



WELD THE WORLD

Digimanager 245d-505d-555d RC-08d

Manuale d'uso
Instruction manual
Guide d'utilisation
Manual de uso
Bedienungsanleitung
Handleiding





WELD THE WORLD

INDICE GENERALE

1	INTRODUZIONE	4
1.1	PRESENTAZIONE	5
2	INTRODUCTION	8
2.1	INTRODUCTION.....	9
3	AVANT-PROPOS	12
3.1	PRÉSENTATION.....	13
4	INTRODUCCIÓN	16
4.1	PRESENTACIÓN	17
5	EINFÜHRUNG	20
5.1	PRÄSENTATION.....	21
6	INLEIDING	24
6.1	PRESENTATIE.....	25
7	TECHNICAL DATA	28
7.1	DIGIMANAGER 245d-505d-555d	28
8	ELECTRIC DIAGRAM	29
8.1	DIGIMANAGER 245d-505d-555d	29
8.2	RC-08d.....	30
9	SPARE PARTS	31
9.1	DIGIMANAGER 245d-505d-555d	31
9.2	RC-08d.....	32

1 INTRODUZIONE

 	<p style="text-align: center;">IMPORTANTE!</p> <p style="text-align: center;"><i>La presente documentazione deve essere consegnata all'utilizzatore prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura. Conservare la documentazione per future necessità.</i></p>
---	--

La torcia per saldatura manuale MIG/MAG è destinata esclusivamente alla saldatura MIG/MAG nelle applicazioni manuali.

Non sono consentiti utilizzi diversi o che esulino dal tipo d'impiego per il quale l'apparecchio è stato progettato. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni che potrebbero derivarne.

L'uso prescritto comprende anche:

- l'osservanza di tutte le avvertenze riportate nelle istruzioni per l'uso.
- l'esecuzione dei controlli e dei lavori di manutenzione.

AVVISO!

Il cattivo uso dell'apparecchio e l'esecuzione errata dei lavori possono causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- Tutti i lavori di installazione/disinstallazione della torcia devono essere eseguiti soltanto da personale tecnico qualificato.
- Leggere e comprendere il presente documento.
- Leggere e comprendere tutte le istruzioni per l'uso dei componenti del sistema, in particolare le norme di sicurezza.

La corrente elettrica e l'elettrodo a filo in uscita possono causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- Posizionare l'interruttore di rete del generatore su "O".
- Scollegare il generatore dalla rete.
- Assicurarci che il generatore resti scollegato dalla rete fino al completamento di tutti i lavori di installazione/disinstallazione della torcia.

La corrente elettrica può causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- Tutti i cavi, i conduttori e i pacchetti tubi flessibili devono sempre essere saldamente collegati, integri, correttamente isolati e sufficientemente dimensionati.

PRUDENZA!

I componenti della torcia per saldatura e il refrigerante surriscaldati possono causare ustioni, anche gravi.

- Prima di iniziare qualsiasi installazione/disinstallazione della torcia, lasciare raffreddare tutti i componenti della torcia per saldatura e il refrigerante fino al raggiungimento della temperatura ambiente.

I componenti della torcia per saldatura e il refrigerante surriscaldati possono causare ustioni, anche gravi.

- Prima di iniziare qualsiasi installazione/disinstallazione della torcia, lasciare raffreddare tutti i componenti della torcia per saldatura e il refrigerante fino al raggiungimento della temperatura ambiente.
- Il funzionamento senza refrigerante può causare gravi danni materiali.
- Non azionare mai le torce per saldatura raffreddate ad acqua senza refrigerante.
- Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni che potrebbero derivarne, escludendo ogni diritto di garanzia.

La fuoriuscita di refrigerante può causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- Quando vengono scollegati dal gruppo di raffreddamento o dal carrello traina filo, chiudere sempre i tubi del refrigerante delle torce per saldatura raffreddate ad acqua con la chiusura in plastica montata su di essi.

1.1 PRESENTAZIONE

Le torce per saldatura MIG/MAG sono particolarmente robuste e affidabili. L'impugnatura ergonomica, un giunto sferico e una distribuzione ottimale del peso consentono di lavorare senza affaticarsi.

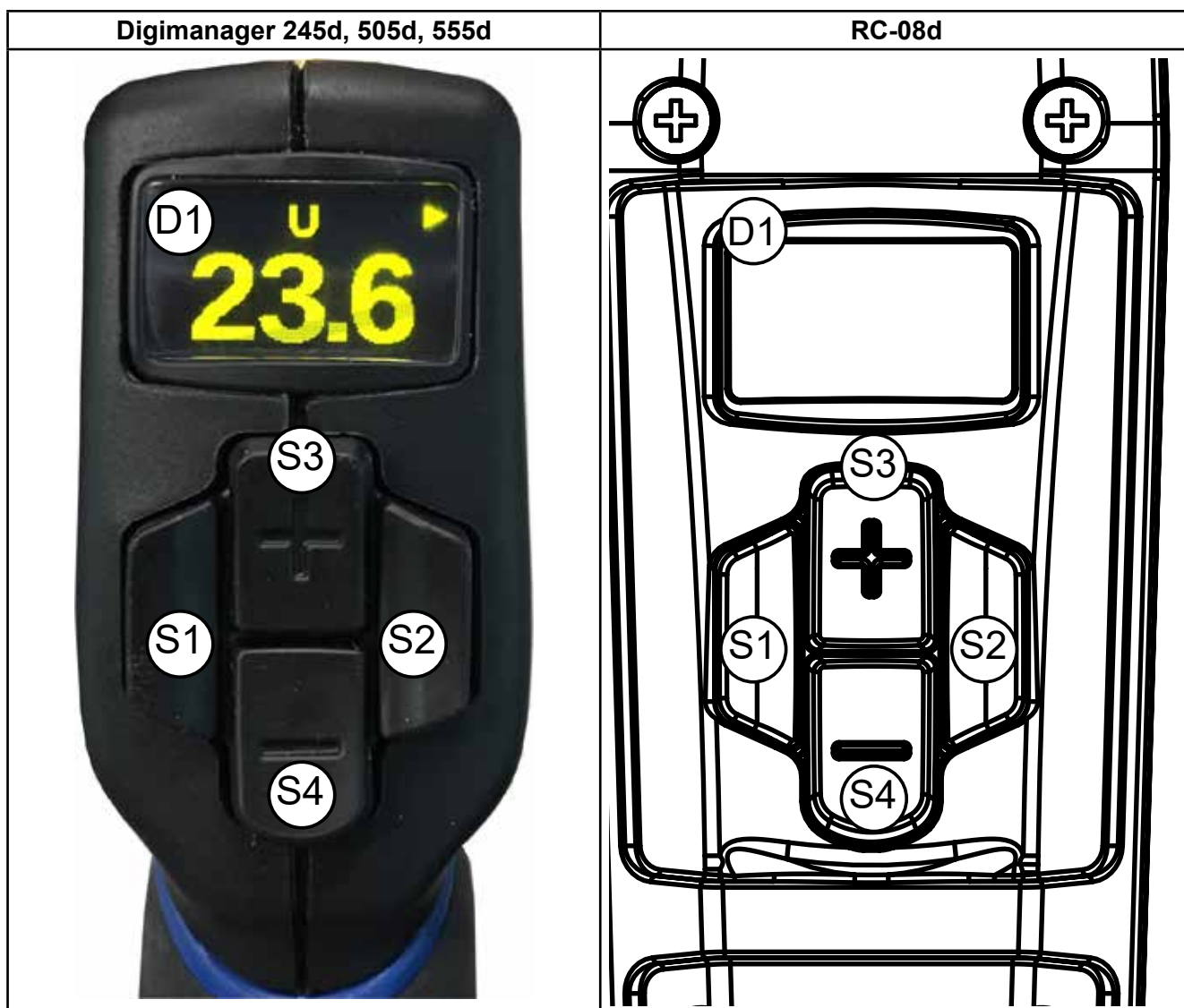
Le torce per saldatura possono essere adattate alle lavorazioni più svariate e si dimostrano particolarmente efficaci nella produzione in serie e nella lavorazione singola manuale, nonché dell'impiego nelle officine.

Le torce 245d, 505d e 555d Digimanager permette la visualizzazione e la variazione di determinati parametri di saldatura tramite il display e i tasti della torcia stessa.

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

Dopo un periodo di inattività, il display si spegne e si riattiva tramite il movimento della torcia.

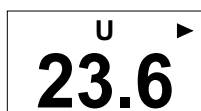
L'aggiornamento del firmware della torcia viene eseguito assieme all'aggiornamento del generatore di corrente se la torcia è ad esso collegata.

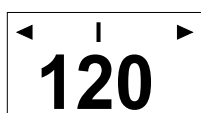


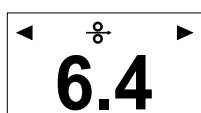
ITALIANO

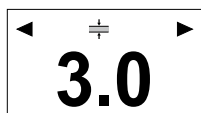
SIGLA	NOME	DESCRIZIONE
D1	DISPLAY	Il display visualizza il parametro selezionato e il suo valore
S1	FRECCIA SX	Seleziona sul generatore il parametro desiderato scorrendo verso sinistra.
S2	FRECCIA DX	Seleziona sul generatore il parametro desiderato scorrendo verso destra.
S3	+	Il tasto incrementa il valore del parametro selezionato.
S4	-	Il tasto decrementa il valore del parametro selezionato.


Il display mostra le voci del menù principale configurato nel pannello comandi della saldatrice.
I parametri impostabili sono:


 (MIG/MAG)
Tensione di saldatura
Imposta la tensione di saldatura.


 (MIG/MAG)
Corrente di saldatura
Imposta la corrente di saldatura.

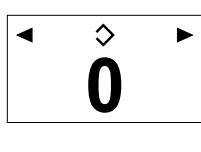
 (MIG/MAG)
Velocità filo
Imposta la velocità del filo per la saldatura.

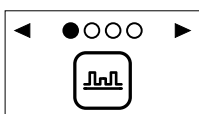
 (MIG/MAG)
Spessore materiale
Imposta lo spessore del materiale da saldare.

