



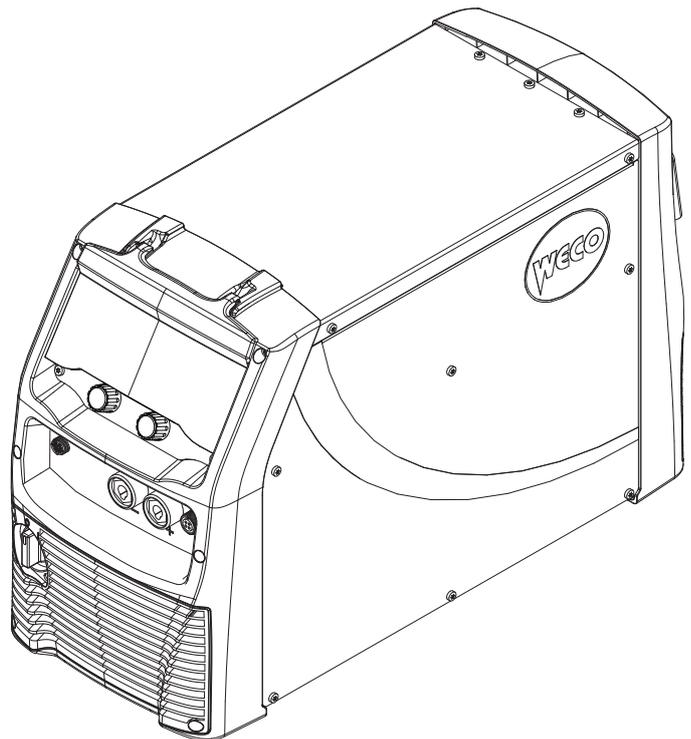
WELD THE WORLD

Pioneer 3200-4000-5000 dms Pioneer Pulse 3200-4000-5000 dms

Guide d'utilisation

FRANÇAIS

Traduction des instructions originales





FRANÇAIS

INDICE GÉNÉRAL

GÉNÉRALITÉS.....	5
EXPLICATION DES SYMBOLES.....	5
PRÉSENTATION	6
INSTALLATION	7
CONNEXION AU RÉSEAU D’ALIMENTATION	7
PANNEAU AVANT	7
PANNEAU ARRIÈRE	8
PRÉPARATION POUR SOUDAGE MIG/MAG.....	9
PRÉPARATION POUR SOUDAGE MMA.....	11
PRÉPARATION POUR SOUDAGE TIG	13
INTERFACE UTILISATEUR	15
AFFICHAGE CENTRAL	17
AFFICHAGES NUMÉRIQUES.....	18
PARAMÈTRES PRÉLIMINAIRES	19
RÉGLAGE DE LA LANGUE.....	19
MISE À JOUR FW	20
RÉGLAGE DE L’INSTALLATION.....	22
Réglage de l’avancement du fil	23
Configuration du dévidoir	24
Configuration du groupe de refroidissement	25
Configuration Push/Pull.....	26
LOCK (Verrouillage/Déverrouillage des modifications)	27
SOUDAGE MIG/MAG	30
ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE	30
RÉGLAGE DU PROGRAMME DE SOUDAGE.....	33
Processus de soudage MIG/MAG	35
Fonctions de soudage MIG/MAG.....	37
RÉGLAGE DU MODE DU BOUTON TORCHE MIG/MAG	38
Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 temps et 4 temps	40
Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 temps-3 niveaux	41
Paramètres de processus avec bouton torche en mode 4 temps-3 niveaux	43
FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T	45
FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T SPOT	46
FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T	47
FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T B-LEVEL.....	48
FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T - 3 NIVEAUX	49
FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T SPOT - 3 NIVEAUX	50
FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T - 3 NIVEAUX	51
FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T B-LEVEL - 3 NIVEAUX.....	52
RÉGLAGE DES PARAMÈTRES.....	53
RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS.....	55
RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DOUBLE PULSÉ	56
Paramètres double pulsé	57

FRANÇAIS

RÉGLAGE JOB SELECTION	58
RÉGLAGE B-LEVEL	59
RÉGLAGE DE LA FONCTION SPOT/PAUSE	61
SOUDEGE MMA	63
RÉGLAGE DU PROCESSUS MMA	63
RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS	64
Paramètres MMA (menu paramètres).....	65
SOUDEGE TIG LIFT	66
RÉGLAGE DU PROCESSUS TIG LIFT	66
RÉGLAGES DU MODE BOUTON TORCHE TIG	67
Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 temps et 4 temps	69
FONCTIONNEMENT TIG LIFT 2T	70
FONCTIONNEMENT TIG LIFT 4T	71
GESTION DES JOB	72
SAUVEGARDER UN JOB	72
ÉCRASER UN JOB	74
CHARGER UN JOB	75
SUPPRIMER UN JOB	75
EXPORTER LES JOB	76
IMPORTER LES JOB	77
FAST JOB	78
RÉINITIALISATION	79
Mode de réinitialisation	79
RÉINIT. PARAMÈTRES	79
RÉIN. PARAMÈTRES ET JOBS	81
RÉINITIALISATION D'USINE	83
GESTION DES ALARMES	85
LISTE DES ALARMES	86
INFO SYSTÈME	93
SERVICE	94
VALIDATION	96
DONNÉES TECHNIQUES	98
PIONEER 3200 DMS - PIONEER PULSE 3200 DMS	99
PIONEER 4000 DMS - PIONEER PULSE 4000 DMS	100
PIONEER 5000 DMS - PIONEER PULSE 5000 DMS	101
SCHÉMAS ÉLECTRIQUES	101
FAISCEAU DE CÂBLES : GÉNÉRATEUR - DÉVIDOIR	101

1 GÉNÉRALITÉS



IMPORTANT ! Pour votre sécurité

La présente documentation est à remettre à l'utilisateur avant l'installation et la mise en service de l'appareil.

