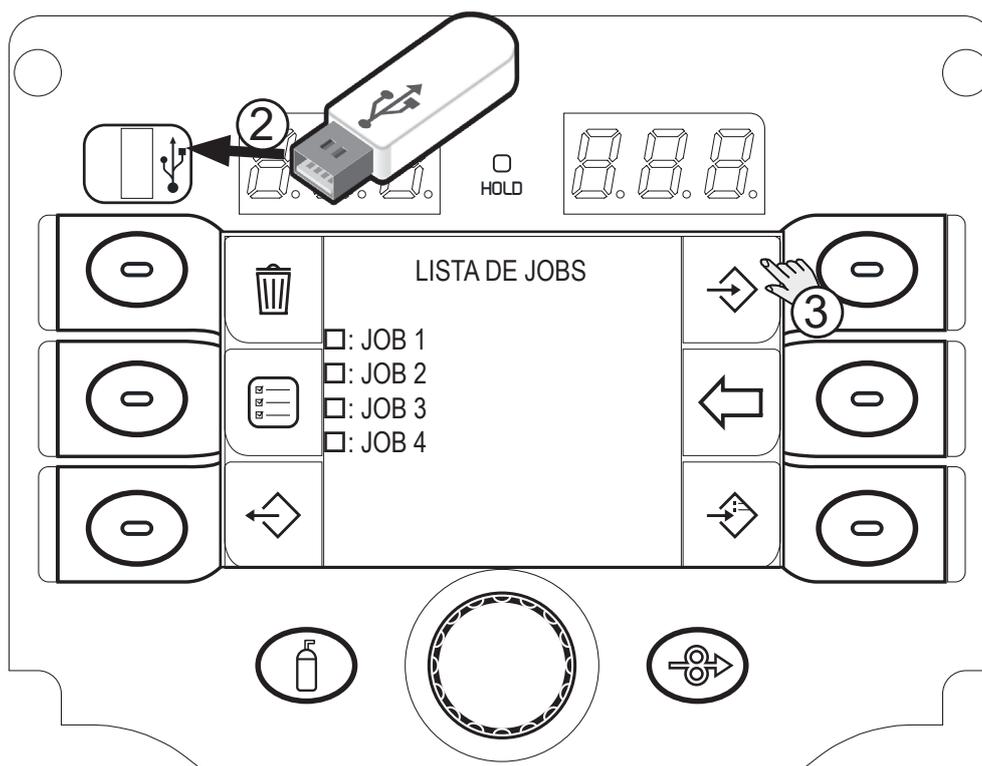
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

10.6 IMPORTAR JOBS

Entre no ecrã de JOB.

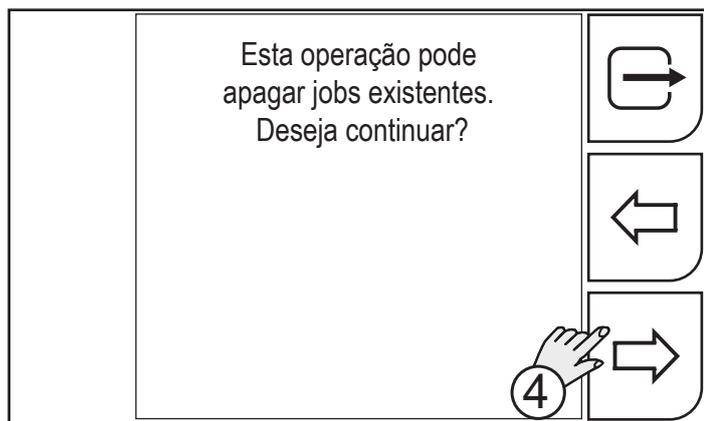


1. Pressione a tecla (MENU).



2. Insira uma pen USB na porta USB.
3. Pressione a tecla (IMPORT) para importar os ficheiros da pen USB.
Se os ficheiros na pen USB ocuparem a mesma posição (número antes do nome) que aqueles no WF-205, este último será substituído por aqueles na pen USB.

PORTUGUÊS



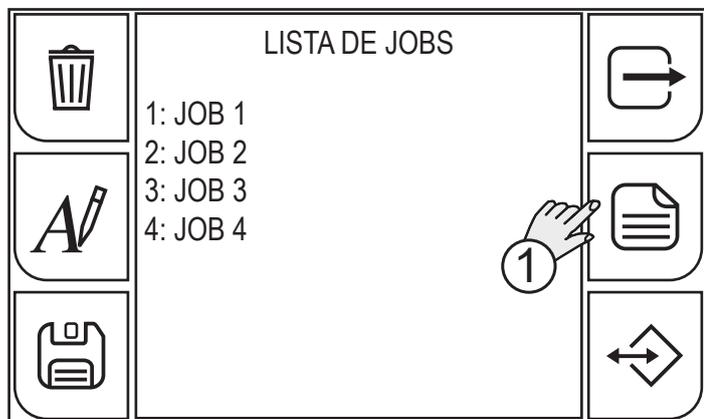
4. Pressione a tecla (SI).

Prima a tecla  (NÃO) para voltar ao ecrã anterior.

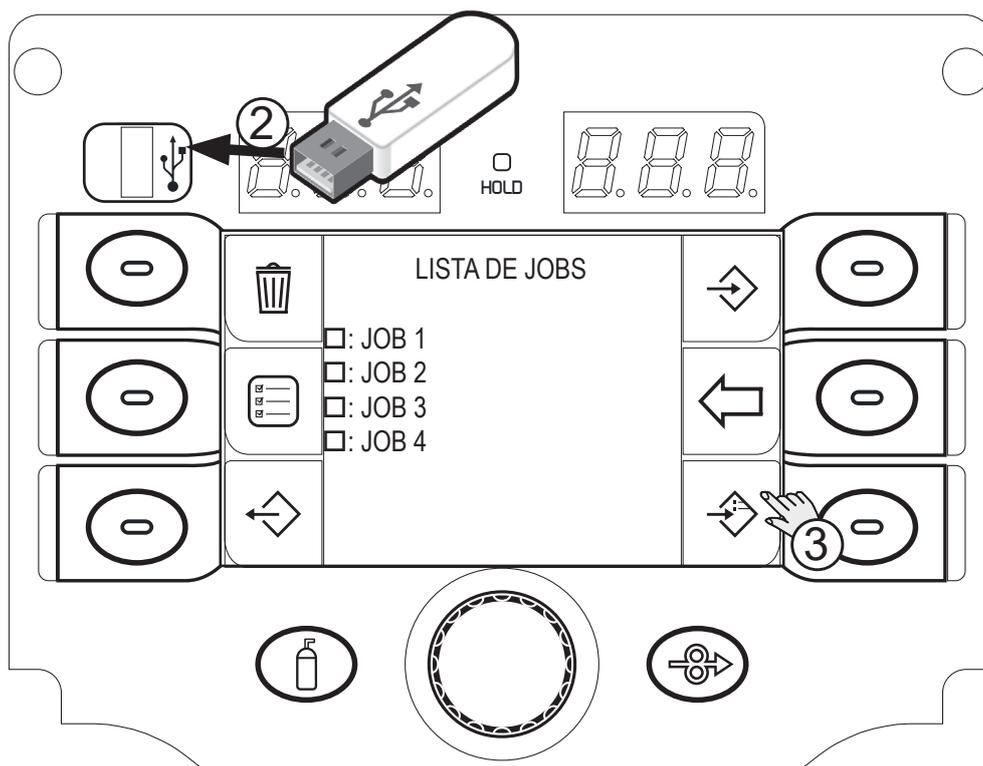
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

10.7 ADICIONAR JOBS

Entre no ecrã de JOB.



1. Pressione a tecla (MENU).



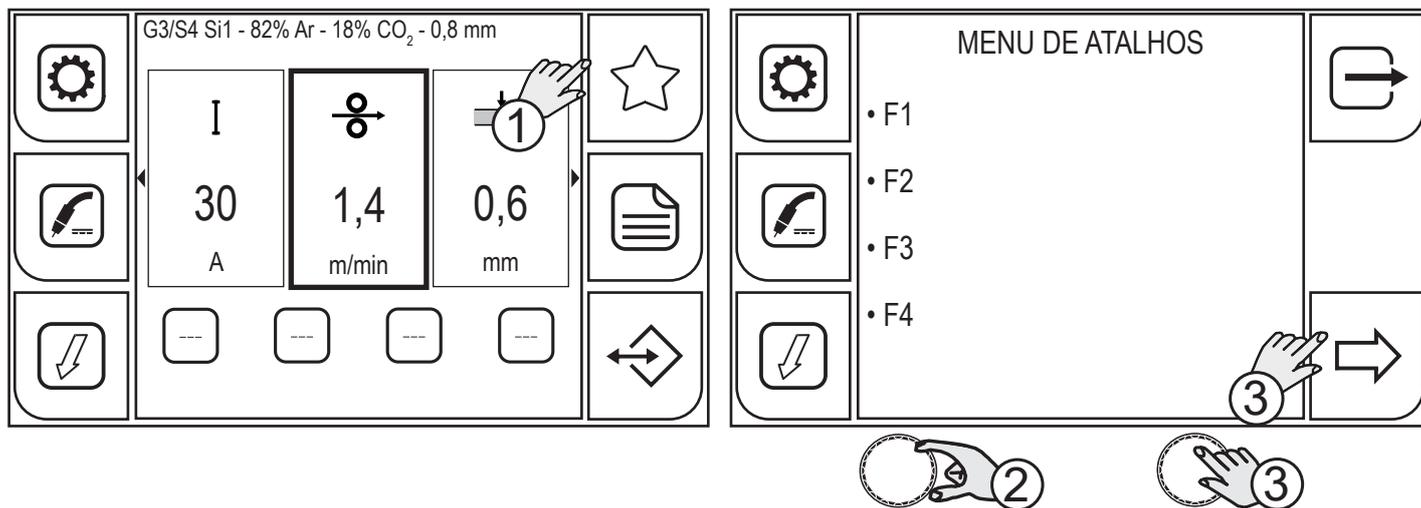
2. Insira uma pen USB na porta USB.

3. Pressione a tecla (ADICIONAR) para adicionar os ficheiros da pen USB aos JOBS no WF-205.

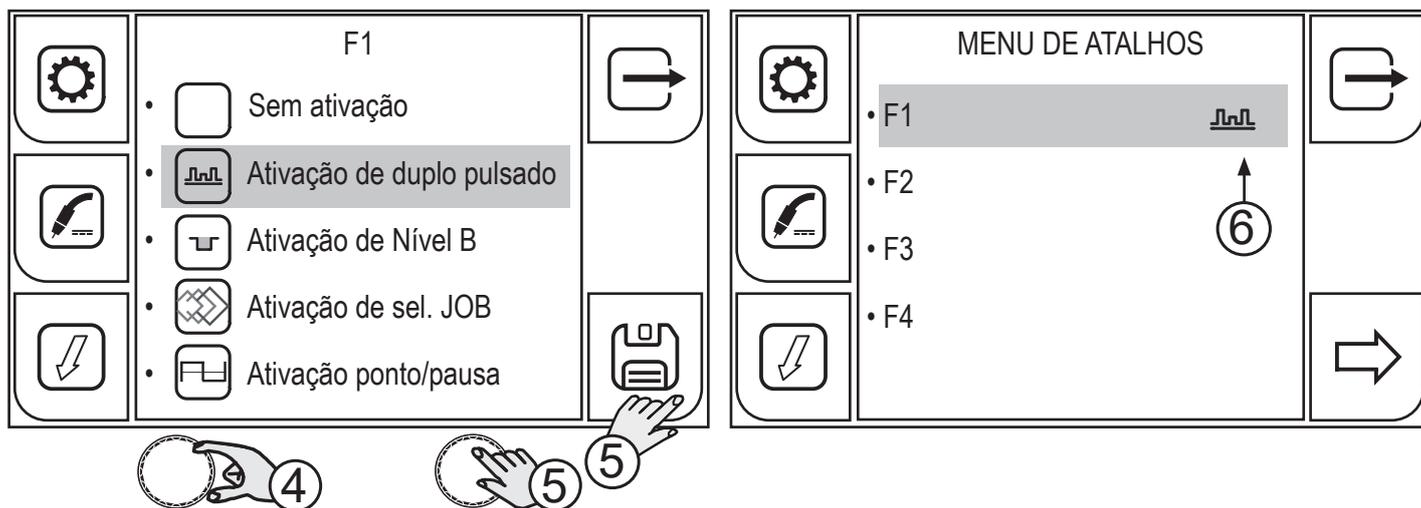
Os ficheiros na pen USB serão adicionados aos do WF-205, renumerando-os e inserindo-os na parte inferior da lista.

11 CONFIGURAÇÃO DE TECLAS FAVORITOS

É possível associar às teclas  (ATALHOS) uma função específica entre aquelas selecionáveis a partir de uma lista predefinida.

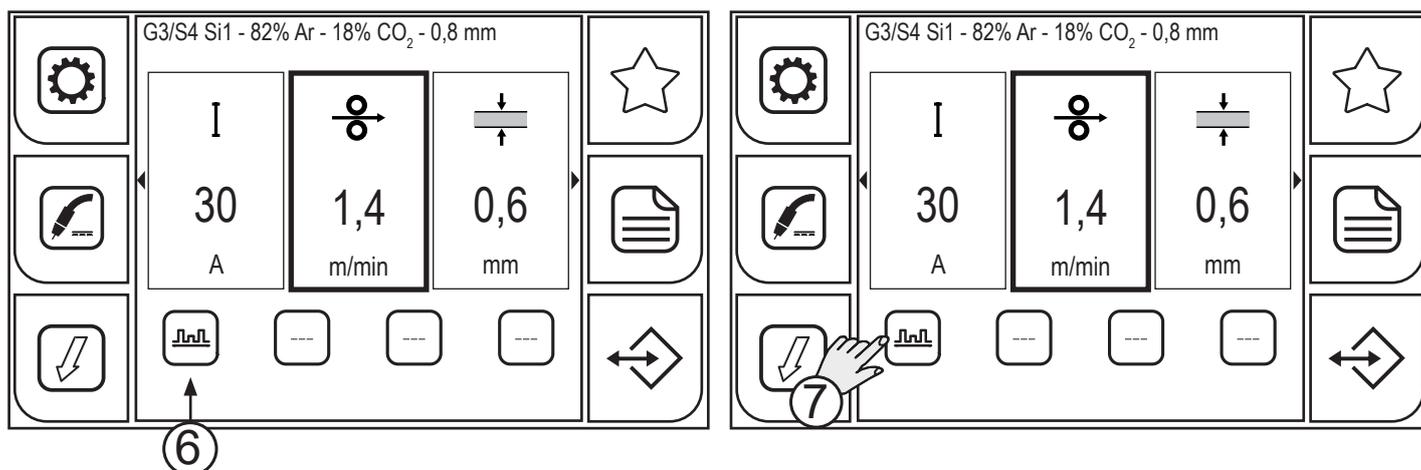


1. Pressione a tecla (FAVORITOS); o MENU DE ATALHOS aparece. Dentro do ecrã do menu é possível selecionar a tecla (Fn°) à qual atribuir uma função específica. Manter premida a tecla desejada  (ATALHOS) durante 3 segundos entra diretamente no ecrã de atribuição de funções.
2. Rode o codificador para selecionar a tecla desejada.
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) novamente.