 (MIG/MAG)
Correzione lunghezza d'arco
Imposta l'aggiustamento della lunghezza dell'arco di saldatura, rispetto al valore pre-impostato dalla curva sinergica.

 (MIG/MAG)
Dinamica (nel processo pulsato)
Corregge l'energia degli impulsi dell'arco pulsato.

 (MIG/MAG)
Induttanza (nel processo short-spary)
Condiziona l'energia al momento del corto circuito.

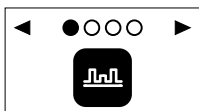
 (MIG/MAG, MMA, ARC AIR, TIG LIFT)
JOB selezionato
Visualizza il JOB correntemente caricato.
Se non sono caricati JOB appare "- - -"



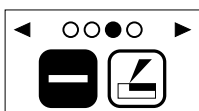
(MIG/MAG)

Selezione e attivazione dei TASTI PREFERITI (se presenti sul pannello della saldatrice).

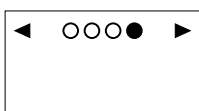
L'attivazione (icona piena) avviene mediante il tasto S3 "+".



La disattivazione (icona vuota) avviene mediante il tasto S4 "-".



Se viene selezionato un TASTO PREFERITO con una funzione non compatibile con il processo di saldatura impostato, affianco all'icona della funzione appare il simbolo



Se nel generatore di corrente non ci sono tasti preferiti assegnati non compare nessuna icona nel display della torcia.



(MMA)

Il generatore è impostato nella modalità di saldatura MMA. Essendo una torcia MIG/MAG nella modalità MMA non sono possibili impostazioni dei parametri.



(ARC AIR)


Il generatore è impostato nella modalità di saldatura ARC AIR. Essendo una torcia MIG/MAG nella modalità ARC AIR non sono possibili impostazioni dei parametri.



(TIG)

Il generatore è impostato nella modalità di saldatura TIG. Essendo una torcia MIG/MAG nella modalità TIG non sono possibili impostazioni dei parametri.

2 INTRODUCTION

 	<i>IMPORTANT!</i>
<i>This handbook must be handed over to the user prior to installation and commissioning of the unit. Retain these documents for future consultation.</i>	

The MIG/MAG manual welding torch must be used only for MIG/MAG welding in manual applications. Uses different from or outside the intended type of application specified for the equipment are prohibited. The manufacturer shall not be liable for any damages that could arise from such use.

The intended use also includes:

- Following all the warnings described in the operating instructions.
- Carrying out checks and maintenance operations

IMPORTANT NOTICE!

Misusing the equipment and carrying out incorrect operations may cause serious injuries and material damages.

- All the work involved with installing and uninstalling welding torches must be carried out only by qualified technical staff,
- Read and understand this document.
- Read and understand all the operating instructions for the components of the system, specially the safety instructions.

The output from the power supply and the wire electrode can cause serious personal injuries and material damages.

- Set the main power switch to "O".
- Disconnect the power supply from the mains.
- Make sure that the power supply is always disconnected from the mains until all the installation/decommissioning work of the torch has been completed.

Electric current can cause serious personal injuries and material damages.

- All the cables, the wires and the hose assemblies must be securely connected, in good conditions, correctly insulated and adequately sized.

CAUTION!

Overheated components of the welding torch and coolant can cause serious burns.

- Before starting to install/decommission the welding torch, allow all the torch components and the coolant to cool down until the ambient temperature has been reached.

Overheated components of the welding torch and coolant can cause serious burns.

- Before starting to install/decommission the welding torch, allow all the torch components and the coolant to cool down until the ambient temperature has been reached.
- The operation without coolant can cause serious material damages.
- Do not operate the water cooled welding torches without coolant.
- The manufacturer shall not be liable for any damage that could arise, which will cause the warrant to become null and void.

Coolant leakage can cause serious personal injuries and material damages.

- When they are disconnected from the cooling unit or from the wire feeder, always close the coolant pipes of the water cooled welding torches with the plastic cover provided.

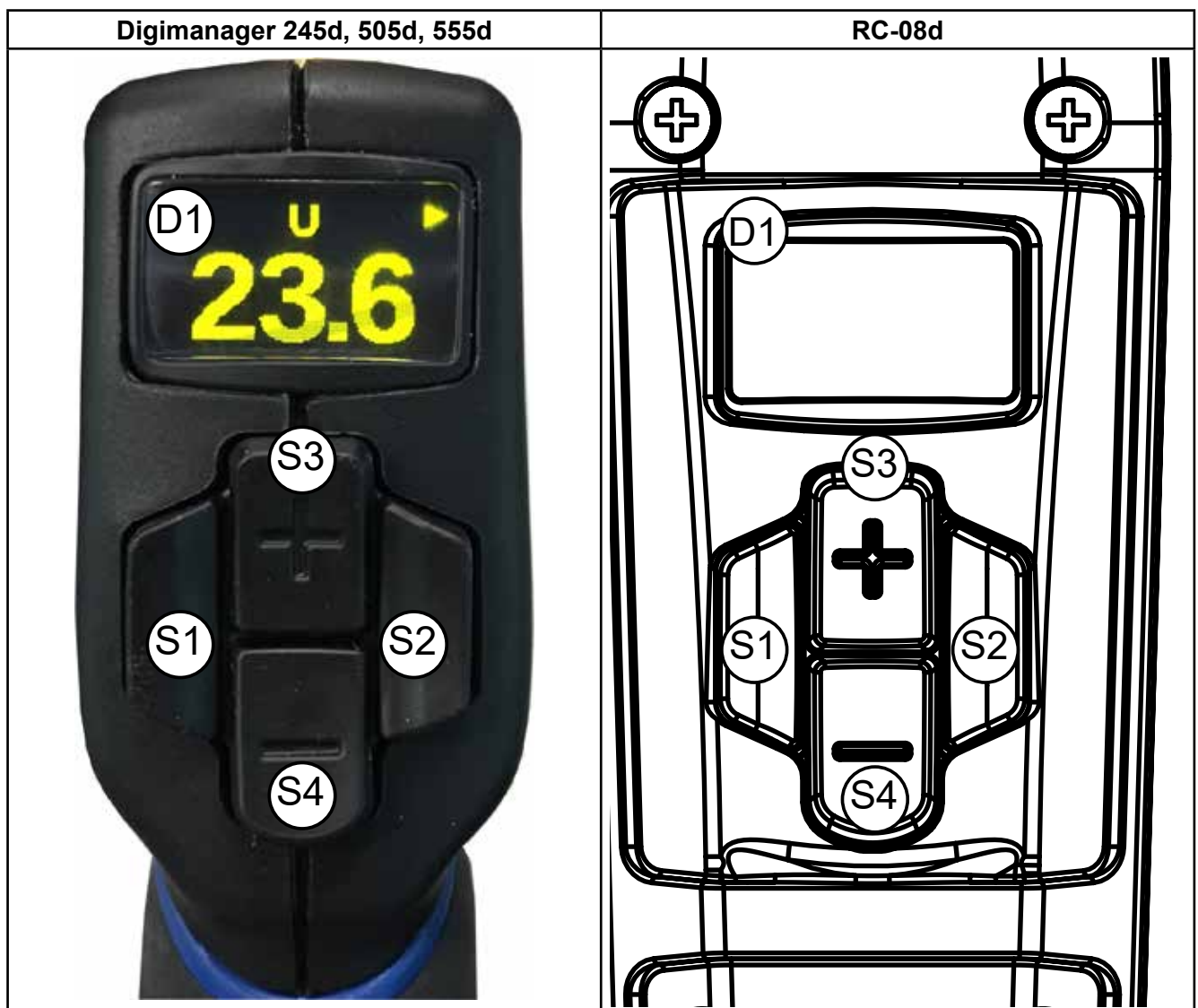
2.1 INTRODUCTION

The MIG/MAG welding torches are very well built and reliable. Their ergonomic handle, ball joint and optimal weight distribution allow the operator to work without straining. The welding torches can be adapted to the most diverse applications and have proved to be specially effective in mass production and in single manual jobs, as well as when being used in workshops.

The 245d, 505d e 555d Digimanager torches provide the facility to display and adjust certain welding parameters by means of the display and the buttons on the torch.

The torch is recognised automatically when it is connected to the unit so no specific set-up is required. After prolonged period of inactivity, the display will go of and can be restarted by moving the torch.

The torch firmware update is carried out at the same time as the power supply update if the torch is connected to it.



CODE	NAME	DESCRIPTION
D1	DISPLAY	The display shows the selected parameter and its value.
S1	LH ARROW	Selects on the power supply the desired parameter by scrolling to the left.
S2	RH ARROW	Selects on the power supply the desired parameter by scrolling to the right.
S3	+	The key increases the value of the selected parameter.
S4	-	The key decreases the value of the selected parameter.

The display shows the items of the main menu set up in the welding machine control panel.
The following parameters can be set:

U ▶

23.6

(MIG/MAG)
Welding voltage
Sets the welding voltage.

◀ I ▶

120

(MIG/MAG)
Welding current
Sets the welding current.

◀ ⚙ ▶

6.4

(MIG/MAG)
Wire speed
Sets the wire speed for welding.

◀ ≡ ▶

3.0

(MIG/MAG)
Material thickness
Sets the thickness of the material to be welded.

◀ ⚡ ▶

0.0

(MIG/MAG)
Arc length correction
Sets up the welding arc length correction in relation to the preset value from the synergic curve.

◀ ⚡ ▶

0

(MIG/MAG)
Dynamic (in the pulsed process)
Corrects the energy of the pulsed arc pulses.

◀ ⚡ ▶

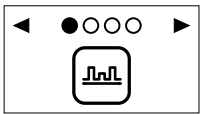
0

(MIG/MAG)
Inductance (in the short-spray process)
Changes the energy when a short circuit occurs.

◀ ⬠ ▶

0

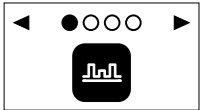
(MIG/MAG, MMA, ARC AIR, TIG LIFT)
Selected JOB
Displays the currently loaded JOB.
If no JOBS are loaded yet, the display will show “- -”



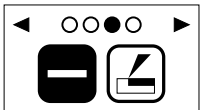
(MIG/MAG)


Selecting and enabling the PREFERRED KEYS (if provided on the welding machine panel).