 Lire le manuel « **CONDITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION** » fourni séparément de ce manuel avant l'installation et la mise en service de l'équipement.

La signification des symboles utilisés dans ce manuel et les avertissements relatifs sont reportés dans le manuel « **DISPOSITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION** ».

Si le manuel « **DISPOSITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION** » n'est pas présent, il est indispensable d'en demander une copie au revendeur ou au fabricant.

Conserver la documentation pour les besoins futurs.

1.1 EXPLICATION DES SYMBOLES



DANGER !

Ce graphique indique un danger mortel ou de graves lésions.



ATTENTION !

Ce graphique indique un risque de lésions ou de dommages matériels.



PRUDENCE !

Ce graphique indique une situation potentiellement dangereuse.



AVERTISSEMENT !

Ce graphique indique une information importante pour le bon déroulement des opérations.



Information

Ce graphique indique des informations supplémentaires ou renvoie à une autre section du manuel où se trouvent des informations connexes.

○ dans les illustrations :

-  appuyer
-  tourner l'encodeur
-  appuyer sur l'encodeur

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

FRANÇAIS

1.2 PRÉSENTATION

Pioneer 3200-4000-5000 dms et Pioneer Pulse 3200-4000-5000 dms sont des générateurs de courant multifonction pour le soudage MIG/MAG, MMA et TIG (amorçage par contact).

Ce sont des appareils électroniques compacts, gérés par des systèmes de contrôle numérique haute performance, adaptés au soudage de qualité professionnelle.

- **Ventilateur.** Le ventilateur n'est allumé que pendant la phase de soudage, à la fin de celle-ci, il reste allumé pendant une durée prédéterminée.
 - Le ventilateur est contrôlé par des capteurs thermiques spéciaux qui garantissent un refroidissement correct de la machine.
- **Accessoires/dispositifs auxiliaires pouvant être connectés à l'équipement :**
 - Chariot porte-générateur pour configuration multifonction (MIG/MAG).
 - Groupe de refroidissement liquide pour les torches MIG/MAG.

i Information Pour une liste mise à jour des accessoires et des dernières nouveautés disponibles, contactez votre revendeur.

2 INSTALLATION



DANGER !

Levage et positionnement

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



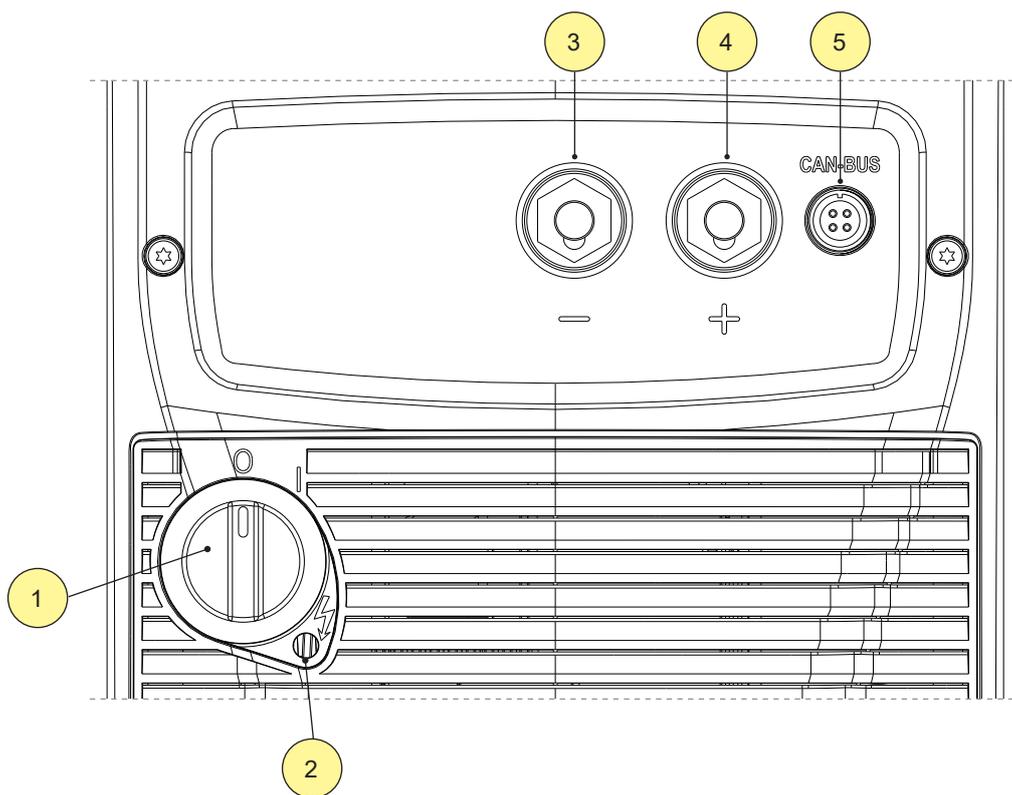
2.1 CONNEXION AU RÉSEAU D'ALIMENTATION

Les caractéristiques du réseau d'alimentation auquel doit être branché l'équipement sont indiquées au chapitre « DONNÉES TECHNIQUES ».

La machine peut être connectée aux moteurs-générateurs à condition que ceux-ci présentent une tension stabilisée.