4. Rode o codificador para selecionar a função desejada.
 - (Sem ativação, ativação de pulsação dupla, ativação de nível B, ativação de Job sel, ativação de spot/pausa, ativação K Deep, ativação de acesso ao job).
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (GUARDAR) novamente.

Ao pressionar a tecla  sai da página.



6. Uma vez que a função desejada esteja associada à tecla ATALHOS, o ícone de função é exibido no menu de ATALHOS e na tecla na ecrã principal.
7. Pressione a tecla com a função associada para ativar/desativar a função. Quando a função está ativa, a tecla é destacada em amarelo.

PORTUGUÊS

12 RESET

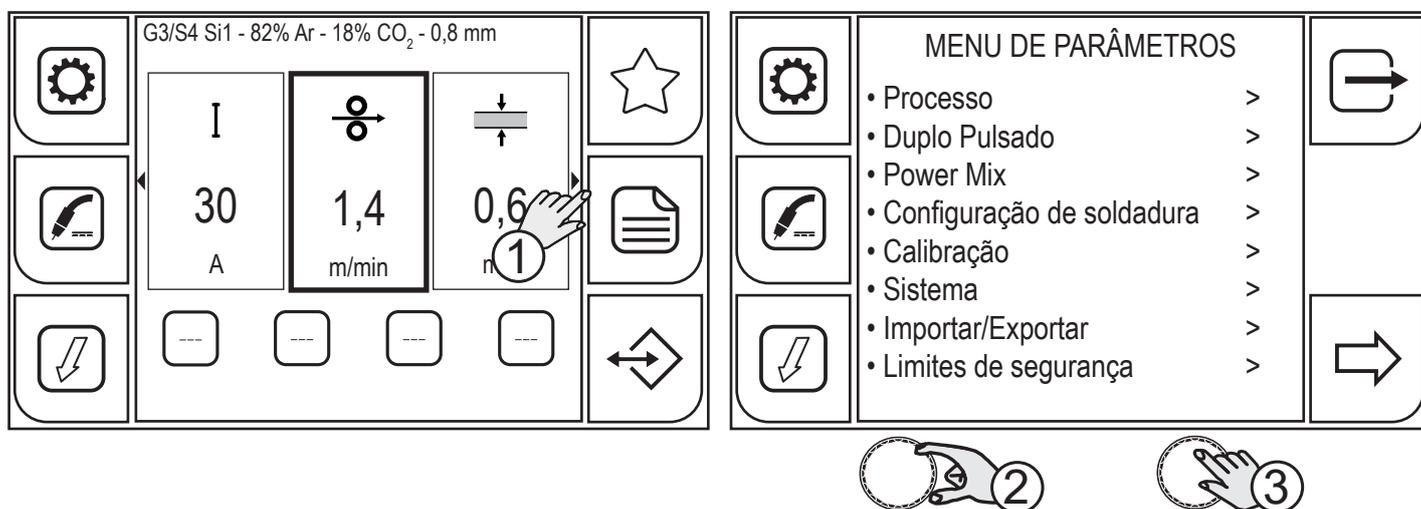
Este procedimento é útil nos seguintes casos:

- Demasiadas alterações nos parâmetros de soldadura e dificuldade em restabelecer os parâmetros de fábrica.
- Problemas de software não identificados que impedem o funcionamento correto do gerador de corrente.

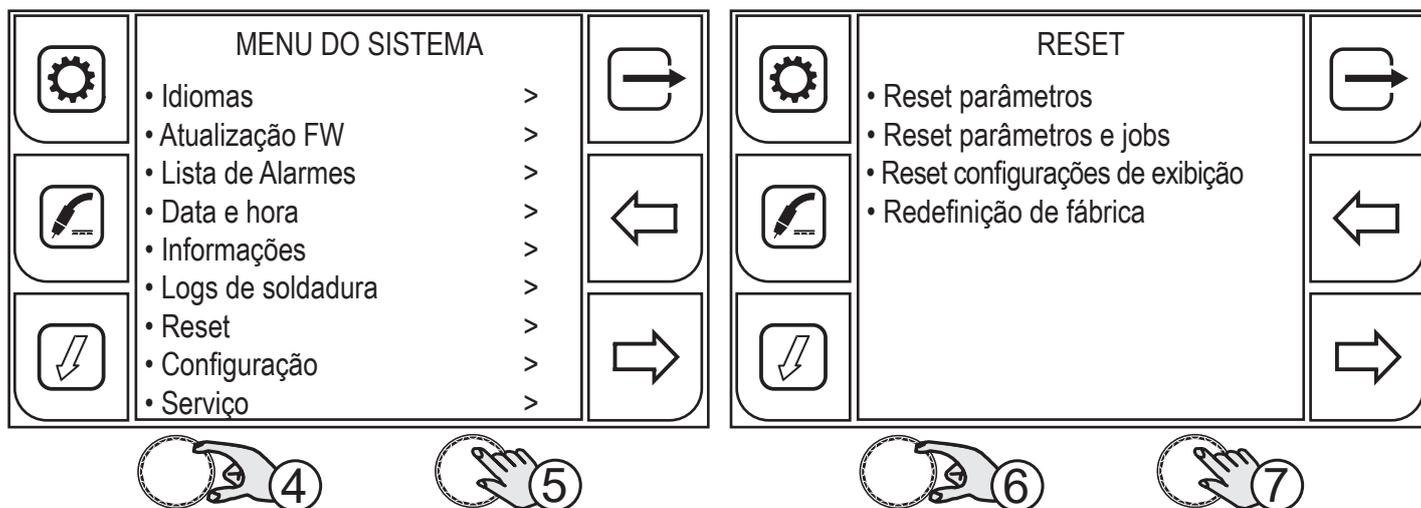
12.1 REDEFINIR PARÂMETROS

O procedimento de redefinição implementa a reposição dos valores dos parâmetros e das definições, exceto para as seguintes configurações:

- Definições do menu do sistema.
- JOB armazenados.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Reset>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
6. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Reset parâmetros

7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



8. Pressione a tecla (ENCODER) ou a tecla (SIM).

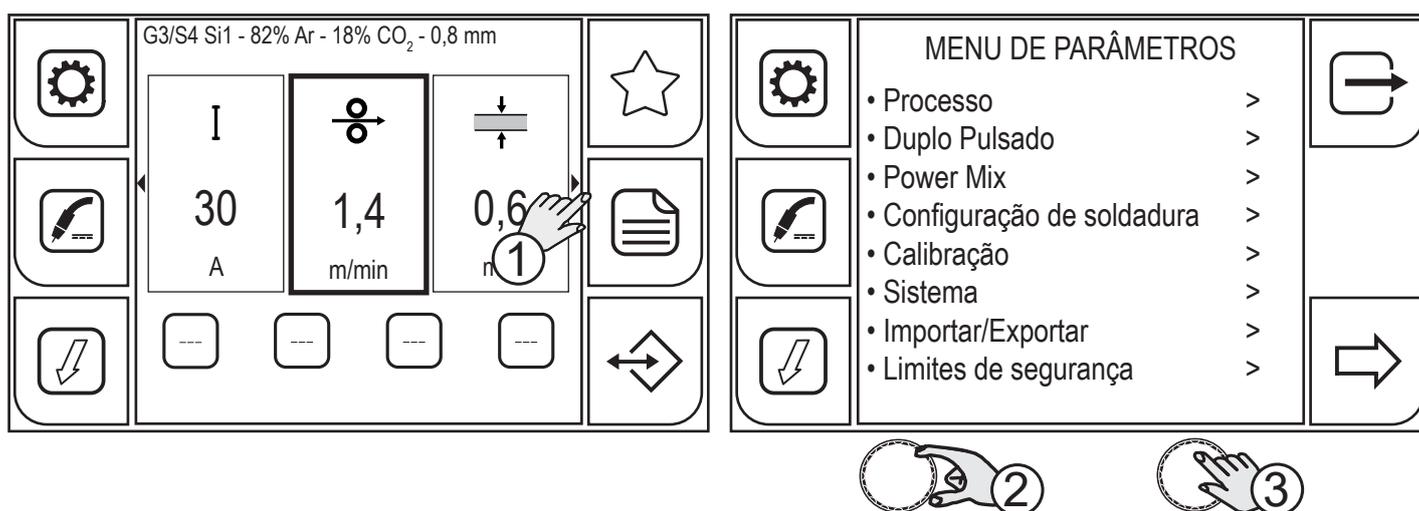
Prima a tecla ← (NÃO) para voltar ao ecrã anterior.

Pressionar a tecla → (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

12.2 RESET PARÂMETROS E JOBS

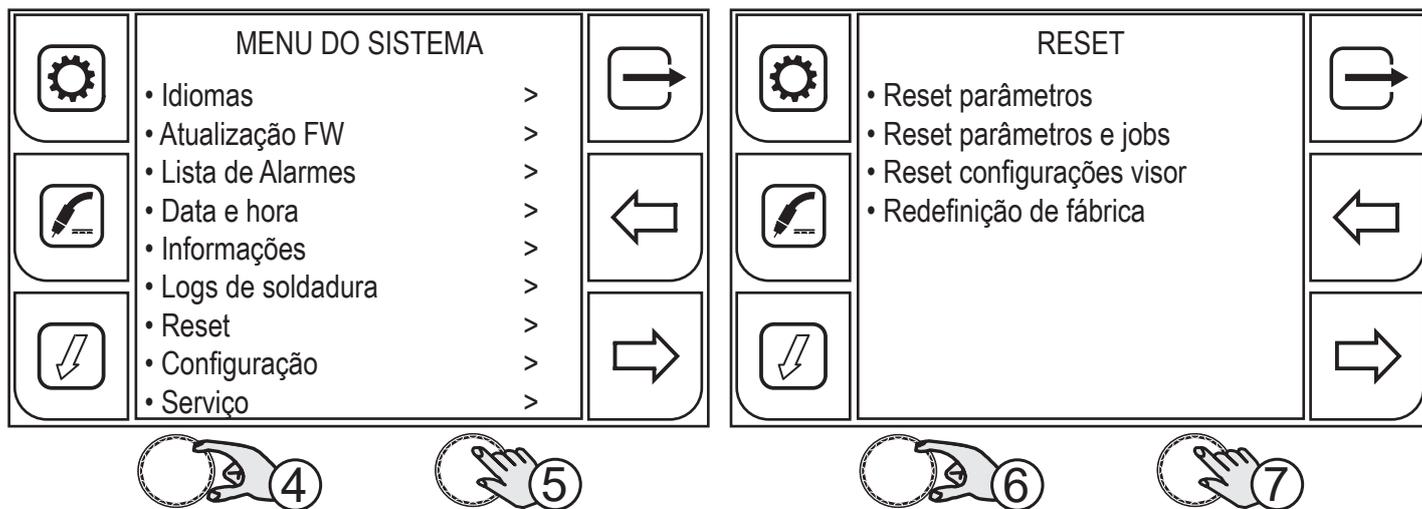
O procedimento de redefinição implementa a reposição completa de valores, parâmetros e memórias para as configurações de fábrica.

Todos as localizações de memória e, portanto, todas as definições de soldadura pessoal serão apagadas!



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.

PORTUGUÊS



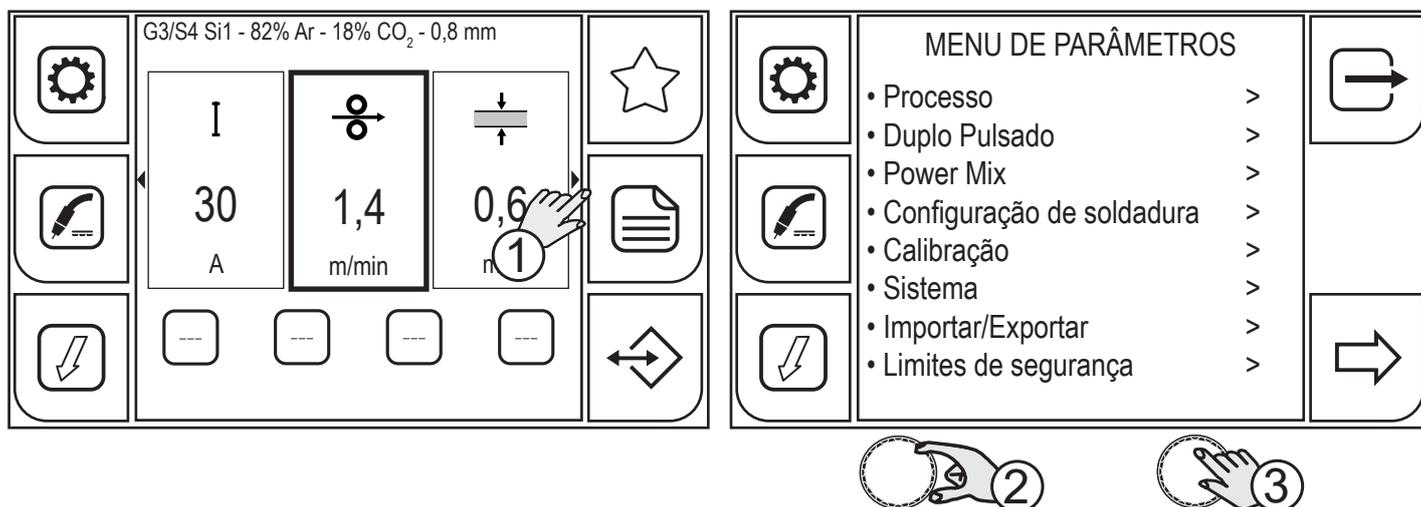
4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Reset>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
6. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Reset parâmetros e jobs.
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