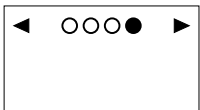
It is enabled (full icon) by pressing key S3 “+”.



It is disabled (empty icon) by pressing key S4 “-”.



<If a PREFERRED KEY is selected with a function incompatible with the set welding process, the symbol  will appear next to the function icon.



If the power supply has preferred keys assigned to it, no icon will appear on the display of the torch.



(MMA)

The power supply is set to the MMA welding mode. Being a MIG/MAG torch, in the MMA mode, there will be not parameter settings available.



(ARC AIR)


The power supply is set to the ARC AIR welding mode. Being a MIG/MAG torch, in the ARC AIR mode there will be not parameter settings available.



(TIG)

The power supply is set to the TIG welding mode. Being a MIG/MAG torch, in the TIG mode, there will be not parameter settings available.

3 AVANT-PROPOS

 	IMPORTANT !
<p><i>La présente documentation est à remettre à l'utilisateur avant l'installation et la mise en service de l'appareil.</i></p> <p><i>Conserver la documentation pour les besoins futurs.</i></p>	

La torche manuelle de soudage MIG/MAG est destinée exclusivement au soudage MIG/MAG dans les applications manuelles.

Des utilisations différentes ou qui ne rentrent pas dans le type d'utilisation pour laquelle l'appareil a été conçu ne sont pas autorisées. Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages qui pourraient éventuellement en découler.

L'utilisation prescrite comprend aussi :

- le respect de tous les avertissements figurant dans les instructions d'utilisation.
- l'exécution des contrôles et des opérations d'entretien.

ATTENTION !

Une mauvaise utilisation de l'appareil et l'exécution erronée des opérations risquent de provoquer de graves lésions personnelles et des dommages matériels.

- Toutes les opérations d'installation/désinstallation de la torche ne doivent être effectuées que par du personnel technique qualifié.
- Lire et comprendre le présent document.
- Lire et comprendre toutes les instructions d'utilisation des composants du système, notamment les consignes de sécurité.

Le courant électrique et le fil-électrode sortant peuvent provoquer de graves lésions personnelles et des dommages matériels.

- Placer l'interrupteur de réseau du générateur sur « O ».
- Débrancher le générateur du réseau.
- Veiller à ce que le générateur reste débranché du réseau jusqu'à la fin de toutes les opérations d'installation/désinstallation de la torche.

Le courant électrique peut provoquer de graves lésions personnelles et des dommages matériels.

- Tous les câbles, les conducteurs et les groupes de tuyaux flexibles doivent toujours être solidement branchés, en parfait état, correctement isolés et avoir une dimension suffisante.

PRUDENCE !

Les composants de la torche de soudage et le réfrigérant surchauffés risquent de provoquer des brûlures, même graves.

- Avant de commencer l'installation/désinstallation de la torche, laisser refroidir tous les composants de la torche de soudage et le réfrigérant jusqu'à ce qu'ils atteignent la température ambiante.

Les composants de la torche de soudage et le réfrigérant surchauffés risquent de provoquer des brûlures, même graves.

- Avant de commencer l'installation/désinstallation de la torche, laisser refroidir tous les composants de la torche de soudage et le réfrigérant jusqu'à ce qu'ils atteignent la température ambiante.
- Le fonctionnement sans réfrigérant risque de provoquer de graves dommages matériels.
- Ne jamais actionner les torches de soudage refroidies à l'eau sans réfrigérant.
- Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages qui pourraient éventuellement en découler et exclut tous les droits à la garantie.

Une fuite de réfrigérant peut provoquer de graves lésions personnelles et des dommages matériels.

- Lorsqu'ils sont débranchés du groupe de refroidissement ou du chariot dévidoir, toujours fermer les tuyaux du réfrigérant des torches de soudage refroidies à l'eau en utilisant la fermeture plastique dont ils sont dotés.

3.1 PRÉSENTATION

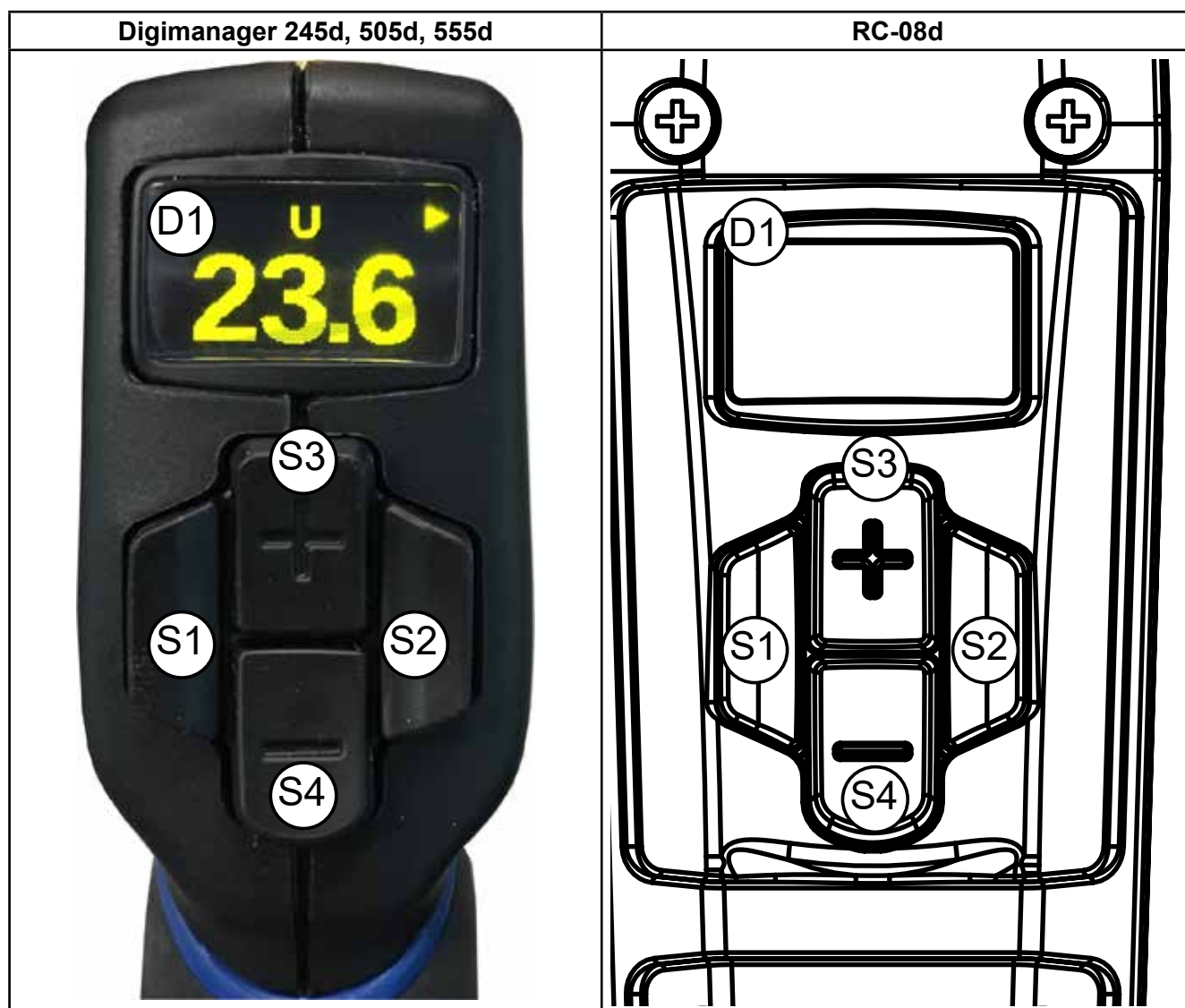
Les torches de soudage MIG/MAG sont particulièrement solides et fiables. La poignée ergonomique, une articulation à rotule et une répartition optimale du poids permettent de travailler sans se fatiguer. Les torches de soudage peuvent s'adapter aux usinages les plus divers et elles sont particulièrement efficaces dans la production en série et dans l'usinage individuel manuel ainsi que dans les applications d'atelier.

Les torches 245d, 505d e 555d Digimanager permettent d'afficher et de modifier les paramètres de soudage définis à l'aide de l'écran et des touches de la torche même.

La torche est reconnue automatiquement lorsqu'elle est branchée à l'appareil et ne demande donc aucune configuration.

Après une période d'inactivité, l'écran s'éteint et se rallume en déplaçant la torche.

Le firmware de la torche est mis à jour en même temps que le générateur de courant si la torche est branchée au générateur en question.

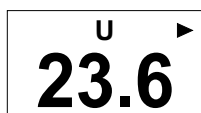


FRANÇAIS

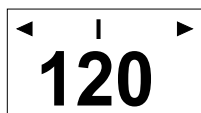
SIGLE	NOM	DESCRIPTION
D1	ECRAN	L'écrans affiche le paramètre sélectionné et sa valeur.
S1	FLÈCHE GAUCHE	Sélectionne le paramètre souhaité sur le générateur en les faisant défiler vers la gauche.
S2	FLÈCHE DROITE	Sélectionne le paramètre souhaité sur le générateur en les faisant défiler vers la droite.
S3	+	La touche augmente la valeur du paramètre sélectionné.
S4	-	La touche diminue la valeur du paramètre sélectionné.

L'écran affiche les rubriques du menu principal configuré dans le panneau de commandes de la soudeuse.

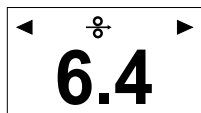
Les paramètres configurables sont :



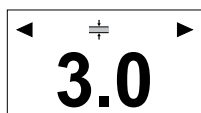
(MIG/MAG)
Tension de soudage
Il configure la tension de soudage.



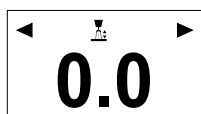
(MIG/MAG)
Courant de soudage
Il configure le courant de soudage.



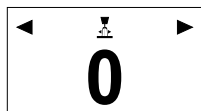
(MIG/MAG)
Vitesse du fil
Il configure la vitesse du fil pour le soudage.