Procéder aux opérations de connexion/déconnexion entre les différents dispositifs lorsque la machine est à l'arrêt.

2.2 PANNEAU AVANT

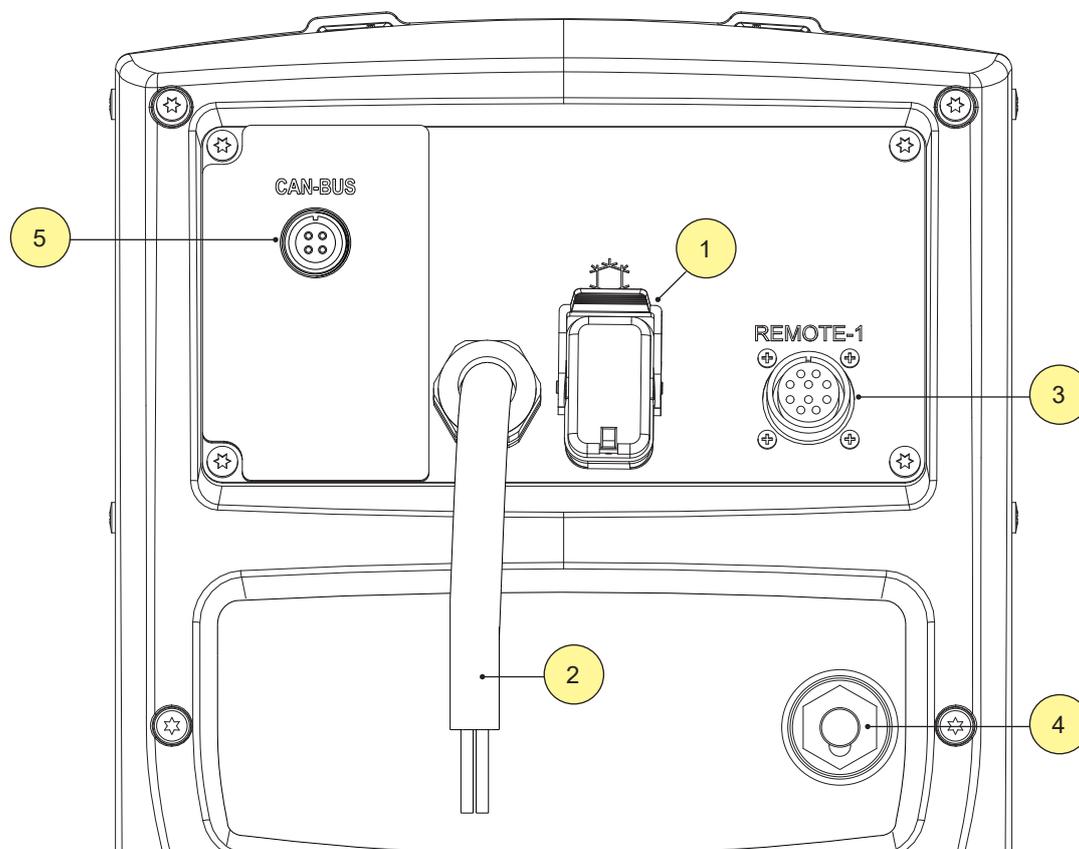


1. Interrupteur pour l'arrêt et le démarrage du générateur.
2. Voyant d'activation protection du réseau.
3. Prise de soudage à polarité négative
4. Prise de soudage à polarité positive
5. Connecteur pour dispositifs CAN-BUS : ce connecteur sert à la connexion des dispositifs qui communiquent par CAN-BUS (télécommande, data manager, IR (interface robot), etc.)

FRANÇAIS

2.3 PANNEAU ARRIÈRE

Pioneer 3200 - 4000 - 5000 dms, Pioneer Pulse 3200 - 4000 - 5000 dms



1. Connecteur d'alimentation du groupe frigorifique

- Tension : 400 V a.c.
- Courant distribué : 1,2 A
- Degré de protection IP : IP20 (bouchon ouvert) / IP66 (bouchon fermé)

⚠ DANGER ! Tension dangereuse ! Si aucun équipement n'est connecté à la prise, toujours garder le couvercle fermé.