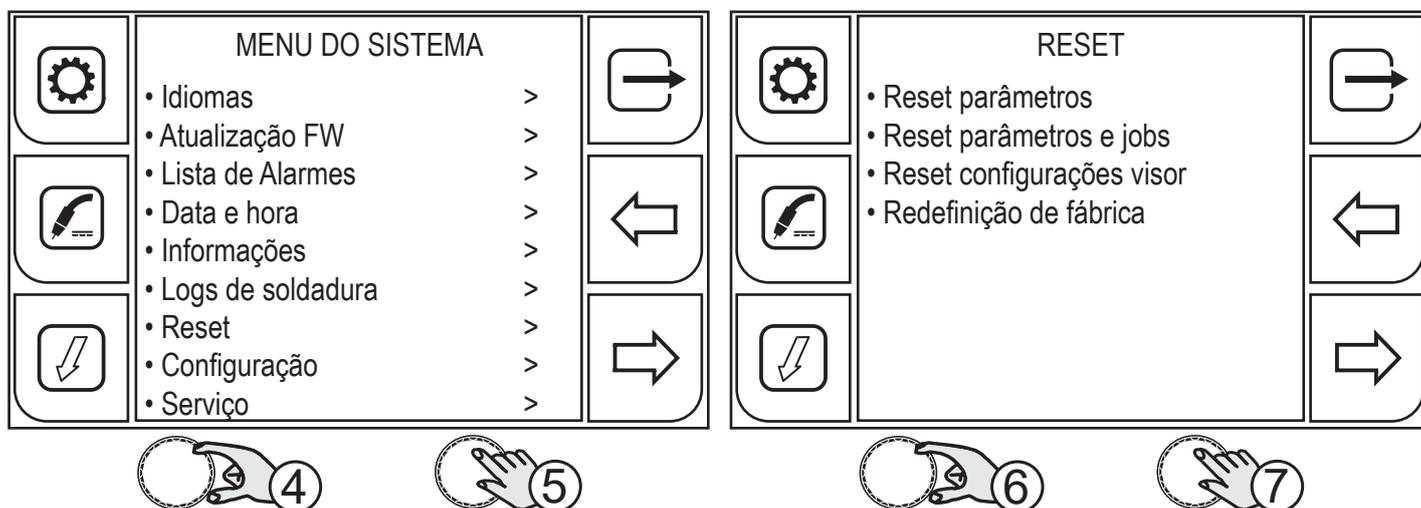
8. Pressione a tecla (ENCODER) ou a tecla (SIM).
Prima a tecla  (NÃO) para voltar ao ecrã anterior.
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

12.3 REDEFINIR CONFIGURAÇÕES DO ECRÃ

O procedimento de redefinição das configurações de exibição restaura as configurações de exibição padrão. O idioma padrão (inglês) é redefinido, as teclas de atalho são redefinidas, a configuração de exibição do parâmetro é retornada ao padrão.

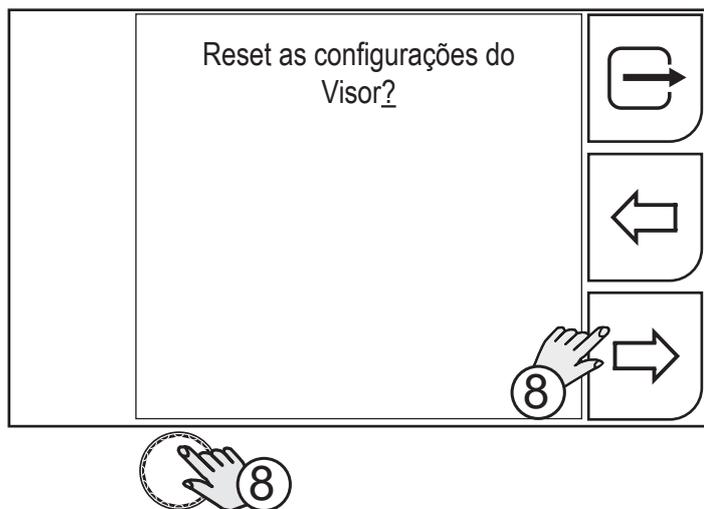


1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Reset>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
6. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Reset definições e o visor.
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.

PORTUGUÊS

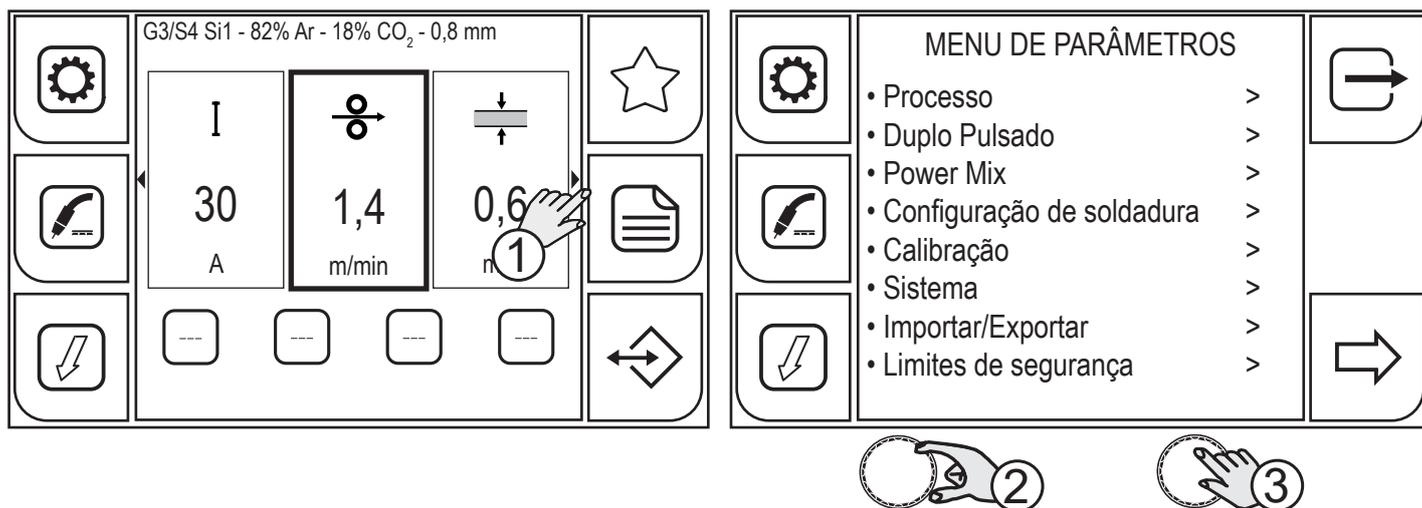


8. Pressione a tecla (ENCODER) ou a tecla (SIM).
Prima a tecla  (NÃO) para voltar ao ecrã anterior.
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

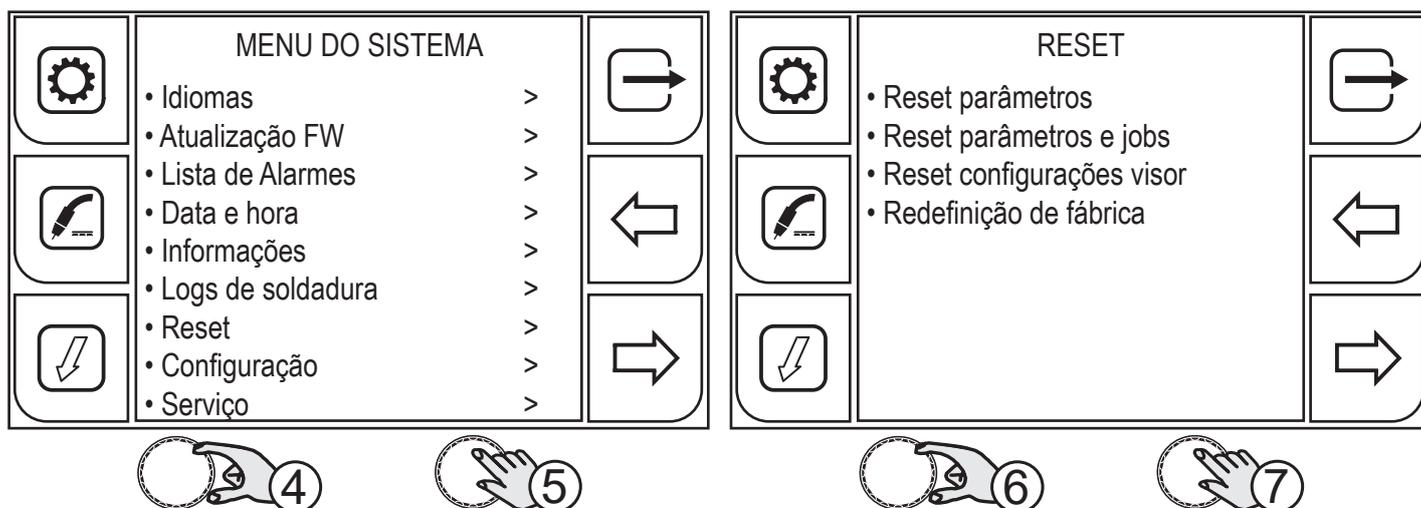
12.4 REDEFINIÇÃO DE FÁBRICA

O procedimento de limpar para redefinição de fábrica implementa a redefinição completa de valores, parâmetros e memórias para as configurações de fábrica.

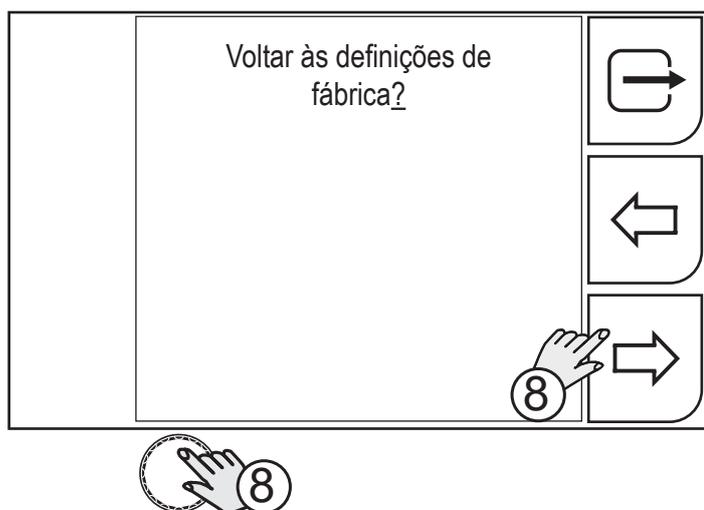
Todos as localizações de memória e, portanto, todas as definições de soldadura pessoal serão apagadas!
Apenas as configurações relacionadas a: data, hora permanecem armazenadas.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



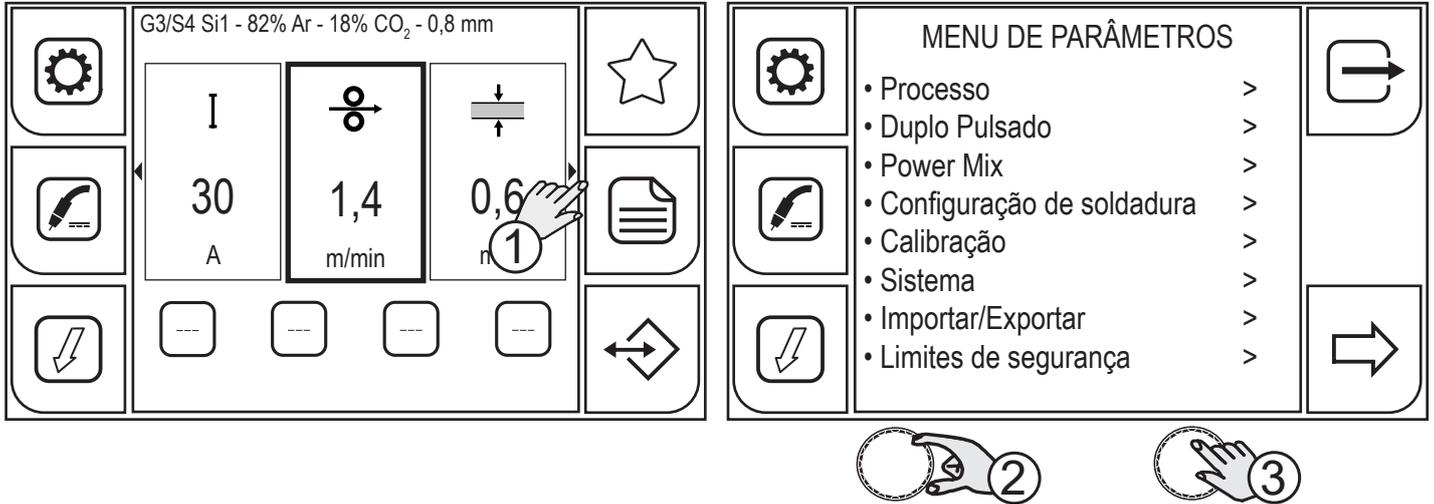
4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Reset>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.
6. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Redefinição de fábrica.
7. Pressione a tecla (CODIFICADOR) para confirmar.



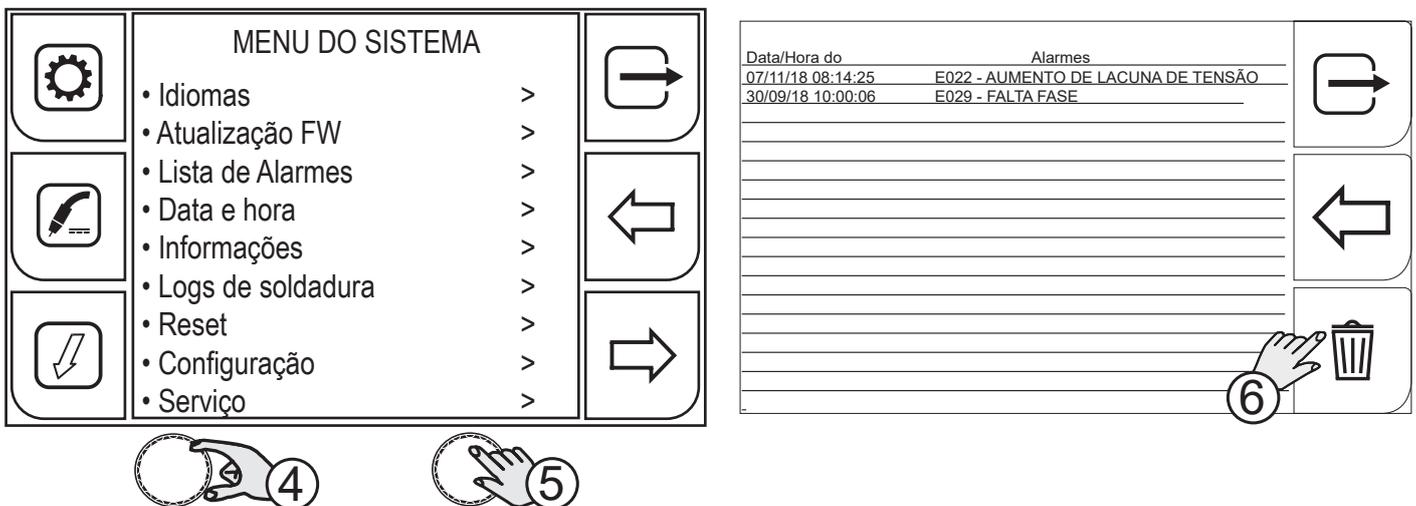
8. Pressione a tecla (ENCODER) ou a tecla (SIM).
Prima a tecla ← (NÃO) para voltar ao ecrã anterior.
Pressionar a tecla → (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

13 GESTÃO DE ALARMES

A função é ativada quando não está a soldar.