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



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



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



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

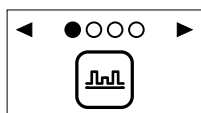


(MIG/MAG, MMA, ARC AIR, TIG LIFT)

JOB sélectionné

Il affiche le JOB actuellement chargé.

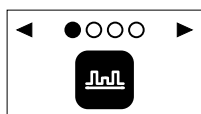
Si aucun JOB n'est chargé, « - - - » apparaît



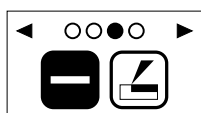
(MIG/MAG)


Sélection et activation des TOUCHES PRÉFÉRÉES (si présentes sur le panneau de la soudeuse).

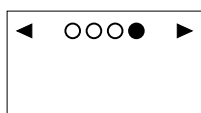
L'activation (icône pleine) se fait à l'aide de la touche S3 « + ».



La désactivation (icône vide) se fait à l'aide de la touche S4 « - ».



Si une TOUCHE PRÉFÉRÉE, dont la fonction n'est pas compatible avec le processus de soudage réglé, est sélectionnée, le symbole  apparaît à côté de l'icône de la fonction.



Si aucune touche préférée n'est assignée sur le générateur de courant, l'écran de la torche n'affiche aucune icône.



(MMA)

Le générateur est réglé sur le mode de soudage MMA. Étant donné qu'il s'agit d'une torche MIG/MAG, il n'est pas possible de configurer des paramètres dans le mode MMA.



(ARC AIR)



Le générateur est réglé sur le mode de soudage ARC AIR. Étant donné qu'il s'agit d'une torche MIG/MAG, il n'est pas possible de configurer des paramètres dans le mode ARC AIR.



(TIG)

Le générateur est réglé sur le mode de soudage TIG. Étant donné qu'il s'agit d'une torche MIG/MAG, il n'est pas possible de configurer des paramètres dans le mode TIG.

4 INTRODUCCIÓN

 	¡IMPORTANTE!
<p><i>Esta documentación debe entregarse al usuario antes de la instalación y del funcionamiento del aparato.</i></p> <p><i>Conserve la documentación para consultarla posteriormente.</i></p>	

La antorcha para soldadura manual MIG/MAG está destinada exclusivamente a la soldadura MIG/MAG en las aplicaciones manuales.

No se permiten usos diferentes o no relacionados con el tipo de uso para el cual se ha diseñado el aparato. El fabricante no asume responsabilidad alguna por los daños que pudieran producirse.

El uso prescrito también comprende:

- el cumplimiento de todas las advertencias indicadas en las instrucciones de uso.
- la realización de los controles y de los trabajos de mantenimiento.

¡AVISO!

El mal uso del aparato o la ejecución errónea de los trabajos pueden causar lesiones personales graves y daños materiales.

- Todos los trabajos de instalación/desinstalación de la antorcha deben ser realizados sólo por personal técnico cualificado.
- Lea y comprenda este documento.
- Lea y comprenda todas las instrucciones de uso de los componentes del sistema, en especial las normas de seguridad.

La corriente eléctrica y el electrodo a ras de salida pueden causar lesiones personales graves y daños materiales.

- Coloque el interruptor de red del generador en "O".
- Desconecte el generador de la red.
- Asegúrese de que el generador permanezca desconectado de la red hasta la finalización de los trabajos de instalación/desinstalación de la antorcha.

La corriente eléctrica puede causar lesiones personales graves y daños materiales.

- Todos los cables, conductores y los paquetes de tubos flexibles deben conectarse siempre de manera firme, estar íntegros, correctamente aislados y tener las dimensiones suficientes.

¡ADVERTENCIA!

Los componentes de la antorcha para soldadura y el refrigerante sobrecalentados pueden causar quemaduras, incluso graves.

Los componentes de la antorcha para soldadura y el refrigerante sobrecalentados pueden causar quemaduras, incluso graves.

- Antes de empezar cualquier instalación/desinstalación de la antorcha, deje enfriar todos los componentes de la antorcha para soldadura y el refrigerante hasta que se alcance la temperatura ambiente.
- El funcionamiento sin refrigerante puede causar daños materiales graves.
- No accione nunca las antorchas para soldadura enfriadas con agua sin refrigerante.
- El fabricante no asume responsabilidad alguna por los daños que pudieran producirse, excluyendo cualquier derecho de garantía.

La fuga de refrigerante puede causar lesiones personales graves y daños materiales.

- Si se desconectan del grupo de enfriamiento y del carro devanador, cierre siempre los tubos del

refrigerante de las antorchas para soldadura enfriadas con agua con el cierre de plástico colocado encima de estos.

4.1 PRESENTACIÓN

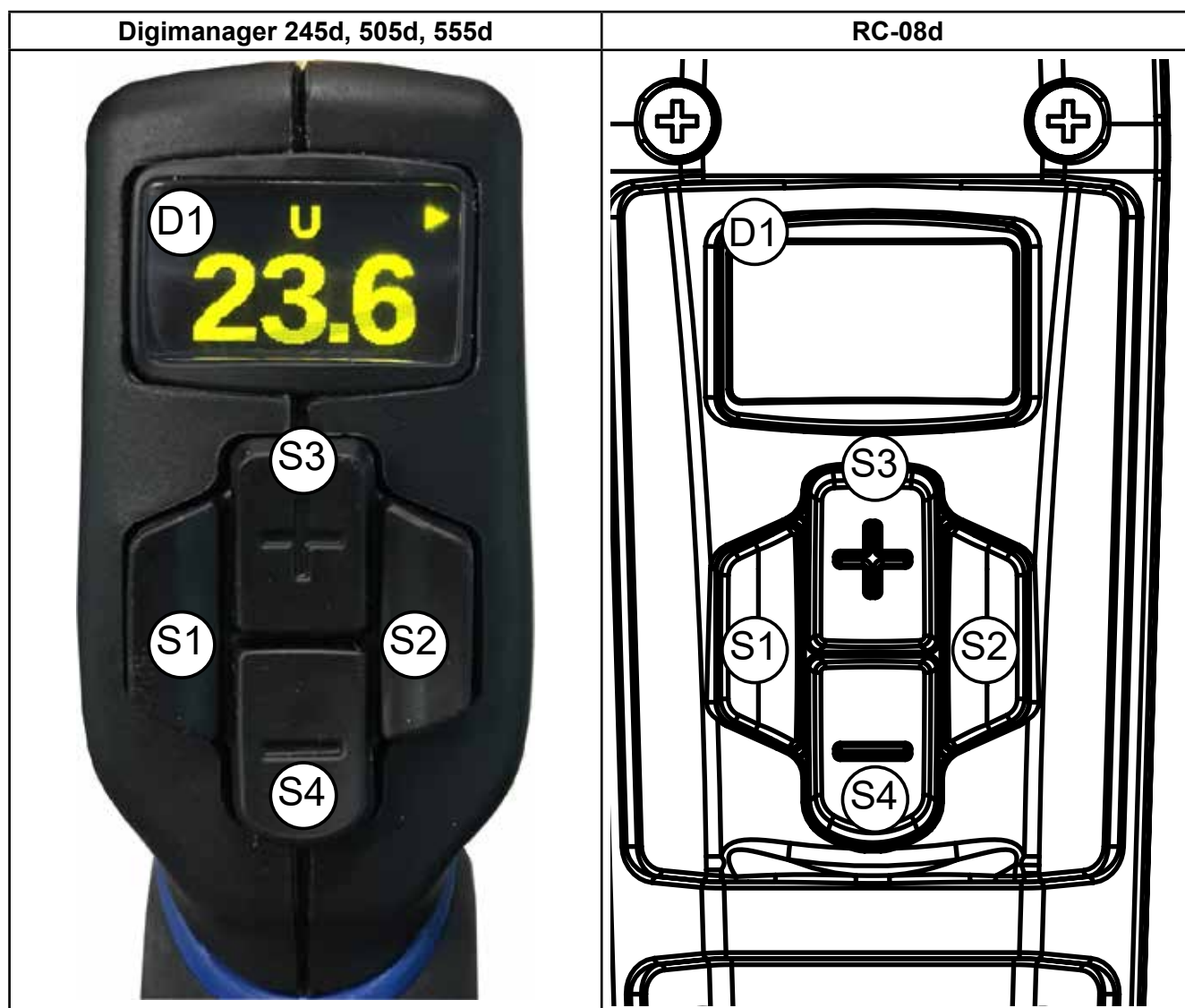
Las antorchas para soldadura MIG/MAG son especialmente robustas y fiables. El mango ergonómico, una junta esférica y una distribución óptima del peso permiten trabajar sin cansarse. Las antorchas para soldadura pueden adaptarse a las elaboraciones más divergentes y demuestran ser especialmente eficaces en la producción en serie y en la elaboración individual manual, así como del uso en los talleres.

Las antorchas 245d, 505d y 555d permiten visualizar y modificar determinados parámetros de soldadura mediante la pantalla y los botones de la propia antorcha.

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

Después de un periodo de inactividad la pantalla se apaga y se vuelve a encender mediante el movimiento de la antorcha.

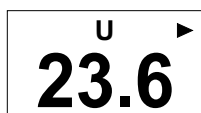
La actualización del firmware de la antorcha se realiza junto con la actualización del generador de corriente si la antorcha está conectada al mismo.



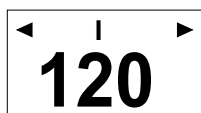
SIGLA	NOMBRE	DESCRIPCIÓN
D1	PANTALLA	La pantalla muestra el parámetro seleccionado y su valor.
S1	FLECHA IZQ	Selecciona en el generador el parámetro deseado desplazándose hacia la izquierda.
S2	FLECHA DER	Selecciona en el generador el parámetro deseado desplazándose hacia la derecha.
S3	+	El botón aumenta el valor del parámetro seleccionado.
S4	-	El botón reduce el valor del parámetro seleccionado.

La pantalla muestra los campos del menú principal configurado en el panel de mandos de la soldadora.