2. Câble d'alimentation

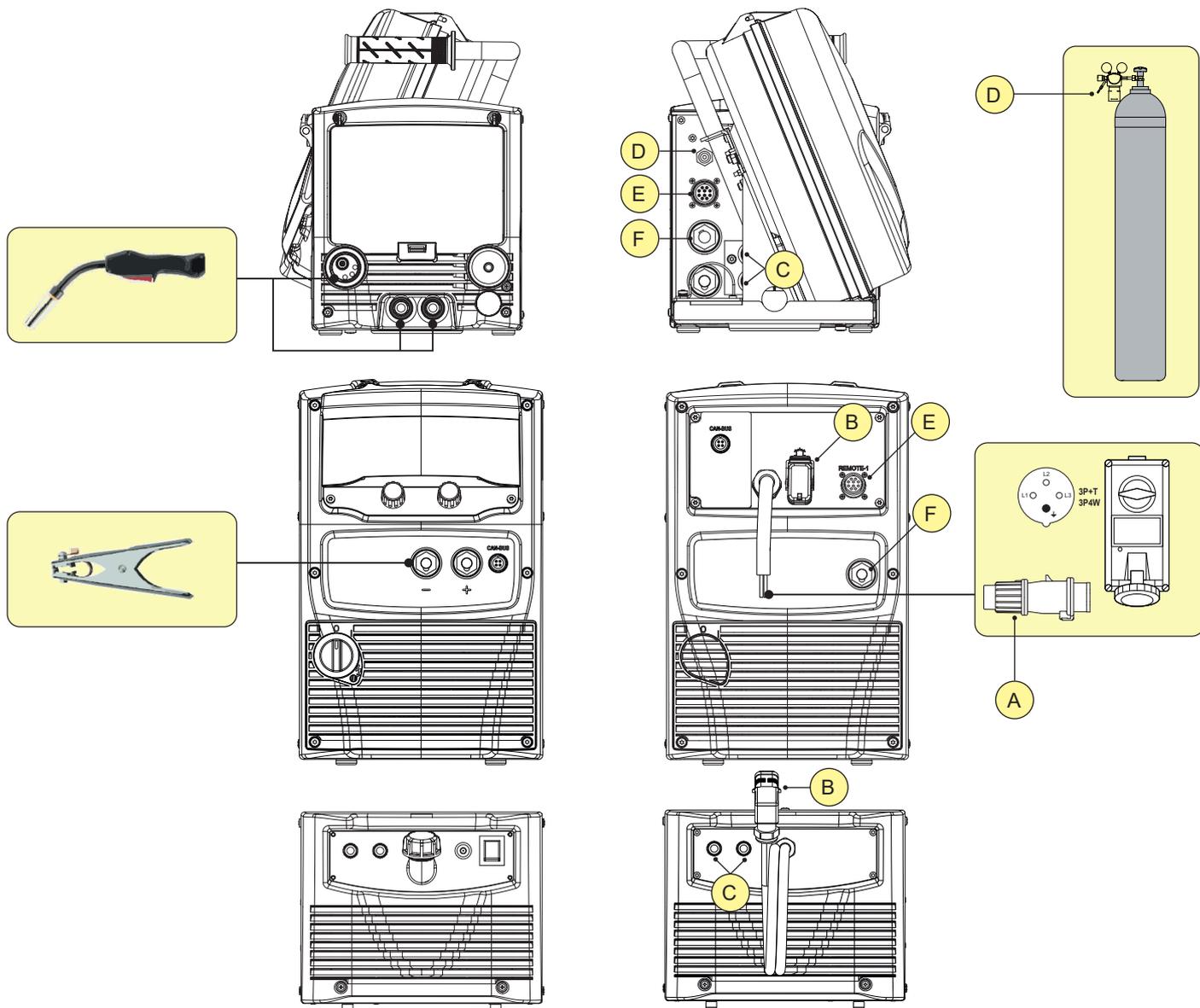
- Longueur totale (partie externe) : 4,3 m
- Nombre et section conducteurs : 4 x 4 mm²
- Type de prise électrique : non fournie

3. Connecteur du faisceau de câble pour le branchement du générateur à l'unité à distance

4. Prise de branchement du câble de puissance entre le générateur et le dispositif à distance

5. Connecteur pour dispositifs CAN-BUS : ce connecteur sert à la connexion des dispositifs qui communiquent par CAN-BUS (télécommande, data manager, IR (interface robot), etc.)

2.4 PRÉPARATION POUR SOUDAGE MIG/MAG



1. Assembler mécaniquement les différents appareils comme décrit dans le mode d'emploi du chariot porte-générateur.
2. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (équipement éteint).
3. Brancher le câble d'alimentation du générateur de courant à la prise de courant.
4. Fixer les connecteurs du faisceau de câbles au chariot dévidoir.
5. Fixer les connecteurs du faisceau de câbles au générateur de courant.
6. Si l'unité de refroidissement est prévue :
 - Connecter le câble d'alimentation du groupe frigorifique à la prise d'alimentation auxiliaire présente dans le générateur de courant.
 - Raccorder les tuyaux de refoulement et de retour du liquide de refroidissement du faisceau de câbles aux connexions présentes dans le groupe frigorifique et dans le chariot dévidoir.
 - Raccorder les tuyaux de refoulement et de retour du liquide de refroidissement de la torche MIG/MAG aux connexions pour le liquide de refroidissement présentes dans le chariot dévidoir.

i Information En ce qui concerne la procédure d'assemblage entre l'unité de refroidissement et le générateur, voir le mode d'emploi de l'unité de refroidissement.

FRANÇAIS

7. Bloquer le faisceau de câbles en fixant le dispositif de verrouillage.
8. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise à polarité négative du générateur de courant.



DANGER !