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR).



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Lista de alarmes>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR). A lista de alarmes armazenados é exibida.
6. Pressione a tecla (RESET ALARMES) se quiser apagar a lista.

Quando ocorre uma condição de alarme, todas as funções são desativadas, exceto:

- ventilador de arrefecimento
- unidade de arrefecimento (se ativa)

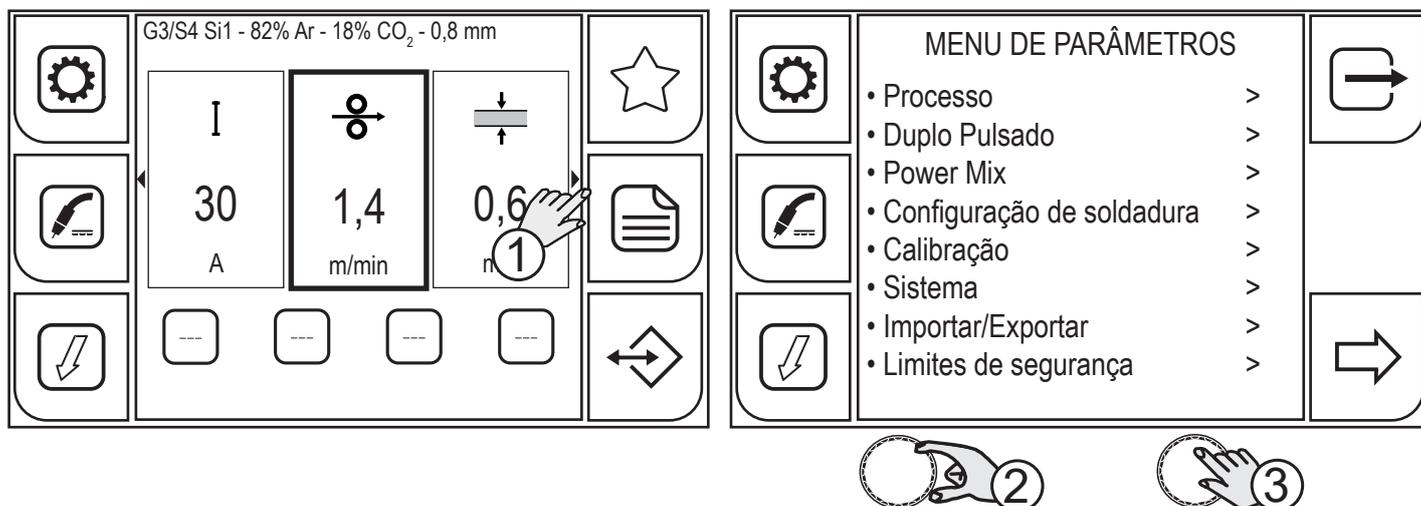
CÓDIGO	SIGNIFICADO	SOLUÇÃO
E02	ALARME NTC DESLIGADA Indica a interrupção de informações entre o NTC e o sistema de controlo	a intervenção de pessoal técnico qualificado é requerida para a reparação/manutenção.
E04	ALARME VOUT DESLIGADO Indica que há um curto-circuito entre as tomadas de solda (+) e (-).	<ul style="list-style-type: none"> - Verifique se a tocha de soldagem não está apoiada na peça a ser soldada conectada ao solo. - Verifique se quando o gerador está ligado não há curto-circuito entre as tomadas (a tensão deve ser maior/igual a Ur). - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.
E05	ALARME DO BOTÃO TOCHA PRESSIONADO Indica que quando o gerador foi ligado, um curto-circuito foi detectado na entrada do botão da tocha. Quando o problema cessa, o gerador de corrente restaura-se automaticamente.	<ul style="list-style-type: none"> - Verifique se o botão da tocha não está pressionado, bloqueado ou em curto-circuito. - Verifique se a tocha e o conector da tocha estão intactos.
E22	ALARME BOOST QUEDA DE TENSÃO Indica que houve uma rápida falta de tensão na rede elétrica	- Verifique a estabilidade da rede elétrica se o problema ocorrer com frequência. Após a cessação do problema, o gerador de corrente restaura-se.
E23	ALARME BOOST CORRENTE SATURADA Sobrecorrente de boost da rede	a intervenção de pessoal técnico qualificado é requerida para a reparação/manutenção.
E25	ALARME BOOST CORRENTE NÃO EQUILIBRADA Desequilíbrio de consumos de fases	a intervenção de pessoal técnico qualificado é requerida para a reparação/manutenção.
E26	ALARME DE CORRENTE DE TERRA Recirculação de corrente no circuito de massa	a intervenção de pessoal técnico qualificado é requerida para a reparação/manutenção.
E27	ALARME DE SUBTENSÃO DE ALIMENTAÇÃO Baixa tensão de alimentação	- Verifique se a fonte de alimentação não está abaixo dos valores mínimos permitidos.
E28	ALARME DE SOBRETENSÃO DE ALIMENTAÇÃO Alta tensão de alimentação	- Verifique se a fonte de alimentação não excede os valores máximos permitidos.
E29	ALARME DE FALTA DE FASE Falta de uma fase	<ul style="list-style-type: none"> - Verifique se todas as três fases vêm da rede elétrica. - Verifique a integridade dos fusíveis da linha no painel de energia. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.

CÓDIGO	SIGNIFICADO	SOLUÇÃO
E30	ALARME DE SOBRE-CORRENTE PRIMÁRIO Excedeu o limite atual no primário	<ul style="list-style-type: none"> - AS correntes de soldagem estão no limite do limite máximo: abaixe os parâmetros de soldagem. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.
E31	ALARME TÉRMICO DA PLACA DE POTÊNCIA Indica a intervenção da proteção térmica devido à sobretemperatura do gerador de corrente.	<ul style="list-style-type: none"> - Deixe o equipamento ligado para resfriar as peças superaquecidas mais rapidamente. Após a cessação do problema, o gerador de corrente restaura-se. - Verificar o correto funcionamento dos ventiladores. - Verificar se a potência requerida pelo processo de soldagem em andamento é menor que a potência máxima declarada. - Verifique se a condição de operação está em conformidade com a placa de dados do gerador de corrente. - Verifique se a circulação de ar ao redor do gerador de energia é adequada.
E32	ALARME TÉRMICO SECUNDÁRIO Indica a intervenção da proteção térmica devido à sobretemperatura do gerador de corrente.	
E50	ALARME DA UNIDADE DE ARREFECIMENTO Indica a falta de pressão dentro do circuito de arrefecimento da tocha.	<ul style="list-style-type: none"> - Verifique se a ligação à unidade de arrefecimento está correta. Verifique se o interruptor O/I está na posição "I" e se acende quando a bomba é ativada. - Verifique se o líquido de arrefecimento está presente na unidade de arrefecimento. - Verificar se a bomba escoo o líquido (presença de by-pass externo) - Verifique se o circuito de arrefecimento está intacto, em particular as mangueiras da tocha e as conexões internas da unidade de arrefecimento. - Verificar o correto funcionamento dos ventiladores. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.
E51	ALARME TÉRMICO DA UNIDADE DE ARREFECIMENTO Temperatura do líquido de arrefecimento além do limite	
E52	ALARME NTC DA UNIDADE DE ARREFECIMENTO NTC na CU desligada	a intervenção de pessoal técnico qualificado é requerida para a reparação/manutenção.
E60	ALARME DE CORRENTE DO MOTOR WF Corrente absorvida pelo motor alta	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar se o motor está bloqueado mecanicamente por algum objeto. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.

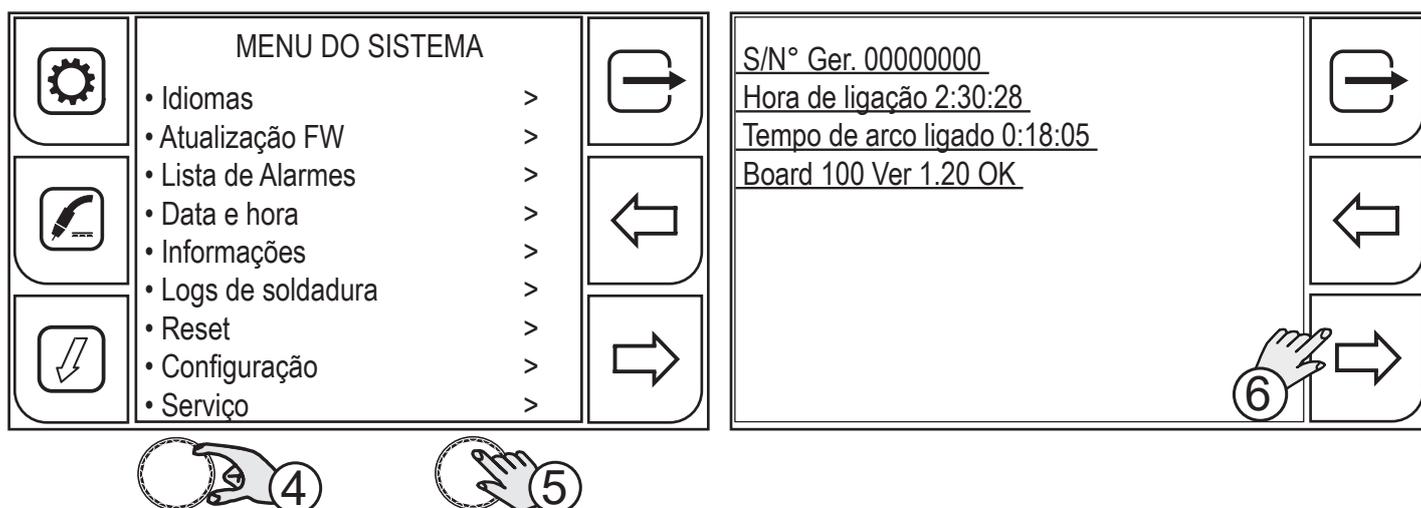
CÓDIGO	SIGNIFICADO	SOLUÇÃO
E70	ALARME DE FALTA DE GÁS Fluxo de gás não detectado	- Verifique a débito de gás no sistema conectado ao dispositivo. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.
E81	ALARME DE LIMITE SUPERIOR DE CORRENTE ULTRAPASSADO	- Verifique se o parâmetro de limite de proteção está correto de acordo com os parâmetros de soldagem definidos.
E82	ALARME DE LIMITE DE CORRENTE INFERIOR EXCEDIDO	- Verificar se não há problemas de soldagem relacionados ao consumível, gás utilizado, posição de soldagem, massa, tocha, arraste de arame, funções ativas especiais (K-Deep).
E83	ALARME DE LIMITE SUPERIOR DE TENSÃO EXCEDIDO	- Verifique se o parâmetro de limite de proteção está correto de acordo com os parâmetros de soldagem definidos.
E84	ALARME EXCEDIDO O LIMITE INFERIOR DE TENSÃO	- Verifique se não há problemas de soldagem relacionados ao consumível, gás utilizado, posição de soldagem, massa, tocha, arraste de arame, funções especiais ativas.
E85	ALARME DE LIMITE SUPERIOR DE VELOCIDADE DO FIO EXCEDIDO	- Verifique se o parâmetro de limite de proteção está correto de acordo com os parâmetros de soldagem definidos.
E86	ALARME DE LIMITE INFERIOR DE VELOCIDADE DO FIO EXCEDIDO	- Verificar se não há problemas de soldagem relacionados ao consumível, gás utilizado, posição de soldagem, massa, tocha, arraste de arame, funções ativas especiais (K-Deep).
E87	ALARME DE LIMITE SUPERIOR DE GÁS EXCEDIDO	- Verifique a débito de gás no sistema conectado ao dispositivo. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.
E88	ALARME DE LIMITE INFERIOR DE GÁS EXCEDIDO	- Verifique a débito de gás no sistema conectado ao dispositivo. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.
E89	ALARME DE LIMITE SUPERIOR DE CORRENTE MOTOR ULTRAPASSADO	- Verifique se o parâmetro de limite de proteção está correto de acordo com os parâmetros de soldagem definidos. - Verifique se não há problemas de soldagem relacionados ao consumível, posição de soldagem, maçarico, tração do fio. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.

CÓDIGO	SIGNIFICADO	SOLUÇÃO
W81	AVISO LIMITE DE CORRENTE SUPERIOR EXCEDIDO	- Verifique se o parâmetro de limite de proteção está correto de acordo com os parâmetros de soldagem definidos.
W82	AVISO DE LIMITE DE CORRENTE INFERIOR EXCEDIDO	- Verificar se não há problemas de soldagem relacionados ao consumível, gás utilizado, posição de soldagem, massa, tocha, arraste de arame, funções ativas especiais (K-Deep).
W83	LIMITE DE TENSÃO SUPERIOR DE AVISO EXCEDIDO	- Verifique se o parâmetro de limite de proteção está correto de acordo com os parâmetros de soldagem definidos.
W84	AVISO LIMITE INFERIOR DE TENSÃO EXCEDIDO	- Verifique se não há problemas de soldagem relacionados ao consumível, gás utilizado, posição de soldagem, massa, tocha, arraste de arame, funções especiais ativas.
W85	AVISO DE LIMITE SUPERIOR DE VELOCIDADE DO FIO EXCEDIDO	- Verifique se o parâmetro de limite de proteção está correto de acordo com os parâmetros de soldagem definidos.
W86	AVISO DE LIMITE INFERIOR DE VELOCIDADE DO FIO EXCEDIDO	- Verificar se não há problemas de soldagem relacionados ao consumível, gás utilizado, posição de soldagem, massa, tocha, arraste de arame, funções ativas especiais (K-Deep).
W87	AVISO DE LIMITE SUPERIOR DE GÁS EXCEDIDO	- Verifique a débito de gás no sistema conectado ao dispositivo. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.
W88	AVISO DE LIMITE INFERIOR DE GÁS EXCEDIDO	- Verifique a débito de gás no sistema conectado ao dispositivo. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.
W89	AVISO DE LIMITE SUPERIOR DE CORRENTE DO MOTOR EXCEDIDO	- Verifique se o parâmetro de limite de proteção está correto de acordo com os parâmetros de soldagem definidos. - Verifique se não há problemas de soldagem relacionados ao consumível, posição de soldagem, maçarico, tração do fio. - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.
E99	ALARME GERAL Indica o não reconhecimento do gerador	- Verifique a integridade das ligações entre o gerador e os controlos remotos (carrinhos puxador de fio, controlos remotos, outros dispositivos). - Se o problema persistir: pessoal técnico qualificado é necessário para a reparação/manutenção.