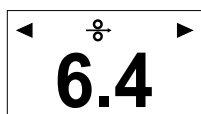
Los parámetros configurables son:



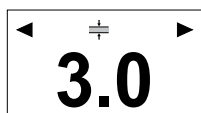
(MIG/MAG)
Tensión de soldadura
Configura la tensión de soldadura.



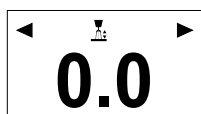
(MIG/MAG)
Corriente de soldadura
Configura la corriente de soldadura.



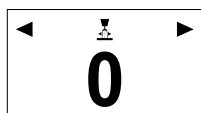
(MIG/MAG)
Velocidad del hilo
Configura la velocidad del hilo para la soldadura.



(MIG/MAG)
Grosor del material
Configura el grosor del material a soldar.



(MIG/MAG)
Corrección de la longitud de arco.
Configura el ajuste de la longitud del arco de soldadura con respecto al valor preconfigurado por la curva sinérgica.



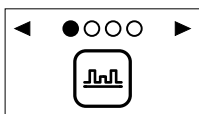
(MIG/MAG)
Dinámica (en el proceso pulsado)
Corrige la energía de los impulsos del arco pulsado.



(MIG/MAG)
Inductancia (en el proceso short-spray)
Condiciona la energía en el momento del cortocircuito.



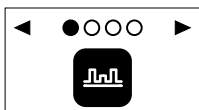
(MIG/MAG, MMA, ARC AIR, TIG LIFT)
JOB seleccionado
Visualiza el JOB actualmente cargado.
Si se han cargado JOB aparece "- - -"



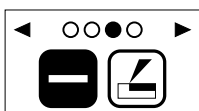
(MIG/MAG)


Selección y activación de las TECLAS PREFERIDAS (si están en el panel de la soldadora).

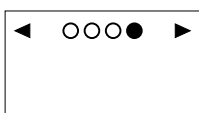
La activación (icono completo) se produce con la tecla S3 “+”.



La desactivación (icono vacío) se produce con la tecla S4 “-”.



Si se selecciona una TECLA PREFERIDA con una función no compatible con el proceso de soldadura configurado, al lado del icono de la función aparece el símbolo .



Si en el generador de corriente no hay teclas preferidas asignadas no aparece ningún icono en la pantalla de la antorcha.



(MMA)

El generador está configurado en la modalidad de soldadura MMA. Siendo una antorcha MIG/MAG en la modalidad MMA no son posibles los ajustes de los parámetros.



(ARC AIR)



El generador está configurado en la modalidad de soldadura ARC AIR. Siendo una antorcha MIG/MAG en la modalidad ARC AIR no son posibles los ajustes de los parámetros.



(TIG)

El generador está configurado en la modalidad de soldadura TIG. Siendo una antorcha MIG/MAG en la modalidad TIG no son posibles los ajustes de los parámetros.

5 EINFÜHRUNG

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

Der MIG/MAG-Handsweißbrenner ist ausschließlich für das MIG/MAG-Schweißen in manueller Anwendung vorgesehen.

Andere Verwendungen als diejenigen, für die das Gerät ausgelegt ist oder die außerhalb des vorgesehenen Verwendungszwecks liegen, sind nicht zulässig. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für eventuell daraus resultierende Schäden.

Die vorgeschriebene Verwendung umfasst auch:

- Beachtung aller Warnhinweise in der Gebrauchsanweisung.
- Durchführung von Kontrollen und Wartungsarbeiten.

HINWEIS!

Unsachgemäßer Gebrauch des Geräts und falsch ausgeführte Arbeiten können zu schweren Personen- und Sachschäden führen.

- Alle Installations-/Deinstallationsarbeiten am Brenner dürfen nur von qualifiziertem technischen Personal durchgeführt werden.
- Lesen Sie dieses Dokument gründlich durch.
- Lesen Sie alle Anweisungen zum Gebrauch der Systemkomponenten durch, insbesondere die Sicherheitsnormen.

Elektrischer Strom und die Ausgangsdrahtelektrode können schwere Personen- und Sachschäden verursachen.

- Stellen Sie den Netzschalter des Generators auf „O“.
- Trennen Sie den Generator vom Netz.
- Stellen Sie sicher, dass der Generator vom Netz getrennt bleibt, bis alle Arbeiten zur Installation/Deinstallation des Brenners abgeschlossen sind.

Elektrischer Strom kann schwere Personen- und Sachschäden verursachen.

- Alle Kabel, Leiter und Schlauchpakete müssen stets sicher verbunden, intakt, ordnungsgemäß isoliert und ausreichend dimensioniert sein.

VORSICHT!

Überhitzte Schweißbrennerbauteile und Kühlmittel können Verbrennungen, auch hohen Grades, verursachen.

- Umgebungstemperatur

Überhitzte Schweißbrennerbauteile und Kühlmittel können Verbrennungen, auch hohen Grades, verursachen.

- Bevor Sie mit der Installation/Deinstallation des Brenners beginnen, lassen Sie alle Komponenten des Schweißbrenners und das Kühlmittel auf Raumtemperatur abkühlen.
- Der Betrieb ohne Kühlmittel kann schwere Sachschäden verursachen.
- Betreiben Sie wassergekühlte Schweißbrenner nie ohne Kühlmittel.
- Der Hersteller übernimmt keine Haftung für daraus resultierende Schäden, unter Ausschluss jeglicher Gewährleistungsansprüche.

Das Austreten von Kühlmittel kann zu schweren Personen- und Sachschäden führen.

- Beim Abklemmen vom Kühlaggregat oder Drahtvorschubgerät sind die Kühlmittelleitungen der

wassergekühlten Schweißbrenner stets mit dem aufgesetzten Kunststoffverschluss zu verschließen.

5.1 PRÄSENTATION

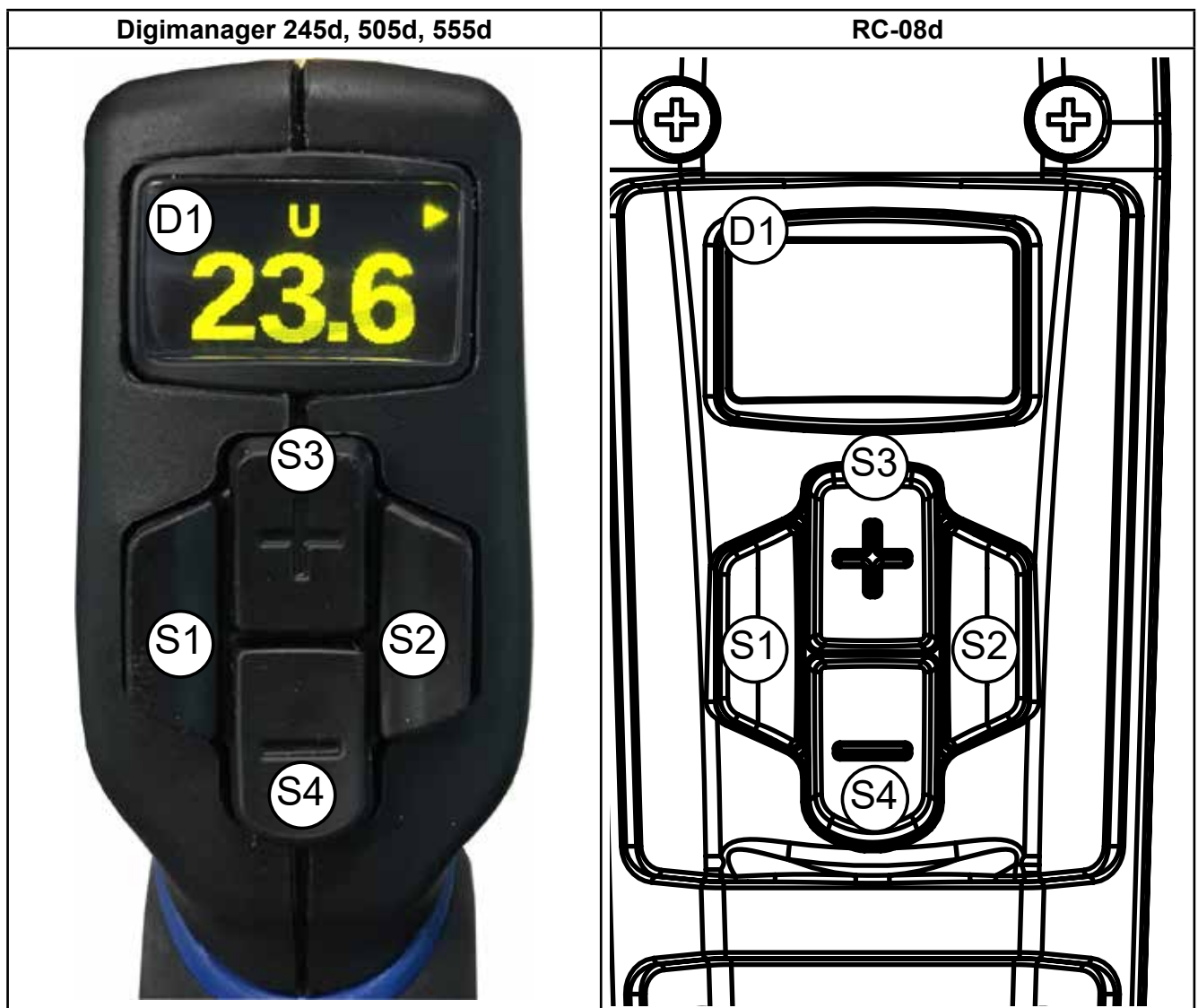
MIG/MAG-Schweißbrenner sind besonders robust und zuverlässig. Der ergonomische Griff, ein Kugelgelenk und eine optimale Gewichtsverteilung ermöglichen ein ermüdungsfreies Arbeiten. Die Schweißbrenner können an unterschiedlichste Prozesse angepasst werden und bewähren sich besonders in der Serienfertigung und der individuellen manuellen Bearbeitung sowie im Werkstatteinsatz.

Mit den Brennern „245d“, „505d“ und „555d“ sind Anzeigen und Verändern bestimmter Schweißparameter mit dem Display und den Tasten am Brenner selbst möglich.

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

Nach einer Zeit der Inaktivität wird die Anzeige durch die Bewegung der Taschenlampe abgeschaltet und wieder aktiviert.