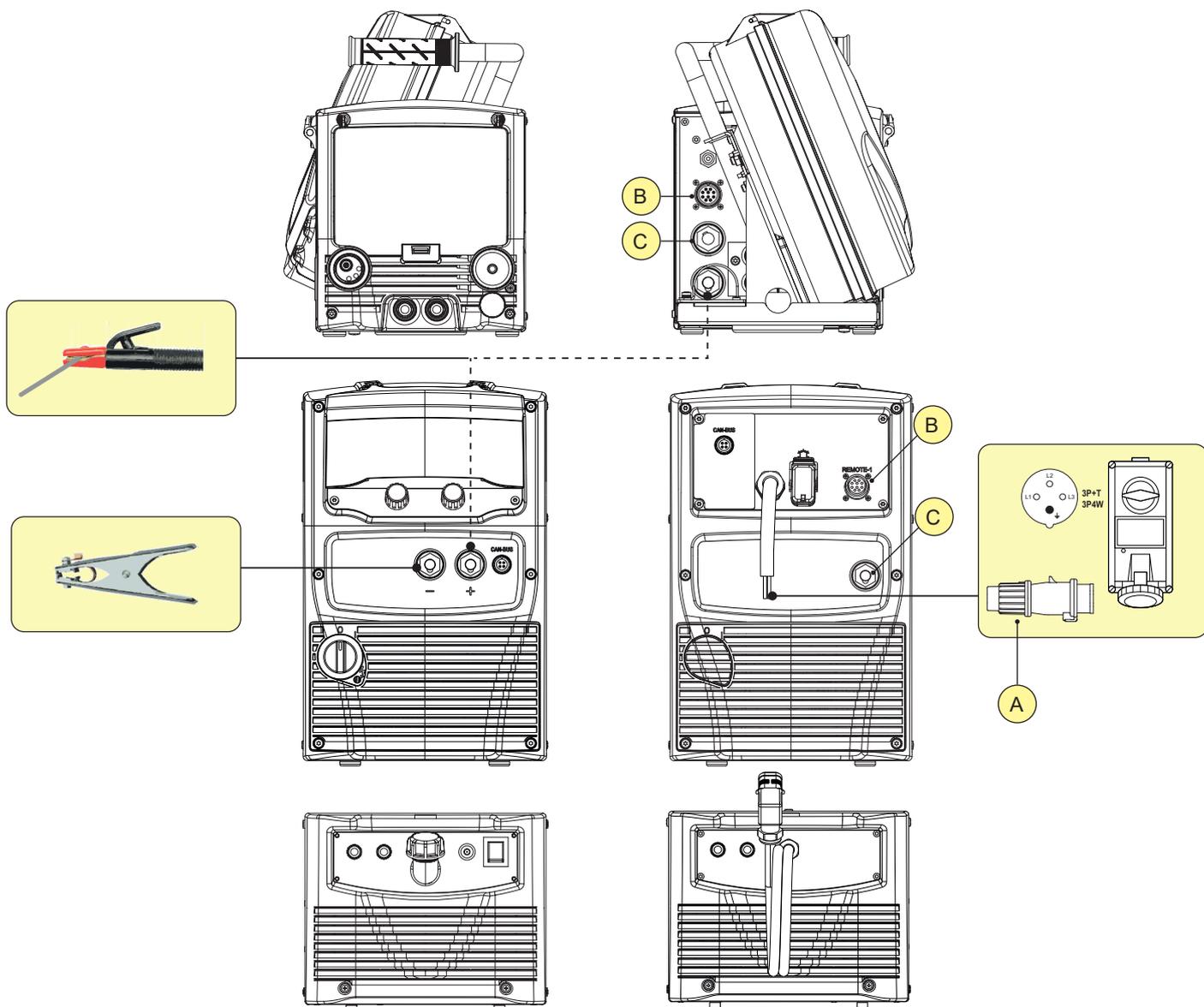
Risque de choc électrique !

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



9. Connecter la pince de masse à la pièce en cours d'usinage.
10. Brancher la fiche de la torche MIG/MAG à la prise de soudage TORCHE EURO.
11. Raccorder le tuyau de gaz de soudage entre le chariot dévidoir et la bouteille ou le système centralisé.
12. Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « I » (équipement allumé).

2.5 PRÉPARATION POUR SOUDAGE MMA



1. Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « O » (appareil éteint).
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
3. Choisir l'électrode en fonction du type de matériau et de l'épaisseur de la pièce à souder.
4. Introduire l'électrode dans la pince porte-électrode.
5. Brancher la fiche de la pince porte-électrode dans la prise de soudage, selon la polarité requise par le type d'électrode utilisé.
Selon les besoins d'usinage, il est possible d'utiliser aussi bien la prise de soudage présente dans le panneau avant du générateur que celle du chariot dévidoir.
6. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
7. Connecter la pince de masse à la pièce en cours d'usinage.

FRANÇAIS



DANGER !