14 INFORMAÇÕES DO SISTEMA



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Informações>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

O ecrã mostra:

- número de série do gerador
- número de horas de máquina ligada
- número de horas de arco ligado

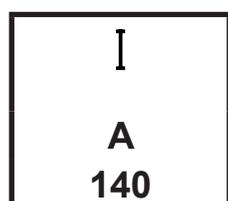
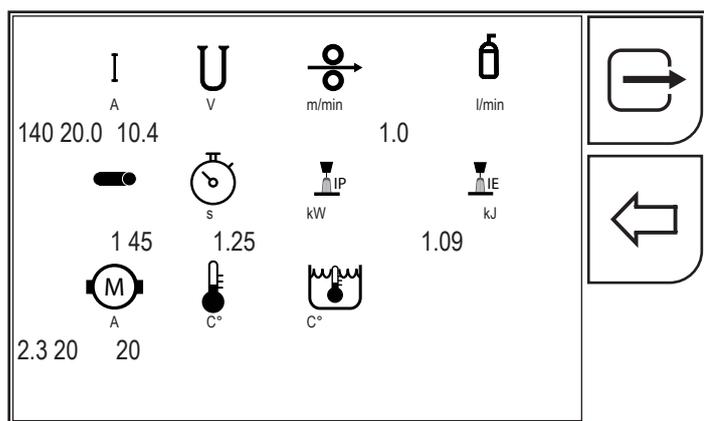
Após 10 segundos, a ecrã mostra:

- a lista de cartões com microcontroladores e a respectiva versão de firmware

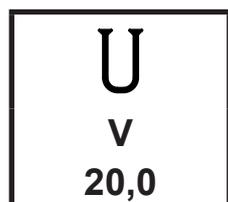
6. Pressione a tecla (DATI).

A ecrã que mostra os dados do sistema em tempo real é acessada.

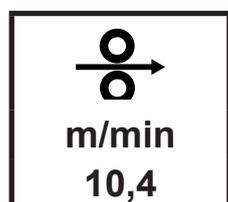
PORTUGUÊS



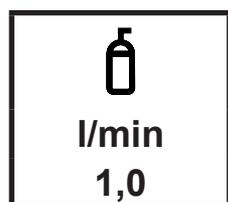
Valor instantâneo da corrente de soldagem.



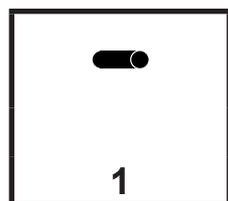
Valor instantâneo da tensão de soldagem.



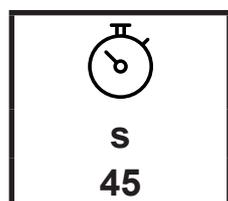
Valor instantâneo da velocidade do fio.



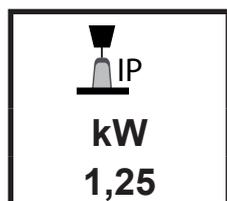
Valor do débito de gás em litros/minuto (apenas se o sensor estiver presente).



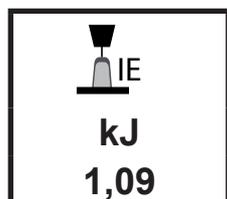
Número progressivo do cordão de solda a partir do momento em que o gerador é ligado (começa a partir de 1 cada vez que é ligado).



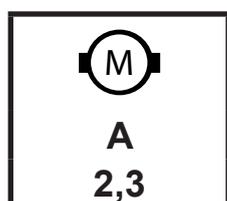
Duração da soldagem do cordão único.



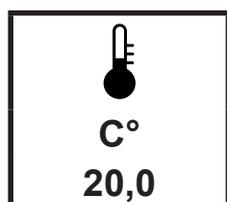
Potência instantânea do arco de soldagem em KW.
POTÊNCIA INSTANTÂNEA: Valor médio da potência instantânea que é dada pelo produto da TENSÃO pela CORRENTE amostrada a cada 100 microssegundos.



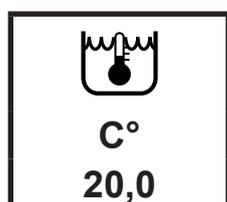
Energia do arco de soldagem em KJ.
ENERGIA INSTANTÂNEA: Valor médio da potência instantânea que é dada pelo produto da TENSÃO pela CORRENTE NA UNIDADE DE TEMPO amostrada a cada 100 microssegundos.



Valor da corrente do motor do puxador do fio.
Mede a corrente absorvida pelo motor de puxador do fio durante a soldagem. Valores excessivos significam problemas de tração (fio preso, bainha suja, tubo de corrente desgastado ou entupido, etc.)



Temperatura do dissipador de energia no gerador.



Temperatura da água da unidade de arrefecimento.

Pressionar a tecla  (VOLTAR) devolve-o ao ecrã anterior.

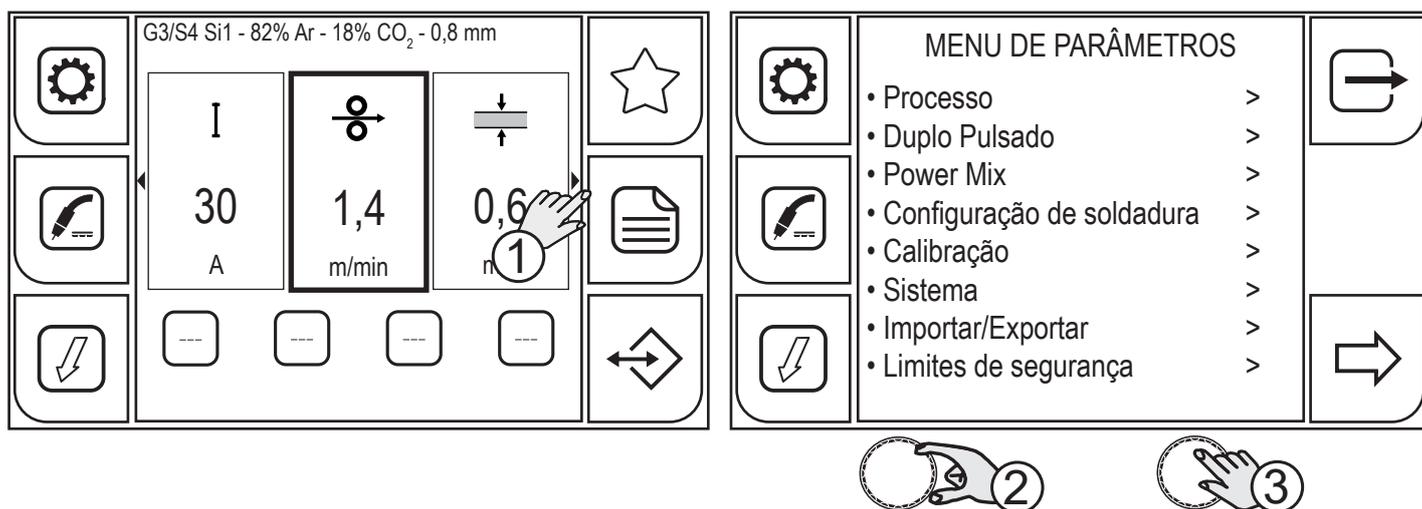
Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

PORTUGUÊS

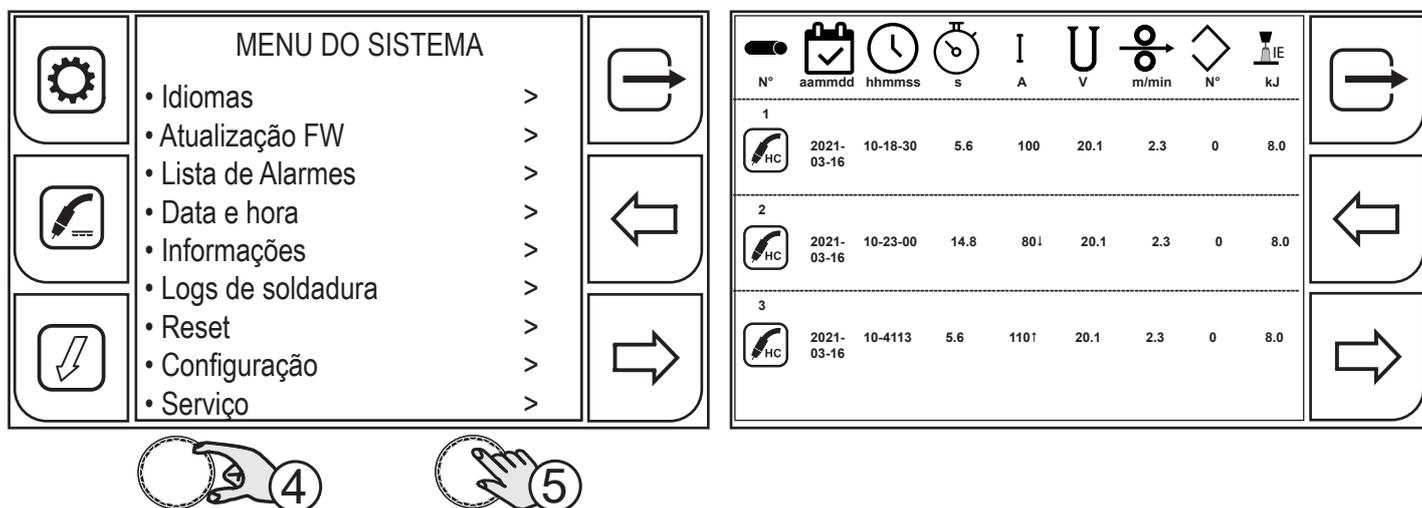
15 REGISTO DE SOLDADURA

A ecrã exibe os dados de soldagem das últimas 500 soldas realizadas.
Pode exportar os dados no formato de ficheiro .CSV para um dispositivo USB.

EXIBIÇÃO DOS LOGS DE SOLDAGEM



1. Pressione a tecla (MENU).
2. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Sistema>
3. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.



4. Rode o codificador para selecionar a definição desejada. Selecione o seguinte caminho: Log de soldaduras>
5. Pressione a tecla (CODIFICADOR) ou a tecla (AVANÇAR) para confirmar.

O ecrã mostra:

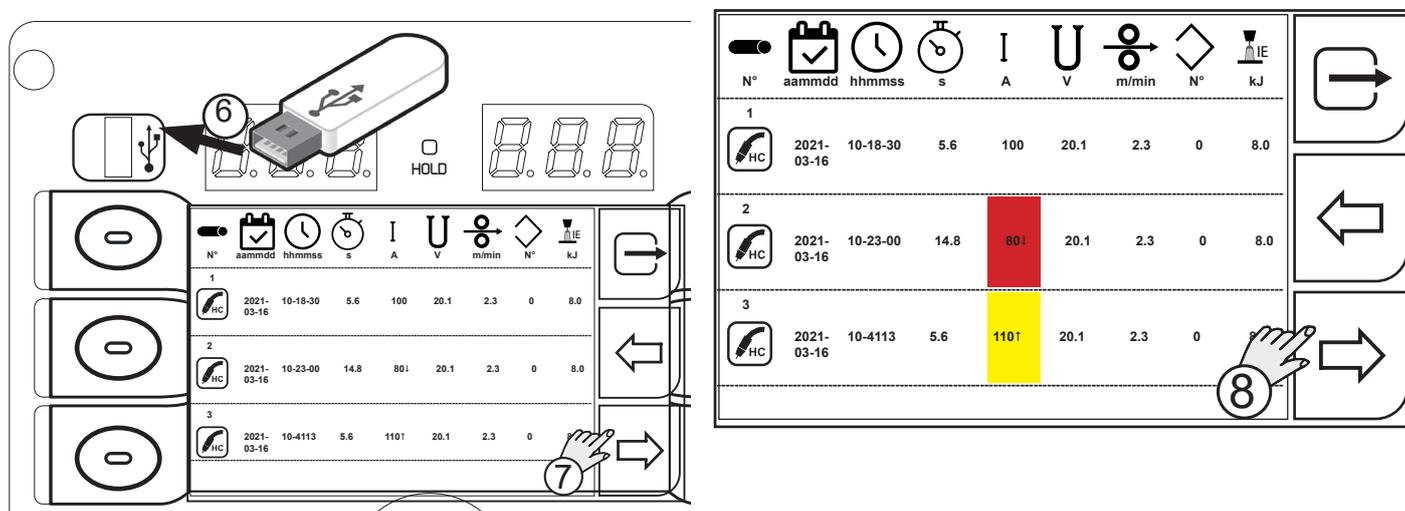
- Número progressivo do cordão de solda a partir do momento em que o gerador é ligado (começa a partir de 1 cada vez que é ligado).
- data (dia/mês/ano)
- hora (hora/minutos/segundos) início da soldagem
- duração da soldagem em segundos (cordão único)
- corrente média de soldagem (cordão realizado)

- tensão média de soldagem (cordão feito)
- velocidade média do fio (muda apenas se com k-deep)
- número do job (se carregado)
- energia instantânea do arco em kJ

Se OS LIMITES DE SEGURANÇA estiverem ativos, quando ocorrer uma condição de alarme/aviso, a caixa correspondente ao parâmetro controlado muda de cor:

- excedendo o limite do valor de alarme definido (caixa vermelha + símbolo↓ para limite inferior ou símbolo↑ para limite superior)
- limite de aviso excedido definido (caixa amarela + símbolo↓ para limite inferior ou símbolo↑ para limite superior)

EXPORTAÇÃO DOS LOGS DE SOLDADURA



6. Insira uma pen USB na porta USB.
7. Pressione a tecla (EXPORTAR).
8. Pressione a tecla (csv).

Os dados são guardados no formato .CSV, que pode ser importado, por exemplo, usando o Excel.