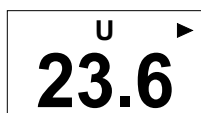
Das Brenner-Firmware-Update wird zusammen mit dem aktuellen Generator-Update durchgeführt, wenn der Brenner an den Generator angeschlossen ist.



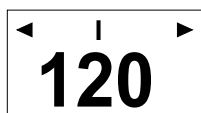
NUMMER	NAME	BESCHREIBUNG
D1	ANZEIGE	Das Display zeigt den gewählten Parameter und dessen Wert an.
S1	PFEIL LI	Wählen Sie den gewünschten Parameter am Generator aus, indem Sie den Pfeil nach links bewegen.
S2	PFEIL RE	Wählen Sie den gewünschten Parameter am Generator aus, indem Sie den Pfeil nach rechts bewegen.
S3	+	Die Taste verändert den Wert des gewählten Parameters nach oben.
S4	-	Die Taste verändert den Wert des gewählten Parameters nach unten.

Das Display zeigt die Punkte des Hauptmenüs, die im Bedienfeld der Schweißmaschine konfiguriert sind.

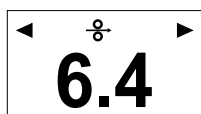
Es können folgende Parameter eingestellt werden:



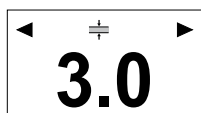
(MIG/MAG)
Schweißspannung
Zur Einstellung der Schweißspannung.



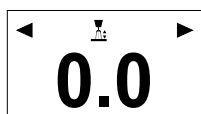
(MIG/MAG)
Schweißstrom
Zur Einstellung des Schweißstroms.



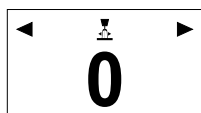
(MIG/MAG)
Drahtgeschwindigkeit
Zur Einstellung der Geschwindigkeit des Schweißdrahts.



(MIG/MAG)
Materialstärke
Zur Einstellung der zu schweißenden Materialstärke.



(MIG/MAG)
Lichtbogenkorrektur
Zur Feinabstimmung der Lichtbogenlänge gegenüber dem voreingestellten Wert der Synergiekurve.



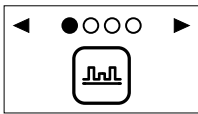
(MIG/MAG)
Dynamik (im Pulsschweißprozess)
Korrigiert die Impulsenergie des gepulsten Lichtbogens.



(MIG/MAG)
Drossel (im Kurz-/Sprühlichtbogen-Prozess)
Konditioniert die Energie im Moment des Kurzschlusses.



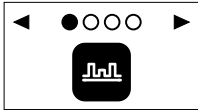
(MIG/MAG, E-HAND, ARC AIR, WIG LIFT)
Ausgewählter JOB
Zeigt den zuletzt geladenen JOB an.
Wenn keine JOBS geladen sind, erscheint „- -“



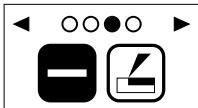
(MIG/MAG)


Auswahl und Aktivierung der FAVORITENTASTEN (falls auf dem Bedienfeld der Schweißmaschine vorhanden).

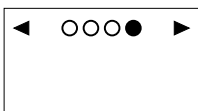
Die Aktivierung (volles Symbol) erfolgt mit der Taste S3 „+“.



Die Deaktivierung (leeres Symbol) erfolgt mit der Taste S4 „-“.



Wird eine FAVORITENTASTE mit einer Funktion gewählt, die mit dem eingestellten Schweißverfahren nicht kompatibel ist, erscheint neben dem Funktionssymbol das Symbol .



Wenn dem Stromgenerator keine Favoritentasten zugewiesen worden sind, erscheint kein Symbol auf dem Brennerdisplay.



E-HAND

Der Generator ist auf den Schweißmodus MMA eingestellt. Da es sich um einen MIG/MAG-Brenner im MMA-Modus handelt, sind keine Parametereinstellungen möglich.



(ARC AIR)

Der Generator ist auf den Schweißmodus ARC AIR eingestellt. Da es sich um einen MIG/MAG-Brenner im ARC AIR-Modus handelt, sind keine Parametereinstellungen möglich.



(TIG)

Der Generator ist auf den Schweißmodus TIG eingestellt. Da es sich um einen MIG/MAG-Brenner im TIG-Modus handelt, sind keine Parametereinstellungen möglich.

6 INLEIDING

 	<p style="text-align: center;">BELANGRIJK!</p> <p style="text-align: center;"><i>Deze documentatie moet aan de gebruiker worden gegeven vóór de installatie en de inbedrijfstelling van de apparatuur.</i></p> <p style="text-align: center;"><i>Bewaar de documentatie voor toekomstig gebruik.</i></p>
---	---

De MIG/MAG handlastoorts is alleen bedoeld voor MIG/MAG lassen bij handmatige toepassingen. Gebruik voor andere doeleinden of gebruik dat afwijkt van het soort gebruik waarvoor het apparaat is ontworpen, is niet toegestaan. De fabrikant kan op geen enkele wijze aansprakelijk worden gesteld voor eventuele schade die hieruit kan voortvloeien.

Het voorgeschreven gebruik omvat ook:

- naleving van alle waarschuwingen in de gebruiksaanwijzing
- uitvoeren van controles en onderhoudswerkzaamheden.

WAARSCHUWING!

Verkeerd gebruik van het apparaat en verkeerde uitvoering van de werkzaamheden kunnen ernstig persoonlijk letsel en materiële schade tot gevolg hebben.

- Alle handelingen om de toorts te installeren/te verwijderen mogen alleen uitgevoerd worden door gekwalificeerd technisch personeel.
- Lees dit document en zorg ervoor dat u het begrijpt.
- Lees alle aanwijzingen voor het gebruik van de onderdelen van het apparaat en zorg dat u ze begrijpt en dit geldt met name voor de veiligheidsvoorschriften.

Elektrische stroom en de uitgaande draadelektrode kunnen ernstig persoonlijk letsel en materiële schade tot gevolg hebben.

- Zet de hoofdschakelaar van de stroombron op "O".
- Koppel de stroombron van het lichtnet af.
- Zorg ervoor dat de stroombron van het lichtnet afgekoppeld blijft totdat alle handelingen om de toorts te installeren/te verwijderen zijn voltooid.

Elektrische stroom kan ernstig persoonlijk letsel en materiële schade tot gevolg hebben.

- Alle kabels, geleiders en slangpakketten moeten altijd stevig aangesloten, onbeschadigd, goed geïsoleerd en voldoende gedimensioneerd zijn.

VOORZICHTIG!

Oververhitte delen van de lastoorts en de koelvloeistof kunnen brandwonden tot gevolg hebben, die zelfs ernstig kunnen zijn.

- Voordat u met het installeren/het verwijderen van een toorts begint, moet u alle onderdelen van de lastoorts en de koelvloeistof laten afkoelen tot de omgevingstemperatuur wordt bereikt.

Oververhitte delen van de lastoorts en de koelvloeistof kunnen brandwonden tot gevolg hebben, die zelfs ernstig kunnen zijn.

- Voordat u met het installeren/het verwijderen van een toorts begint, moet u alle onderdelen van de lastoorts en de koelvloeistof laten afkoelen tot de omgevingstemperatuur wordt bereikt.
- Gebruik zonder koelvloeistof kan ernstige materiële schade tot gevolg hebben.
- Gebruik watergekoelde lastoortsen nooit zonder koelvloeistof.
- De fabrikant kan op geen enkele wijze aansprakelijk worden gesteld voor eventuele schade die hieruit kan voortvloeien, waarbij elk recht op garantie wordt uitgesloten.

Het lekken van koelvloeistof kan ernstig persoonlijk letsel en materiële schade tot gevolg hebben.

- Als de koelvloeistofslangen van de watergekoelde lastoortsen van de koelunit of de draadaan-

voerkoffer afgekoppeld worden moeten zij altijd met de plastic dop die erop aangebracht is afgesloten worden.