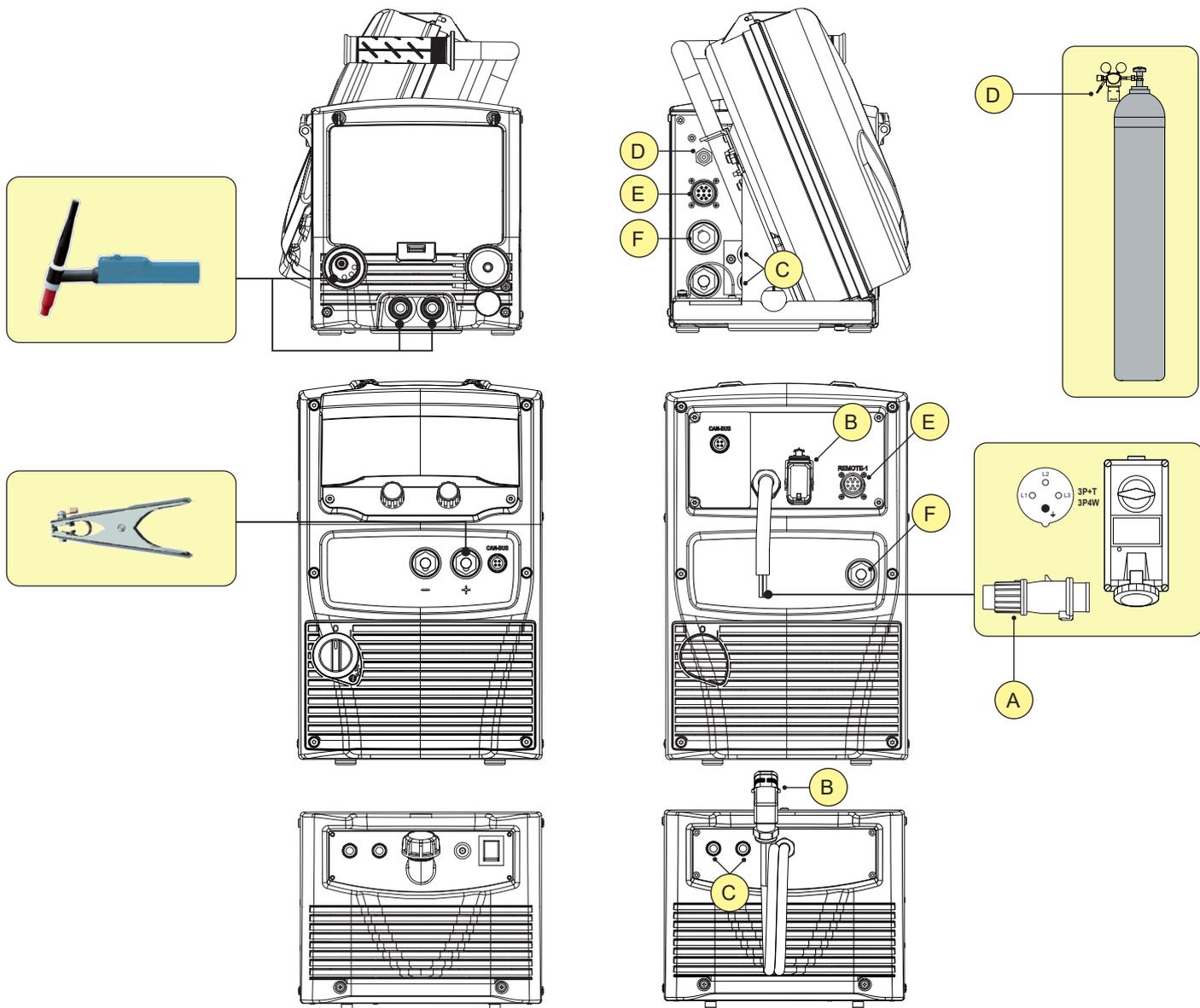
Risque de choc électrique !

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



- Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « I » (équipement allumé).

2.6 PRÉPARATION POUR SOUDAGE TIG



1. Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « O » (appareil éteint).
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
3. Raccorder le tuyau à gaz venant de la bouteille à l'embout postérieur du gaz.
4. Ouvrir la vanne de la bouteille.
5. Choisir l'électrode en fonction du type de matériau et de l'épaisseur de la pièce à souder.
6. Insérer l'électrode dans la torche TIG.
7. Connecter la fiche de la torche à la prise EURO de soudage.
8. Connecter la fiche de la pince de masse à la prise de soudage à pôle positif.
9. Connecter la pince de masse à la pièce en cours d'usinage.

FRANÇAIS



DANGER !

Risque de choc électrique !

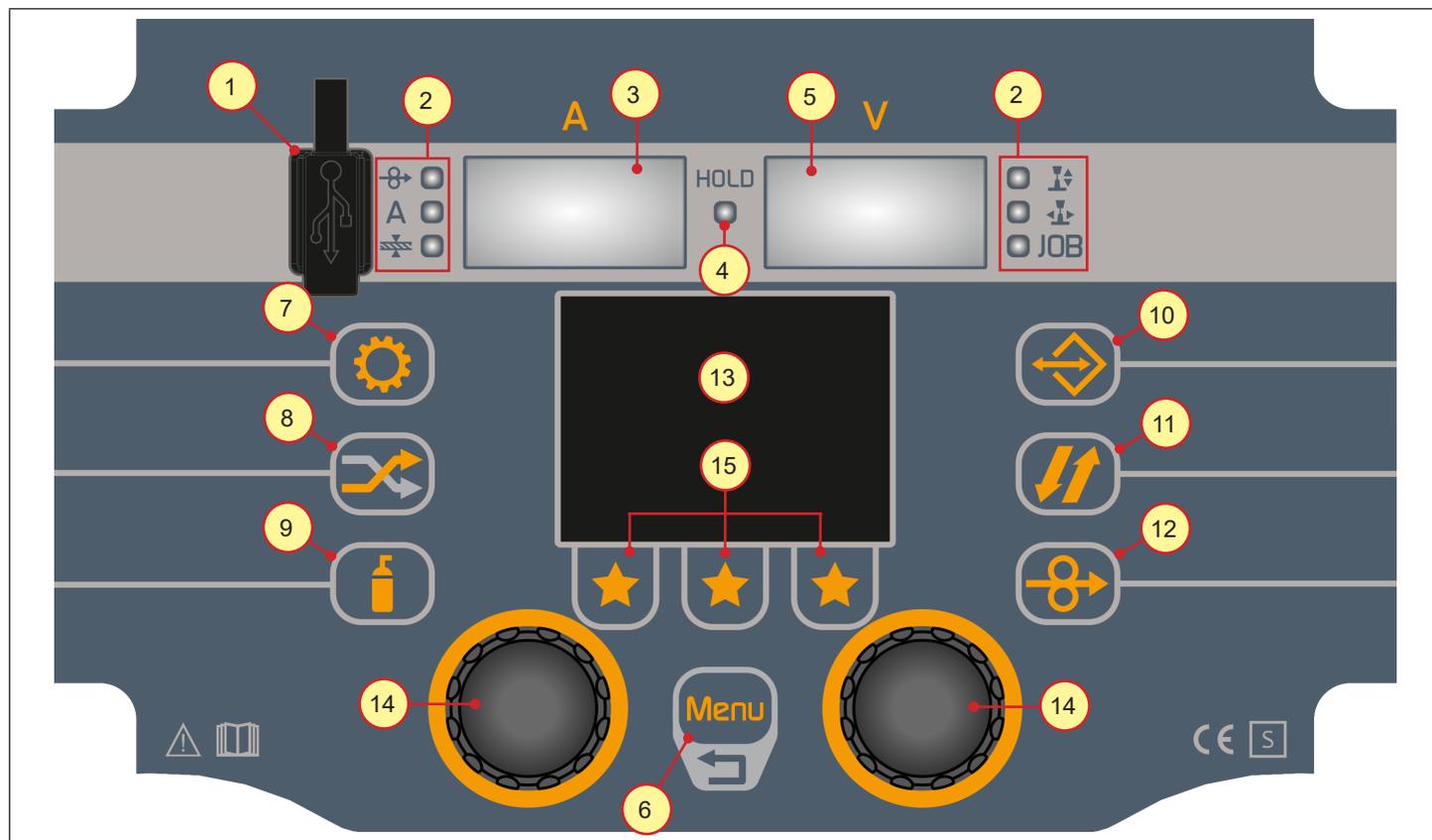
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



10. Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « I » (équipement allumé).

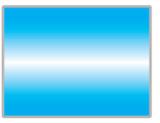
3 INTERFACE UTILISATEUR

Pioneer 3200 - 4000 - 5000 dms, Pioneer Pulse 3200 - 4000 - 5000 dms

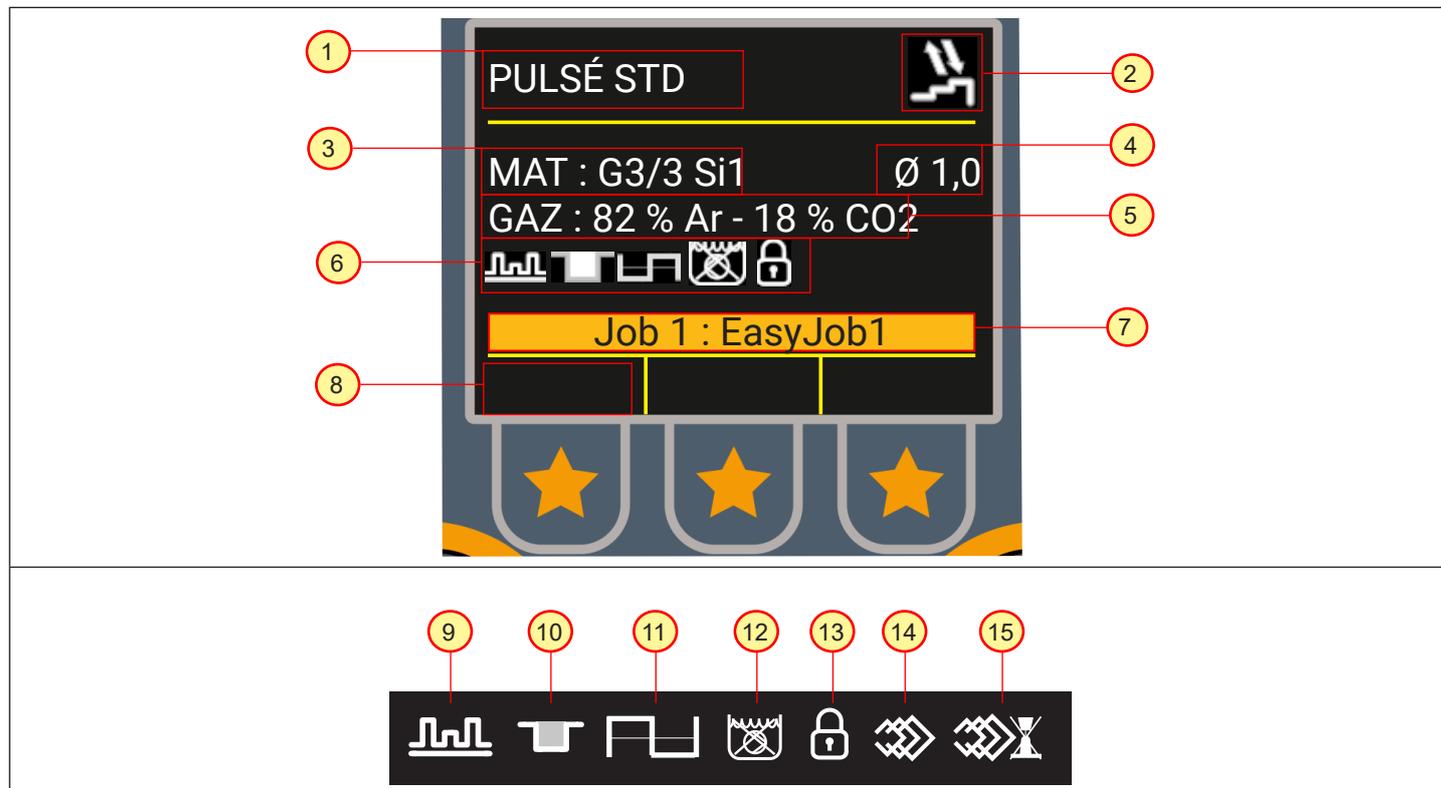


ÉLÉMENT		FONCTION
1		Port de connexion d'une clé USB pour l'exportation/importation des JOB. Le firmware du système peut être mis à jour via le port USB.
2	<ul style="list-style-type: none"> a b c d e f 	L'allumage de la LED indique que les paramètres suivants sont affichés et peuvent varier : a) vitesse de fil b) courant de soudage c) épaisseur du matériau à souder d) correction hauteur arc e) dynamique d'arc f) rappel d'un job sauvegardé
3		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Pendant le soudage : L'écran affiche les ampères réels. ▶ Avec LED HOLD allumée : L'écran affiche la dernière valeur mesurée du courant.
4		L'allumage signale l'affichage de la dernière valeur de tension et de courant mesurée lors du soudage sur les écrans 3 et 5 . L'indicateur s'éteint lorsqu'un nouveau soudage commence, ou lorsqu'une configuration est modifiée.