PORTUGUÊS

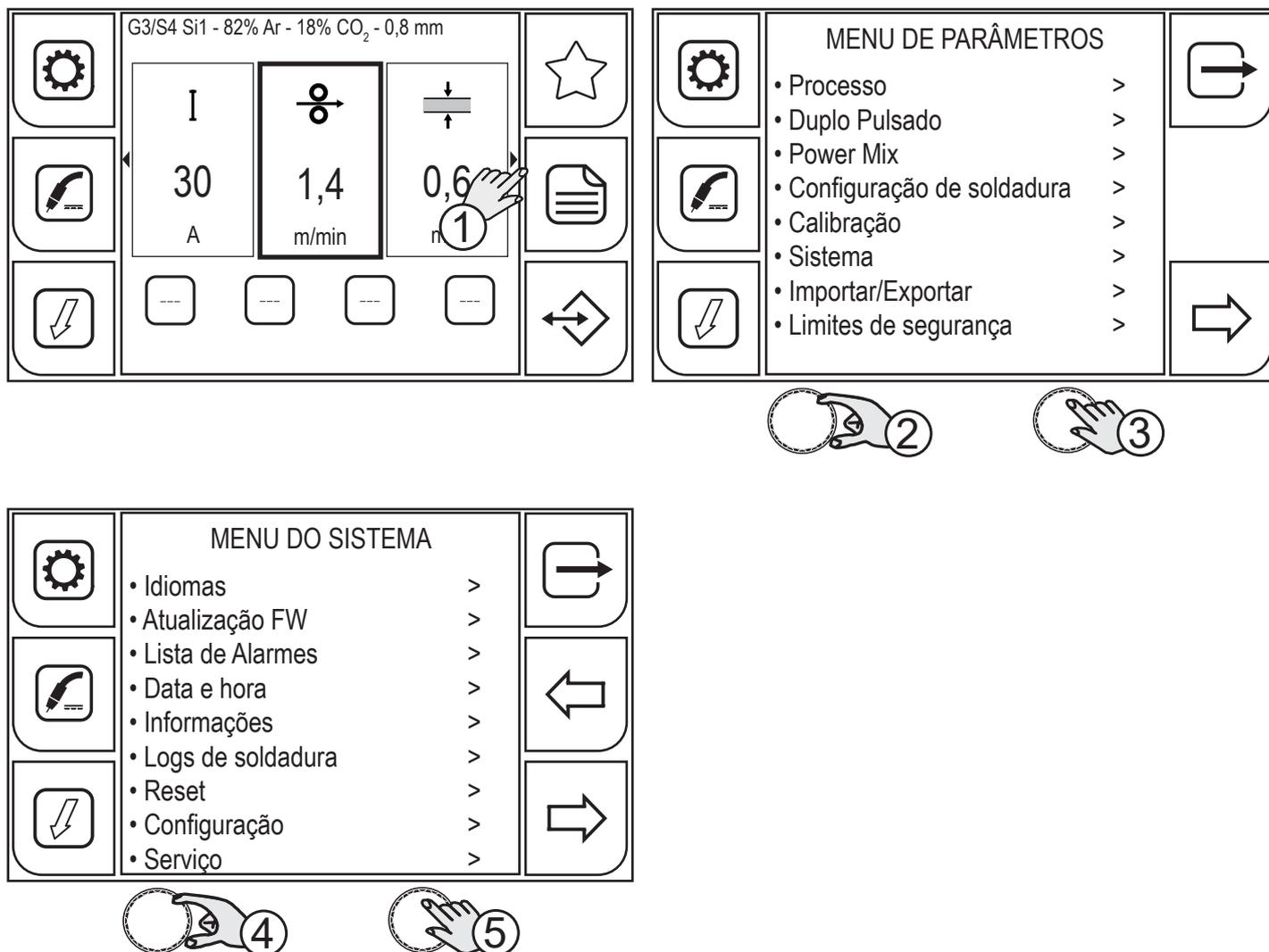
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
1	Type : weldlogs												
2	Date : 2021/04/01 12:49:43												
3	Machine : 257												
4	NumSer : 180027												
5	Seam	Date	Start	Arc time	Current	Voltage	Speed	Power	Energy	Gas	Job	Alarm	
6				s	A	V	m/min	W	kJ	l/min			
7	6	16/03/2021	10:01:49	5,6	100	20,1	2,3	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	

Pressionar a tecla  (VOLTAR) devolve-o ao ecrã anterior.

Pressionar a tecla  (SAÍDA) devolve-o ao ecrã principal.

16 SERVIÇO

O menu de serviço é usado para ativar funções adicionais; a palavra-passe não é fornecida ao utilizador final, pois a ativação dessas funções é reservada a pessoal técnico qualificado habilitado pelo fabricante para manutenção e solução de problemas do equipamento.



1 Press the Service icon (wrench) on the main screen.

2 Press the Parameters icon (gear) on the **MENU DE PARÂMETROS** screen.

3 Press the System icon (wrench) on the **MENU DO SISTEMA** screen.

4 Press the Service icon (wrench) on the **MENU DO SISTEMA** screen.

5 Press the Service icon (wrench) on the **MENU DO SISTEMA** screen.

17 DADOS TÉCNICOS

Diretivas Aplicadas	Resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos (REEE)
	Compatibilidade eletromagnética (CEM)
	Baixa Tensão (DBT)
	Restrição do uso de determinadas substâncias perigosas (RSP)
Normas de fabrico	EN 60974-1; EN 60974-10 Classe A
Marcações de conformidade	 Equipamento em conformidade com as diretivas europeias em vigor
	 Equipamento que podem ser utilizado em ambientes com risco acrescido de choque elétrico
	 Equipamento em conformidade com a diretiva REEE
	 Equipamento compatível com a diretiva RSP
Tensão de alimentação	3 x 400 V C.A. ±15% / 50-60 Hz 3 x 230 V C.A. ±15% / 50-60 Hz
Proteção de rede	30 A 500 V Atrasada
Z_{máx.}	Este equipamento está em conformidade com a CEI 61000-3-12, desde que a impedância máxima permitida do sistema seja menor ou igual a 25 mΩ no ponto de interface entre a alimentação do utilizador e o sistema público. É da responsabilidade do instalador ou do utilizador do equipamento garantir, em consulta com o operador da rede de distribuição, se necessário, que o equipamento esteja ligado apenas a uma alimentação com uma impedância máxima admissível do sistema inferior ou igual a 25 mΩ.
Dimensões (P x L x A)	712 x 301 x 465 mm
Peso	42,8 kg
Classe de isolamento	H
Grau de proteção	IP23
Arrefecimento	AF: Arrefecimento a ar forçado (com ventilador)

Power Pulse DIGITAL 405dms

Caraterística estática	MMA  Caraterística cadente			
	TIG  Caraterística cadente			
	MIG/MAG  Caraterística plana			
Modo de soldadura		MMA 400 V A.C. (230 V A.C.)	TIG 400 V A.C. (230 V A.C.)	MIG/MAG 400 V A.C. (230 V A.C.)
Faixa de regulação de corrente e tensão		--- (10 A / 20,4 V - 350 A / 34,0 V)	--- (5 A / 10,2 V - 400 A / 26,0 V)	--- (10 A / 15,0 V - 350 A / 31,5 V)
Corrente de soldadura / Tensão de trabalho	50% (40 °C)	--- (---)	--- (---)	--- (---)
	60% (40 °C)	--- (---)	--- (---)	--- (---)
	100% (40 °C)	400 A - 36,0 V (350 A / 34,0 V)	400 A - 26,0 V (400 A / 26,0 V)	400 A - 34,0 V (350 A / 31,5 V)
Consumo máximo de energia	50% (40 °C)	--- (---)	--- (---)	--- (---)
	60% (40 °C)	--- (---)	--- (---)	--- (---)
	100% (40 °C)	16,8 kVA – 16,0 kW (14,3 kVA – 13,7 kW)	12,5 kVA – 11,9 kW (12,7 kVA – 12,2 kW)	16,0 kVA – 15,2 kW (13,3 kVA – 12,7 kW)
Consumo máximo de corrente	50% (40 °C)	--- (---)	--- (---)	--- (---)
	60% (40 °C)	--- (---)	--- (---)	--- (---)
	100% (40 °C)	24,3 A (35,9 A)	18,0 A (32,0 A)	22,9 A (33,3 A)
Consumo efetivo de corrente	50% (40 °C)	--- (---)	--- (---)	--- (---)
	60% (40 °C)	--- (---)	--- (---)	--- (---)
	100% (40 °C)	24,3 A (35,9 A)	18,0 A (32,0 A)	22,9 A (33,3 A)
Tensão em vazio (U0)		70 V	70 V	70 V
Tensão em vazio reduzida (Ur)		19 V	0 V	0 V
Eficiência da fonte de energia	Eficiência (400 A / 36,0 V): 88,4%			
	Consumo de energia em condições de ausência de carga (U1= 400 V C.A.): 29 W			
Matérias-primas essenciais	De acordo com as informações fornecidas pelos nossos fornecedores, este produto não contém matérias-primas essenciais em quantidades superiores a 1 g por componente.			