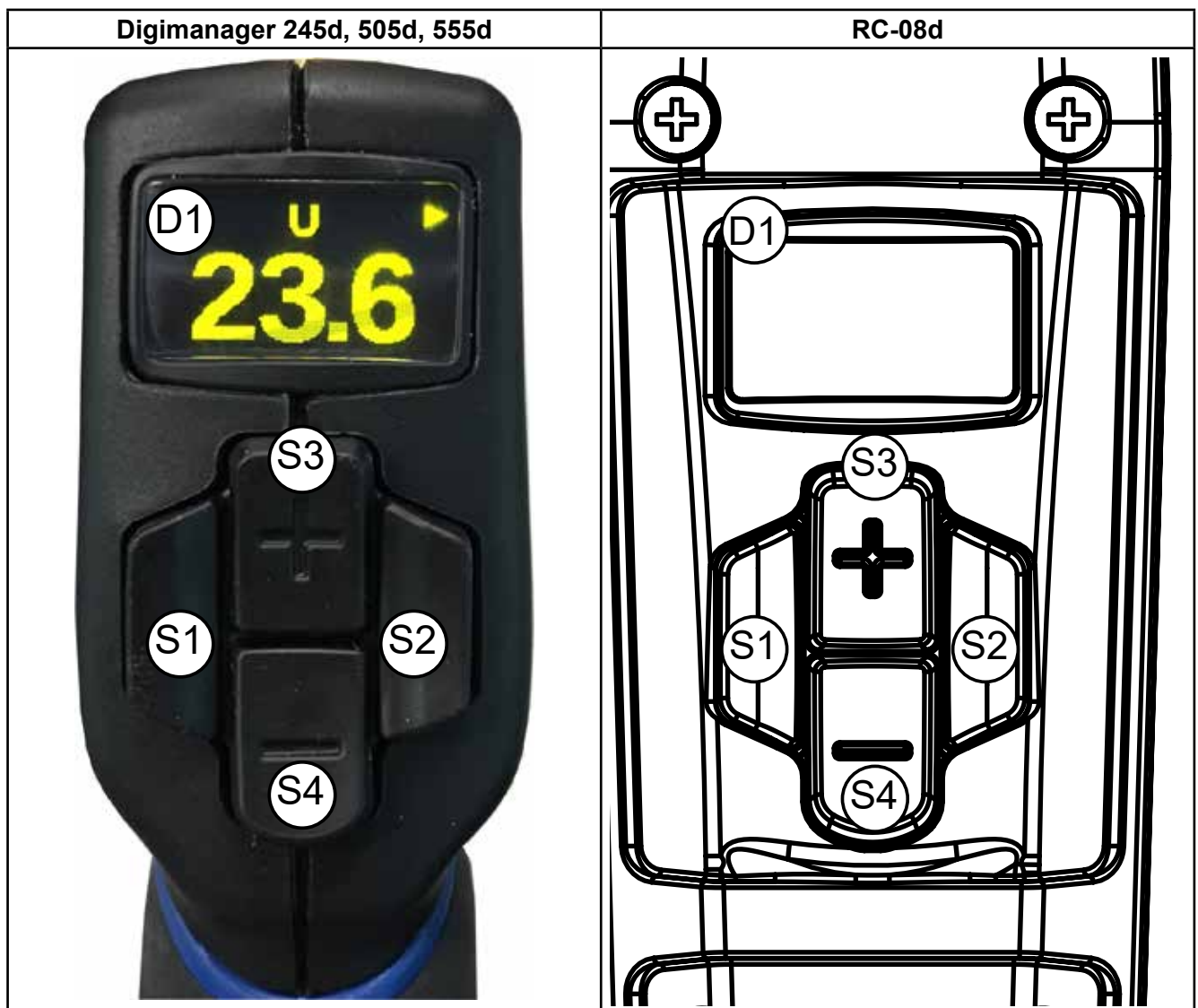
6.1 PRESENTATIE

MIG/MAG lastoortsen zijn bijzonder sterk en betrouwbaar. Door de ergonomische handgreep, het kogelgewricht en de optimale gewichtsverdeling is werken mogelijk zonder vermoeid te raken. De lastoortsen kunnen worden aangepast aan de meest uiteenlopende processen en zijn bijzonder effectief bij serieproductie en enkele handmatige bewerking, maar ook voor gebruik in werkplaatsen. Met de toortsen 245d, 505d en 555d Digimanager kunnen bepaalde lasparameters worden weergegeven en gewijzigd via het display en de toetsen van de toorts zelf.

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

Na een periode van inactiviteit wordt het display uitgeschakeld en opnieuw ingeschakeld door de toorts te bewegen.

De firmware-update van de toorts wordt samen met de update van de stroombron uitgevoerd als de toorts daarop is aangesloten.

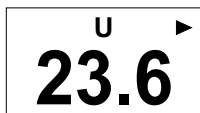


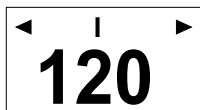
NEDERLANDS

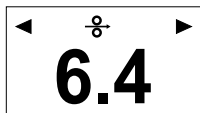
AFKORTING	NAAM	BESCHRIJVING
D1	DISPLAYS	Het display geeft de geselecteerde parameter en de waarde ervan weer.
S1	PIJL NAAR LINKS	Hiermee wordt de gewenste parameter op de stroombron geselecteerd door naar links te scrollen.
S2	PIJL NAAR RECHTS	Hiermee wordt de gewenste parameter op de stroombron geselecteerd door naar rechts te scrollen.
S3	+	De toets verhoogt de waarde van de geselecteerde parameter.
S4	-	De toets verlaagt de waarde van de geselecteerde parameter.

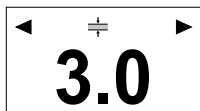
Het display toont de opties van het hoofdmenu dat in het bedieningspaneel van het lasapparaat is geconfigureerd.


De parameters die ingesteld kunnen worden zijn:

 (MIG/MAG)
Lasspanning
Stelt de lasspanning in.


 (MIG/MAG)
Lasstroom
Stelt de lasstroom in.

 (MIG/MAG)
Draadsnelheid
Stelt de draadsnelheid voor het lassen in.

 (MIG/MAG)
Materiaaldikte
Stelt de dikte van het te lassen materiaal in.

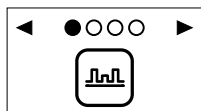
 (MIG/MAG)
Booglengtecorrectie
Stelt de aanpassing van de lengte van de lasboog in ten opzichte van de vooringestelde waarde van de synergische laskromme.

 (MIG/MAG)
Dynamisch (tijdens het pulserende proces)
Corrigeert de energie van de pulsen van de pulserende boog.

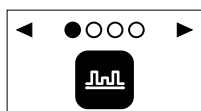
 (MIG/MAG)
Inductantie (tijdens het short-spray proces)
Bepaalt de energie op het moment van kortsluiting.



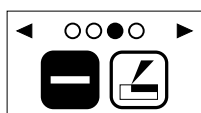
(MIG/MAG, MMA, ARC AIR, TIG LIFT)
Geselecteerde JOB
Toont de JOB die op dat moment geladen is.
Als er geen JOBS zijn geladen verschijnt er “- - -”




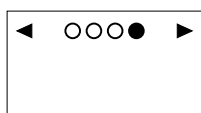
(MIG/MAG)
Selectie en activering van VOORKEURSTOETSEN (indien aanwezig op het paneel van het lasapparaat).
Activering (vol pictogram) vindt plaats met behulp van de toets S3 “+”.



Deactivering (leeg pictogram) vindt plaats met behulp van de toets S4 “-”.



Als een VOORKEURSTOETS met een functie die niet compatibel is met het ingestelde lasproces is geselecteerd, verschijnt het symbool  naast het pictogram van de functie.



Als er op de stroombron geen voorkeurstoetsen zijn toegewezen, dan verschijnt er geen pictogram op het display van de toorts.



(MMA)
De stroombron is ingesteld in de MMA lasmodus. Aangezien het een MIG/MAG toorts is, zijn er in MMA modus geen parameterinstellingen mogelijk.



(ARC AIR)
De stroombron is ingesteld in de ARC AIR lasmodus. Aangezien het een MIG/MAG toorts is, zijn er in ARC AIR modus geen parameterinstellingen mogelijk.



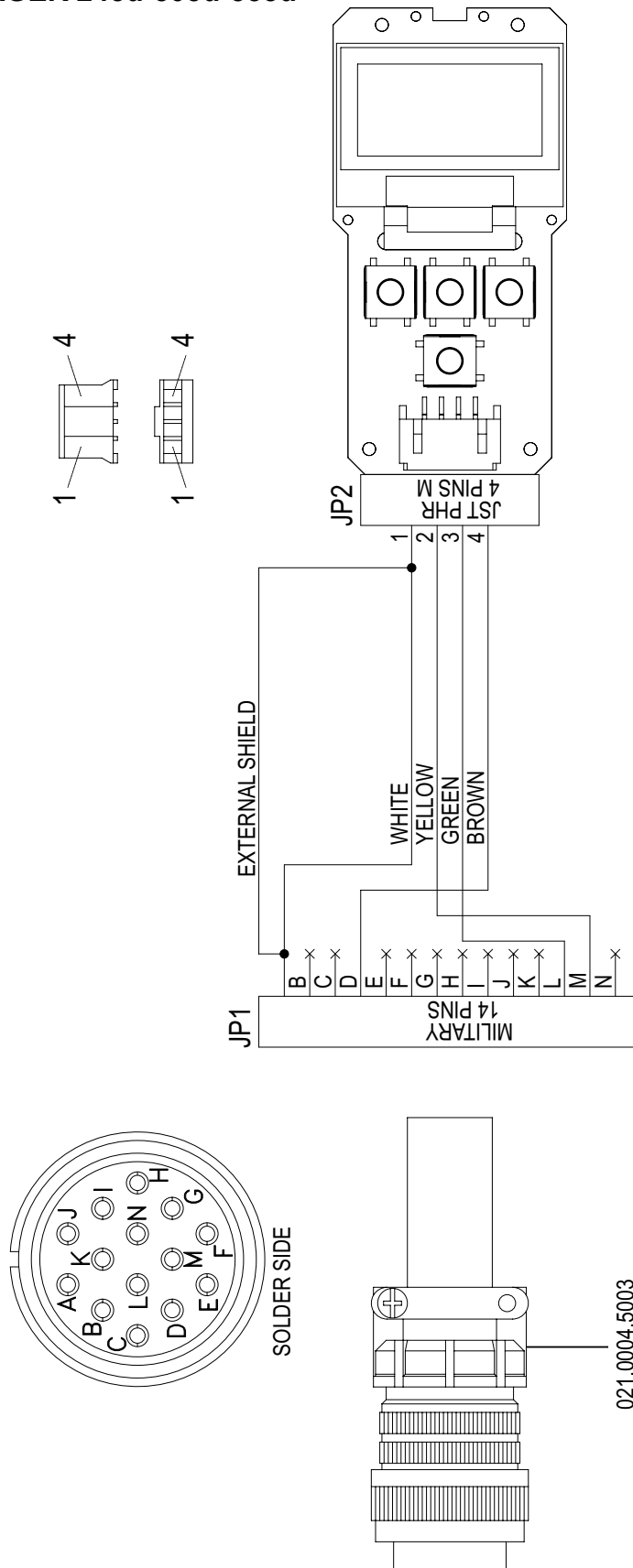
(TIG)
De stroombron is ingesteld in de TIG lasmodus. Aangezien het een MIG/MAG toorts is, zijn er in TIG modus geen parameterinstellingen mogelijk.