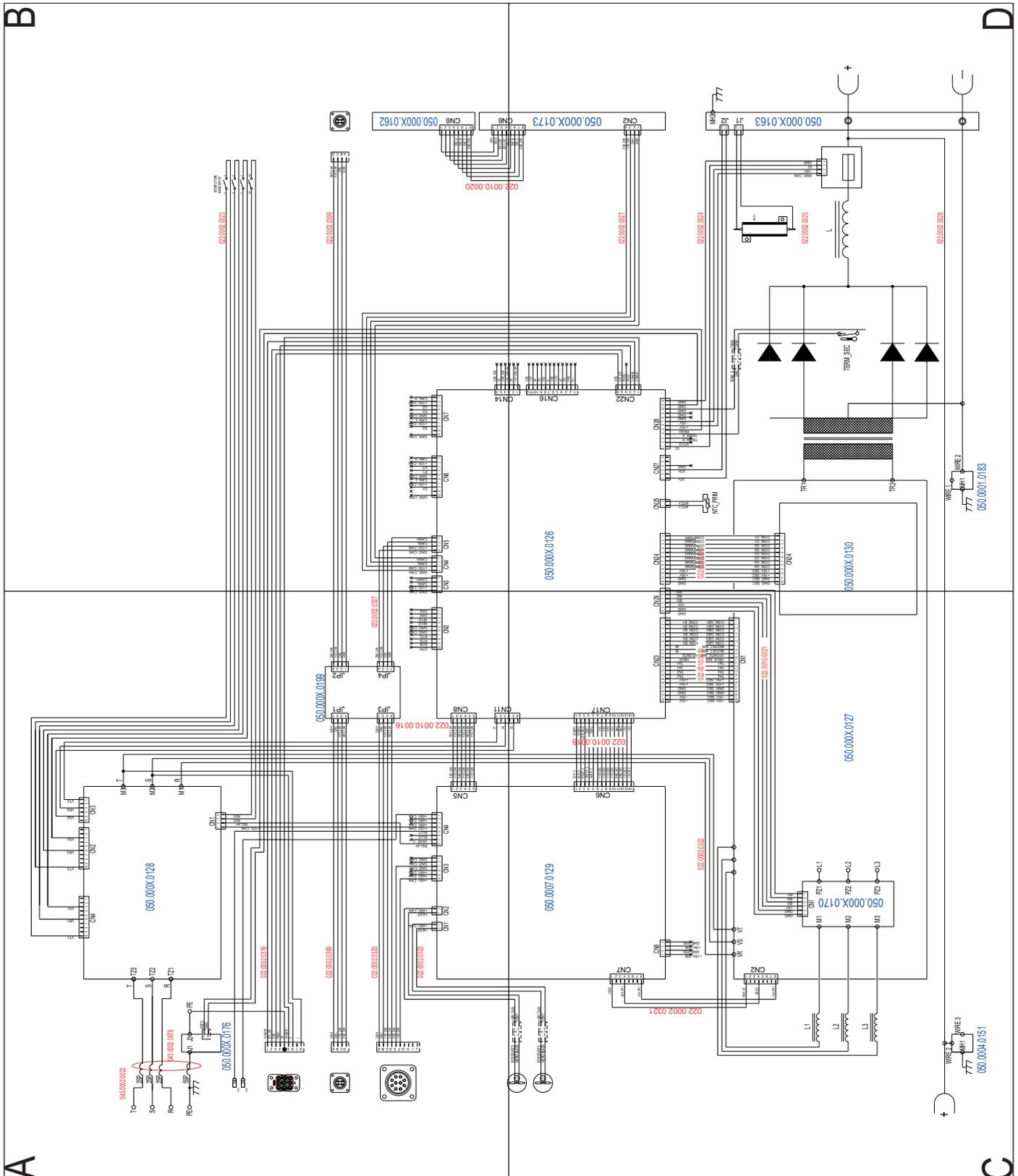
PORTUGUÊS

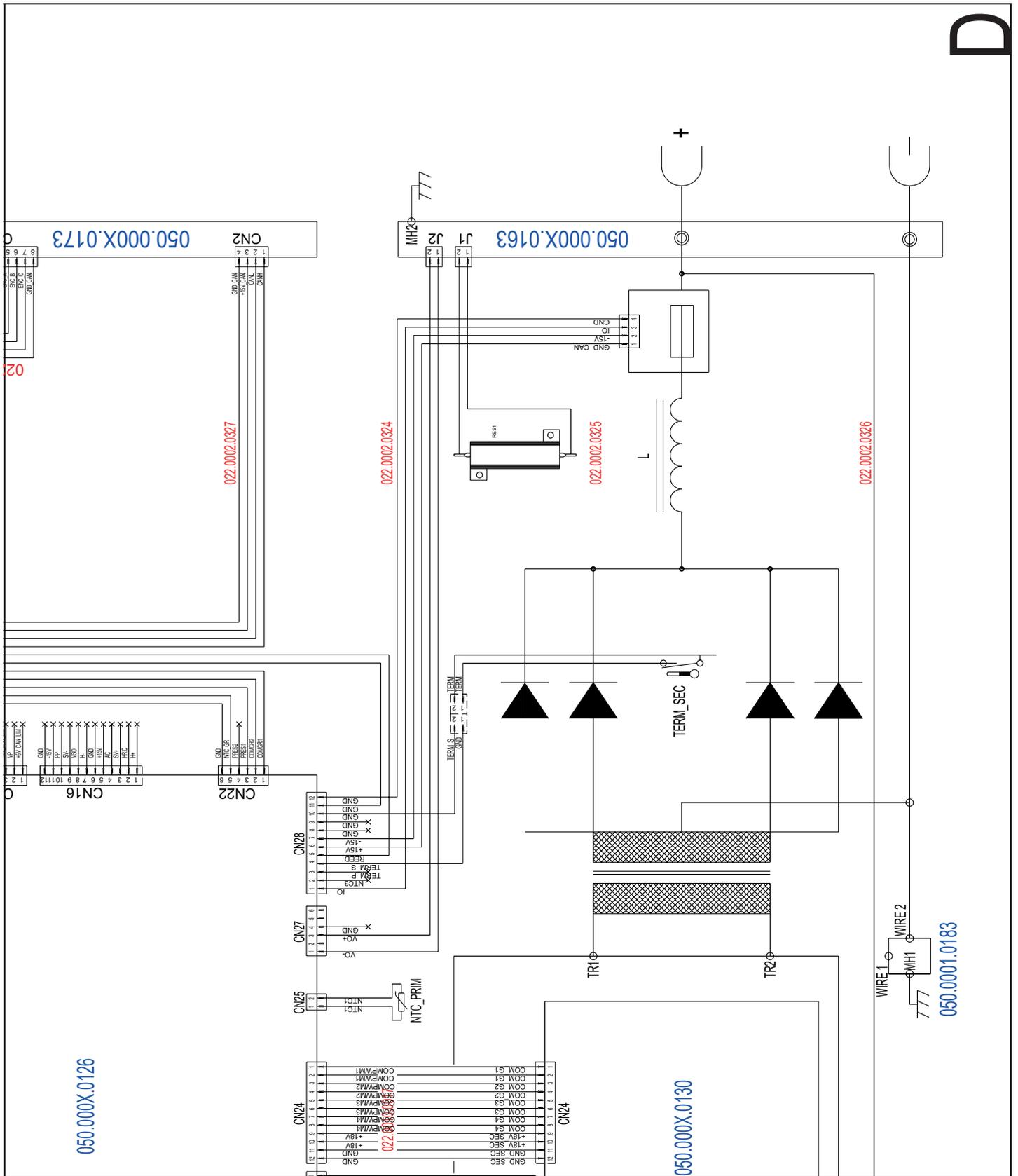
Power Pulse DIGITAL 505dms

Caraterística estática	MMA  Caraterística cadente			
	TIG  Caraterística cadente			
	MIG/MAG  Caraterística plana			
Modo de Soldadura		MMA 400 V A.C. (230 V A.C.)	TIG 400 V A.C. (230 V A.C.)	MIG/MAG 400 V A.C. (230 V A.C.)
Faixa de regulação de corrente e tensão		10 A / 20,4 V - 500 A / 40,0 V (10 A / 20,4 V - 350 A / 34,0 V)	5 A / 10,2 V - 500 A / 30,0 V (5 A / 10,2 V - 400 A / 26,0 V)	10 A / 15,0 V - 500 A / 39,0 V (10 A / 15,0 V - 350 A / 31,5 V)
Corrente de soldadura / Tensão de trabalho	50% (40 °C)	500 A / 40,0 V (---)	500 A / 30,0 V (---)	500 A / 39,0 V (---)
	60% (40 °C)	450 A - 38,0 V (---)	450 A - 28,0 V (---)	450 A - 36,5 V (---)
	100% (40 °C)	400 A - 36,0 V (350 A / 34,0 V)	400 A - 26,0 V (400 A / 26,0 V)	400 A - 34,0 V (350 A / 31,5 V)
Consumo máximo de energia	50% (40 °C)	23,7 kVA – 22,6 kW (---)	18,0 kVA – 17,1 kW (---)	23,1 kVA – 22,0 kW (---)
	60% (40 °C)	20,2 kVA – 19,2 kW (---)	15,1 kVA – 14,4 kW (---)	19,6 kVA – 18,6 kW (---)
	100% (40 °C)	16,8 kVA – 16,0 kW (14,3 kVA – 13,7 kW)	12,5 kVA – 11,9 kW (12,7 kVA – 12,2 kW)	16,0 kVA – 15,2 kW (13,3 kVA – 12,7 kW)
Consumo máximo de corrente	50% (40 °C)	34,3 A (---)	26,0 A (---)	33,0 A (---)
	60% (40 °C)	29,1 A (---)	21,8 A (---)	28,2 A (---)
	100% (40 °C)	24,3 A (35,9 A)	18,0 A (32,0 A)	22,9 A (33,3 A)
Consumo efetivo de corrente	50% (40 °C)	24,3 A (---)	18,4 A (---)	23,3 A (---)
	60% (40 °C)	22,5 A (---)	16,9 A (---)	21,8 A (---)
	100% (40 °C)	24,3 A (35,9 A)	18,0 A (32,0 A)	22,9 A (33,3 A)
Tensão em vazio (U0)		70 V	70 V	70 V
Tensão em vazio reduzida (Ur)		19 V	0 V	0 V
Eficiência da fonte de energia	Eficiência (500 A / 40,0 V): 88,2%			
	Consumo de energia em condições de ausência de carga (U1= 400 V C.A.): 29 W			
Matérias-primas essenciais	De acordo com as informações fornecidas pelos nossos fornecedores, este produto não contém matérias-primas essenciais em quantidades superiores a 1 g por componente.			

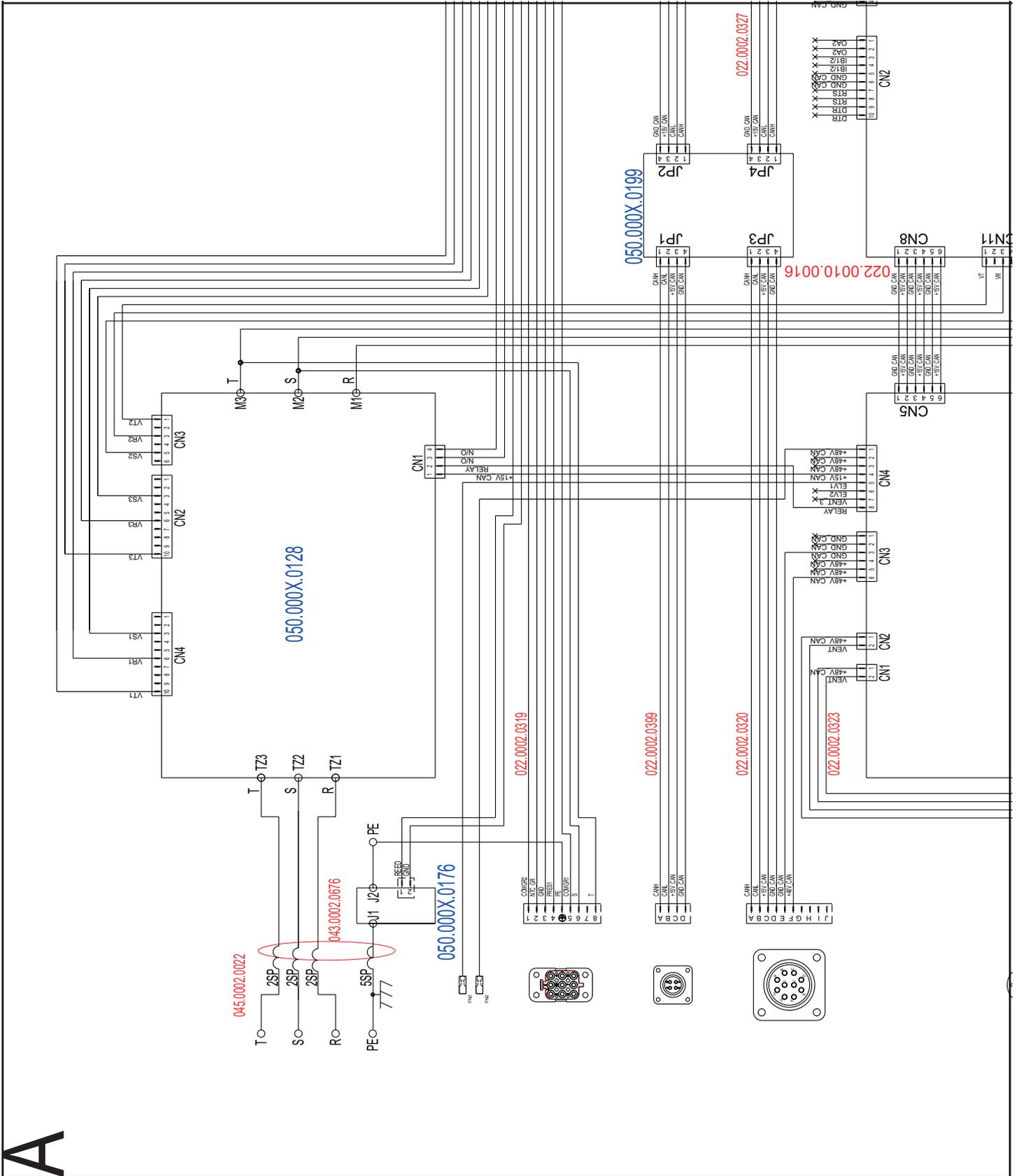
18 ESQUEMA ELÉTRICO

18.1 ESQUEMA ELÉTRICO Power Pulse DIGITAL 405dms - 505dms

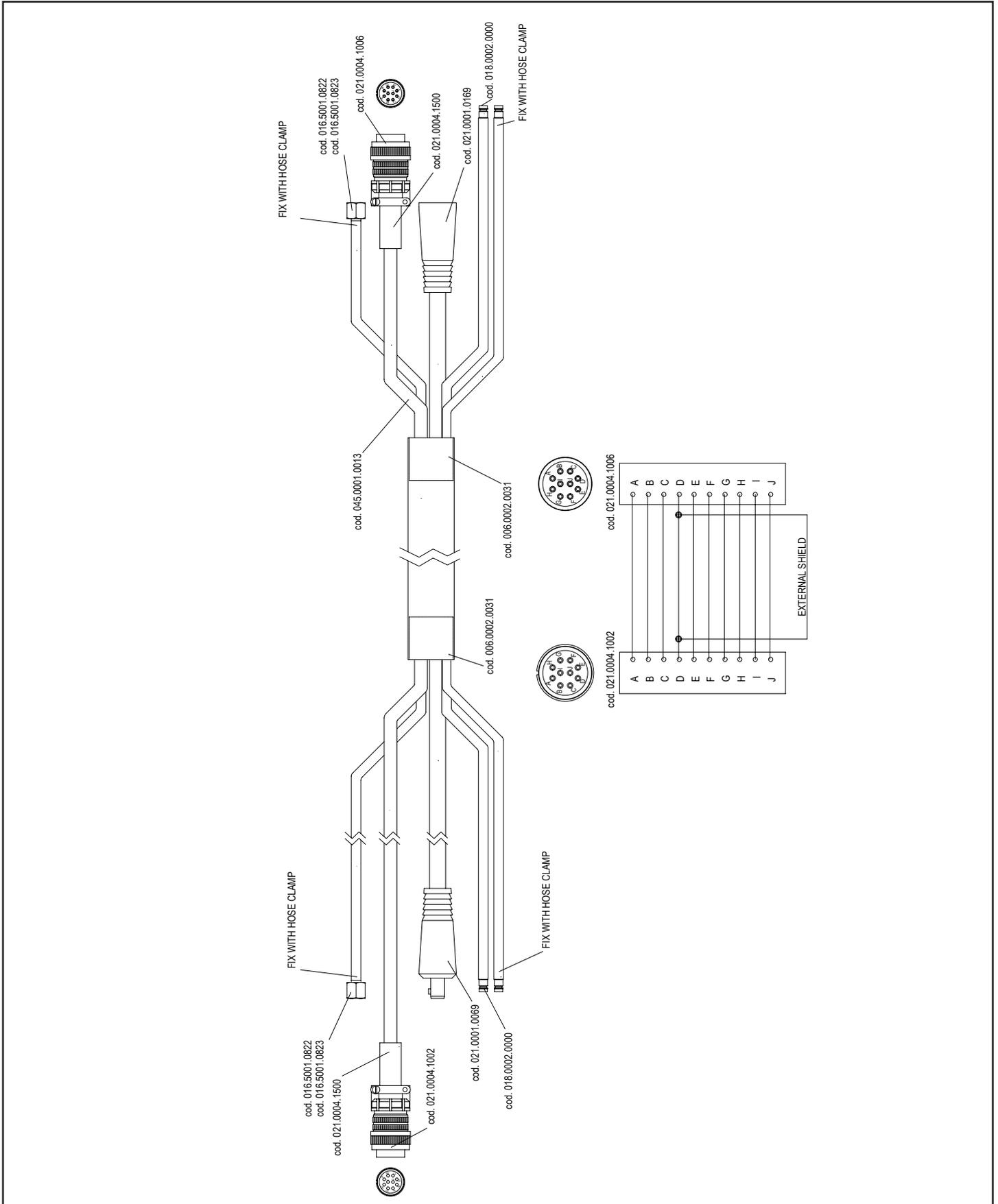




PORTUGUÊS

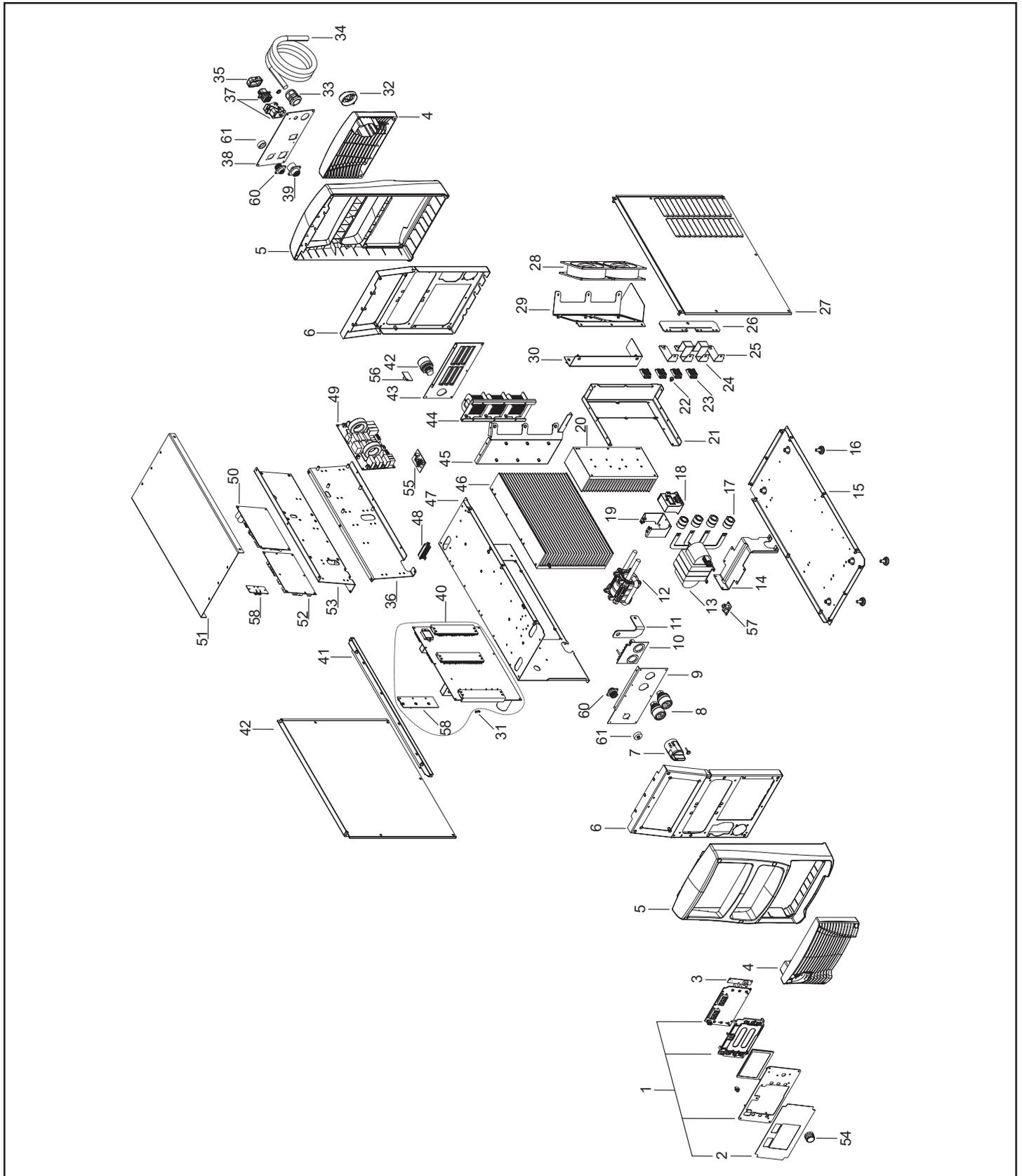


18.2 FEIXE DE CABOS: GERADOR - REBOQUE DE FIO



19 PEÇAS SOBRESSALENTES

19.1 Power Pulse DIGITAL 405dms - 505dms

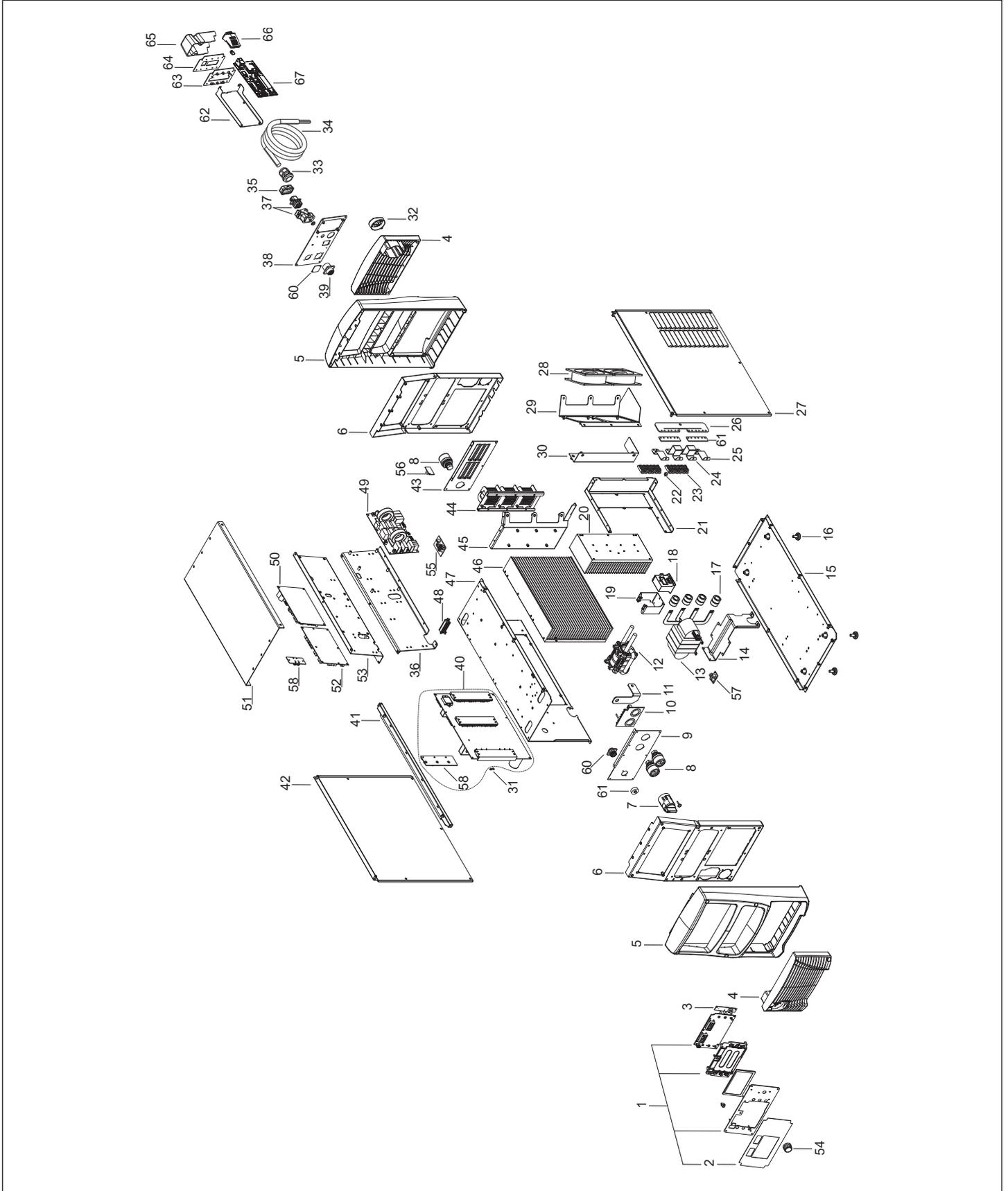


PORTUGUÊS

Nº	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
1	050.5403.0000	PAINEL FRONTAL COMPLETO
2	013.0023.1002	ETIQUETA DO PAINEL FRONTAL
3	050.0001.0162	PLACA DO CODIFICADOR
4	012.0007.0020	GRELHA DE AREJAMENTO
5	012.0007.0010	PLÁSTICO FRONTAL
6	011.0013.0021	CHAPA METÁLICA FRONTAL
7	040.0001.0016	INTERRUPTOR TRIPOLAR
8	021.0001.0279	TOMADA DE SAÍDA
9	011.0013.0163	PAINEL TOMADAS FRONTAIS
10	050.0001.0163	PLACA DE FILTRO DE SAÍDA
11	045.0006.0113	SUORTE DE COBRE TRANSF./TOMADA
12	044.0004.0029	INDUTÂNCIA DE SAÍDA
13	042.0003.0051	TRANSFORMADOR
14	011.0013.0159	CHAPA METÁLICA SUPORTE TRANSFORMADOR
15	011.0013.0150	BASE
16	016.0009.0003	PÉ DE BORRACHA
17	043.0002.0542	TOROIDE EMI
18	041.0004.0052	SENSOR HALL
19	011.0013.0161	CHAPA METÁLICA DE SUPORTE HALL
20	015.0001.0023	DISSIPADOR DE CALOR 19X36X162
21	011.0013.0153	CHAPA METÁLICA DE SEPARAÇÃO (1)
22	040.0003.1007	PROTETOR TÉRMICO
23	032.0002.2403	DÍODO ISOTOP
24	045.0006.0112	SUORTE DE COBRE LONGO
25	045.0006.0111	SUORTE DE COBRE CURTO
26	045.0006.0110	SUORTE DE COBRE DE SAÍDA
27	011.0001.1141	CAPÔ DIREITO
28	003.0002.0017	VENTILADOR
29	011.0013.0157	TAMPA DO SUPORTE DO VENTILADOR
30	011.0013.0156	CHAPA METÁLICA DE SEPARAÇÃO (2)
31	040.0003.1010	PROTETOR TÉRMICO
32	012.0007.0040	TAMPÃO
33	045.0000.0017	BUCIM
34	045.0002.0022	CABO DE ALIMENTAÇÃO
35	021.0013.0014	CONECTOR ILME TAMPA
36	011.0013.0160	CHAPA METÁLICA SUPORTE PLACAS DIREITA
37	022.0002.0319	CABLAGEM DE ALIMENTAÇÃO CU
38	013.0000.7010	PAINEL TRASEIRO
39	022.0002.0320	CABLAGEM DO CONECTOR DE 10 PINOS
40	050.0004.0127	PLACA DE POTÊNCIA TOTAL
41	011.0013.0037	CHAPA METÁLICA DE SUPORTE CAPÔ
42	011.0001.0911	CAPÔ ESQUERDA
43	011.0013.0162	PAINEL TOMADAS TRASEIRAS
44	044.0004.0030	INDUTÂNCIA DE ENTRADA

Nº	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
45	011.0013.0152	CHAPA METÁLICA DE SUPORTE DO TÚNEL
46	015.0001.0022	DISSIPADOR DE CALOR 17X37.3X162
47	011.0013.0151	CHAPA METÁLICA DO TÚNEL
48	030.0017.2200	RESISTÊNCIA
49	050.0004.0128	PLACA DE FILTRO DE REDE
50	050.0007.0129	PLACA DA FONTE DE ALIMENTAÇÃO
51	011.0001.0901	CAPÔ SUPERIOR
52	050.0001.0126	PLACA DE CONTROLO 405dms
	050.0002.0126	PLACA DE CONTROLO 505dms
53	011.0013.0158	CHAPA METÁLICA SUPORTE PLACAS ESQUERDA
54	014.0002.0025	BOTÃO COM CAPUZ
55	050.0001.0176	PLACA DO SENSOR DE CORRENTE
56	050.0004.0151	PLACA DE CONDENSADORES EMI (0151)
57	050.0001.0183	PLACA DE CONDENSADORES EMI (0183)
58	050.0001.0199	PLACA DE CONETORES
59	050.0001.0170	PLACA SENSORES DE CORRENTE REFORÇO
60	022.0002.0399	CABLAGEM DE COMUNICAÇÃO CAN-BUS
61	021.0004.2992	TAMPA DO CONECTOR DE 4 VIAS

19.2 Power Pulse DIGITAL 405dms - 505dms ROBÔ



Nº	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
1	050.5403.0000	PAINEL FRONTAL COMPLETO
2	013.0023.1002	ETIQUETA DO PAINEL FRONTAL
3	050.0001.0162	PLACA DO CODIFICADOR
4	012.0007.0020	GRELHA DE AREJAMENTO
5	012.0007.0010	PLÁSTICO FRONTAL
6	011.0013.0021	CHAPA METÁLICA FRONTAL
7	040.0001.0016	INTERRUPTOR TRIPOLAR
8	021.0001.0279	TOMADA DE SAÍDA
9	011.0013.0163	PAINEL TOMADAS FRONTAIS
10	050.0001.0163	PLACA DE FILTRO DE SAÍDA
11	045.0006.0113	SUORTE DE COBRE TRANSF./TOMADA
12	044.0004.0029	INDUTÂNCIA DE SAÍDA
13	042.0003.0051	TRANSFORMADOR
14	011.0013.0159	CHAPA METÁLICA SUPORTE TRANSFORMADOR
15	011.0013.0150	BASE
16	016.0009.0003	PÉ DE BORRACHA
17	043.0002.0542	TOROIDE EMI
18	041.0004.0052	SENSOR HALL
19	011.0013.0161	CHAPA METÁLICA DE SUPORTE HALL
20	015.0001.0023	DISSIPADOR DE CALOR 19X36X162
21	011.0013.0153	CHAPA METÁLICA DE SEPARAÇÃO (1)
22	040.0003.1170	PROTETOR TÉRMICO
23	032.0002.2403	DÍODO ISOTOP
24	045.0006.0112	SUORTE DE COBRE LONGO
25	045.0006.0111	SUORTE DE COBRE CURTO
26	045.0006.0110	SUORTE DE COBRE DE SAÍDA
27	011.0001.1141	CAPÔ DIREITO
28	003.0002.0020	VENTILADOR
29	011.0013.0157	TAMPA DO SUPORTE DO VENTILADOR
30	011.0013.0156	CHAPA METÁLICA DE SEPARAÇÃO (2)
31	040.0003.1010	PROTETOR TÉRMICO
32	012.0007.0040	TAMPÃO
33	045.0000.0017	BUCIM
34	045.0002.0022	CABO DE ALIMENTAÇÃO
35	021.0013.0014	CONECTOR ILME TAMPA
36	011.0013.0160	CHAPA METÁLICA SUPORTE PLACAS DIREITA
37	022.0002.0319	CABLAGEM DE ALIMENTAÇÃO CU
38	013.0000.7016	PAINEL TRASEIRO
39	022.0002.0320	CABLAGEM DO CONECTOR DE 10 PINOS
40	050.0004.0127	PLACA DE POTÊNCIA TOTAL
41	011.0013.0037	CHAPA METÁLICA DE SUPORTE CAPÔ
42	011.0001.0911	CAPÔ ESQUERDA
43	011.0013.0162	PAINEL TOMADAS TRASEIRAS
44	044.0004.0030	INDUTÂNCIA DE ENTRADA

PORTUGUÊS

Nº	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
45	011.0013.0152	CHAPA METÁLICA DE SUPORTE DO TÚNEL
46	015.0001.0022	DISSIPADOR DE CALOR 17X37.3X162
47	011.0013.0151	CHAPA METÁLICA DO TÚNEL
48	030.0017.2200	RESISTÊNCIA
49	050.0004.0128	PLACA DE FILTRO DE REDE
50	050.0007.0129	PLACA DA FONTE DE ALIMENTAÇÃO
51	011.0001.0901	CAPÔ SUPERIOR
52	050.0001.0126	PLACA DE CONTROLO 405dms
	050.0002.0126	PLACA DE CONTROLO 505dms
53	011.0013.0158	CHAPA METÁLICA SUPORTE PLACAS ESQUERDA
54	014.0002.0025	BOTÃO COM CAPUZ
55	050.0001.0176	PLACA DO SENSOR DE CORRENTE
56	050.0004.0151	PLACA DE CONDENSADORES EMI (0151)
57	050.0001.0183	PLACA DE CONDENSADORES EMI (0183)
58	050.0001.0199	PLACA DE CONETORES
59	050.0001.0170	PLACA SENSORES DE CORRENTE REFORÇO
60	011.0014.0130	CHAPA DE COBERTURA DO FURO
61	045.0006.0134	SUPORTE DE COBRE ISOTOP
62	011.0013.0164	CHAPA DE SUPORTE DA INTERFACE DO ROBÔ
63	011.0013.0166	CHAPA DE FIXAÇÃO DA INTERFACE DO ROBÔ - SOM
64	046.0004.0033	ISOLANTE PLÁSTICO FIXAÇÃO INTERFACE ROBÔ
65	012.0000.0024	PROTEÇÃO PLEXIGLASS IR
66	050.0001.0180	Anybus-CompactCom M40 PROFIBUS DPV1
	050.0001.0181	Anybus-CompactCom M40 DeviceNet
	050.0001.0182	Anybus-CompactCom M40 EtherNet/IP
	050.0001.0200	Anybus-CompactCom M40 Profinet
	050.0001.0204	Anybus-CompactCom M40 CANopen
	050.0001.0205	Anybus-CompactCom M40 EtherCAT
	050.0001.0206	Anybus-CompactCom M40 Modbus TCP
67	050.0001.0192	PLACA DE INTERFACE IR-SOM



WELD THE WORLD

WECO S.r.l.

www.weco.it