7 TECHNICAL DATA

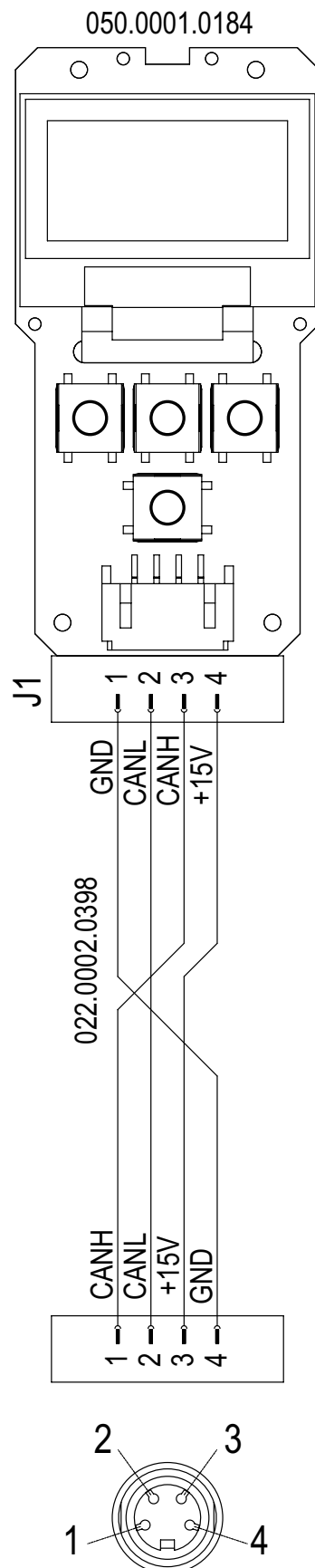
7.1 DIGIMANAGER 245d-505d-555d

	245d DIGIMANAGER		505d DIGIMANAGER		555d DIGIMANAGER	
Cooling	Liquid		Liquid		Liquid	
Gas	CO2	M21	CO2	M21	CO2	M21
X%	100%		100%		100%	
Output current	300A	270A	500A	450A	550A	500A
ø mm	0,8 - 1,2		1,0 - 1,6		0,8 - 1,6	
Flow	1,5 l/min - 2,5 ÷ 3,5 bar					
IP	IP3X					
Lenght	4m					
Weight	4,2Kg					

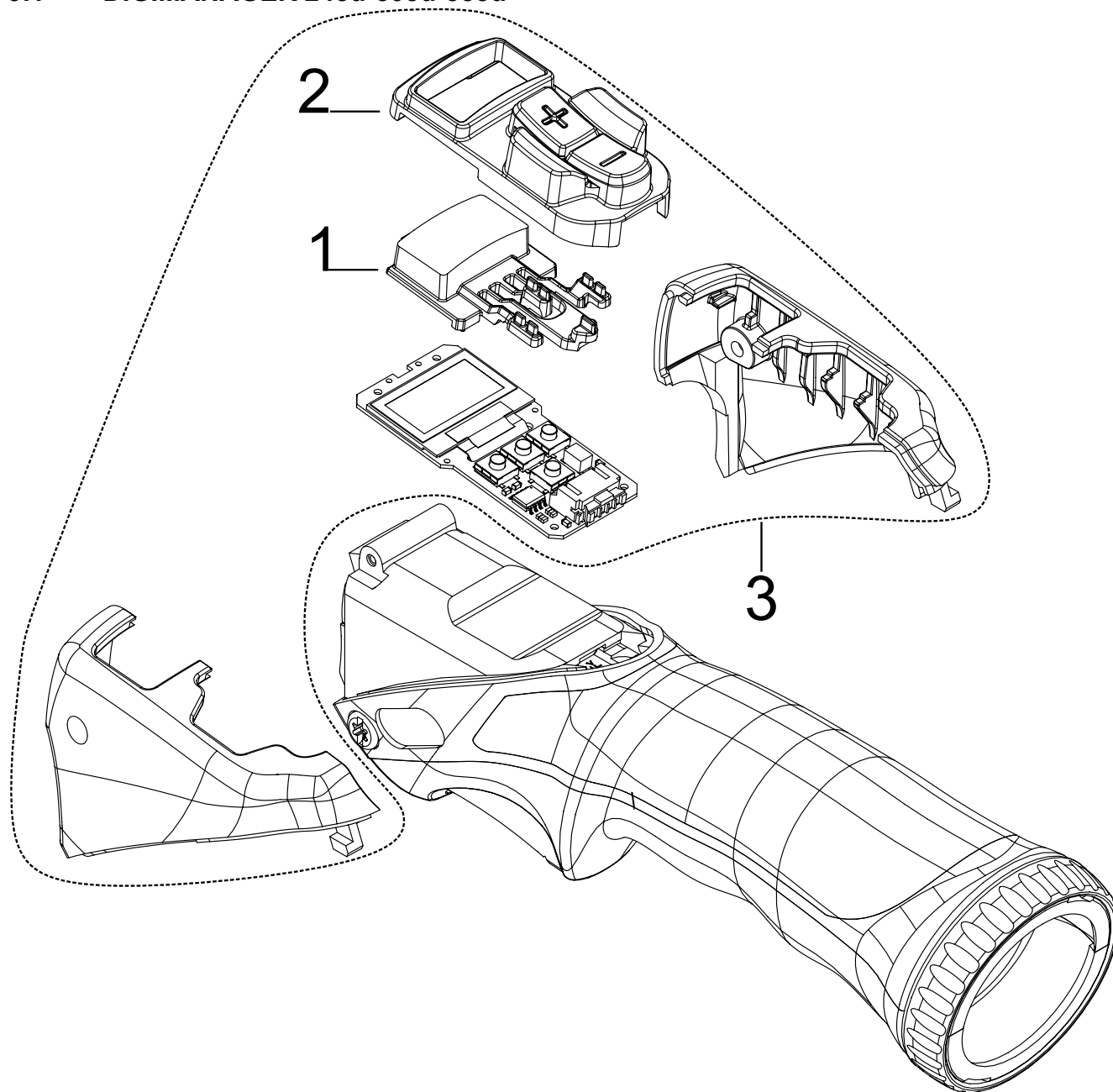
8 ELECTRIC DIAGRAM
8.1 DIGIMANAGER 245d-505d-555d



8.2 RC-08d

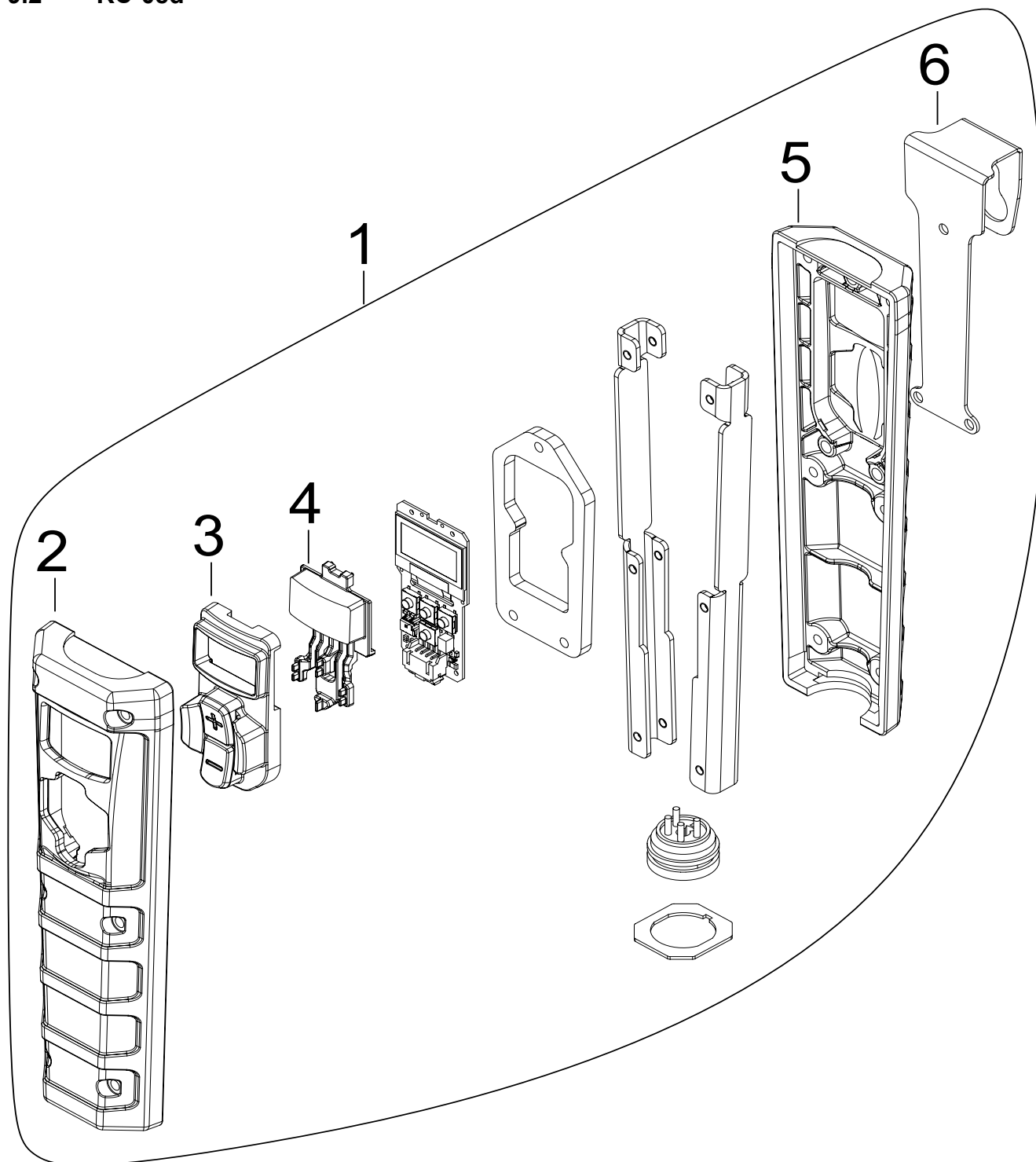


9 SPARE PARTS
9.1 DIGIMANAGER 245d-505d-555d



No.	CODE	DESCRIPTION
1	012.0026.0030	DISPLAY PLASTIC
2	012.0026.0040	KEY MEMBRANE
3	010.0000.0108	DIGIMANAGER INTERFACE KIT

9.2 RC-08d



No.	CODE	DESCRIPTION
1	006.0003.0134	RC-08D
2	012.0021.0040	FRONT PLASTIC
3	012.0026.0040	KEY MEMBRANE
4	012.0026.0030	DISPLAY PLASTIC
5	012.0021.0030	REAR PLASTIC
6	011.0005.0022	FIXING HOOK



WELD THE WORLD



WELD THE WORLD

WECO srl

www.weco.it