FRANÇAIS

ÉLÉMENT	FONCTION
5 	<p>► Pendant le soudage : L'écran affiche les volts réels.</p> <p>► Avec LED HOLD allumée : L'écran affiche la dernière valeur de tension mesurée.</p>
6 	Touche Menu permet d'accéder au menu à travers lequel les principales caractéristiques de la soudure sont définies.
7 	Touche Programme : Actif uniquement en mode de soudage MIG/MAG et MMA. Lorsqu'il est enfoncé, il permet d'accéder au menu à partir duquel il est possible de sélectionner le matériau à souder et/ou le type d'électrode utilisé.
8 	<p>Touche Processus : Lorsqu'il est enfoncé, il permet d'accéder au menu à partir duquel vous pouvez sélectionner le processus de soudage à utiliser.</p> <p>Processus sélectionnables :</p> <ul style="list-style-type: none"> • MIG/MAG COURT/PULV • TIG • MMA
9 	Touche GAZ : Actif uniquement en mode de soudage MIG/MAG et TIG. La pression de la touche active l'électrovanne de gaz pour étalonner la pression du débit avec le régulateur monté dans la bouteille de gaz ou du système centralisé.
10 	Touche JOB : Il est possible de sauvegarder et de charger des configurations de soudage personnalisées dans des emplacements de mémoire appelés JOB. Lorsqu'il est enfoncé, il permet d'accéder au menu pour la gestion des JOB.
11 	Touche MODE BOUTON TORCHE : Actif uniquement en mode de soudage MIG/MAG et TIG. Lorsqu'il est enfoncé, il permet d'accéder au menu à travers lequel le mode du bouton torche est sélectionné.
12 	Touche AVANCEMENT FIL : Actif uniquement en mode de soudage MIG/MAG. Lorsqu'il est enfoncé, il commande l'avancement du fil.
13 	LCD : L'écran affiche les menus pour le réglage de la soudeuse et de ses fonctions.
14 	<p>ENCODEUR AVEC TOUCHE INTÉGRÉE</p> <p>Dans les pages des menus : L'encodeur permet de faire défiler la liste des paramètres/réglages. En appuyant sur l'encodeur (TOUCHE ENCODEUR), on sélectionne le réglage mis en évidence.</p> <p>Pendant le soudage : l'encodeur modifie la valeur du paramètre actif.</p>
15 	<p>Touches Fast Job : Ces touches sont affectées aux JOB par l'enregistrement et le rappel rapide.</p> <p>(Dans le menu, la fonction assignée est spécifiée par l'inscription qui apparaît au-dessus de la touche sur l'écran).</p>

3.1 AFFICHAGE CENTRAL



ÉLÉMENT	FONCTION
1	PROCESSUS DE SOUDAGE du programme synergique sélectionné actuellement utilisé.
2	MODE du BOUTON TORCHE sélectionné.
3	MATÉRIAU du programme synergique sélectionné.
4	DIAMÈTRE DU FIL du programme synergique sélectionné.
5	GAZ du programme synergique sélectionné.
6	BARRE D'ÉTAT.
7	Nom du JOB actuellement utilisé.
8	Encadrés dédiés aux FAST JOB . (Les FAST JOB sont des JOB qui peuvent être sauvegardés, rappelés et écrasés rapidement).
9	DOUBLE PULSÉ : le symbole s'affiche lorsque la fonction est activée.
10	BILEVEL : le symbole s'affiche lorsque la fonction est active.
11	SPOT-PAUSE : le symbole s'affiche lorsque la fonction est activée.
12	GROUPE DE REFROIDISSEMENT DÉSACTIVÉ : le symbole s'affiche lorsque l'unité de refroidissement n'est pas prévue ou est déconnectée.
13	LOCK : le symbole s'affiche lorsque la fonction est activée.
14	JOB SELECTION : le symbole s'affiche lorsque la fonction bouton torche est activée.
15	JOB SELECTION (SANS ARC) : le symbole s'affiche lorsque la fonction bouton torche est activée.

FRANÇAIS

3.2 AFFICHAGES NUMÉRIQUES

L'encodeur gauche permet de sélectionner et de modifier la valeur des paramètres suivants.

- Vitesse de fil 
- Courant de soudage **A**
- Épaisseur du matériau à souder 

Le voyant à proximité de l'icône correspondante s'allume pour indiquer que l'affichage numérique montre le paramètre correspondant.



1. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.

2. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.

Appuyer à nouveau sur la touche de l'encodeur pour sélectionner le paramètre suivant

L'encodeur droit permet de sélectionner et de modifier la valeur des paramètres suivants.

- Correction de la hauteur de l'arc 
- Dynamique d'arc 
- Ouverture d'un job sauvegardé **JOB**

Le voyant à proximité de l'icône correspondante s'allume pour indiquer que l'affichage numérique montre le paramètre correspondant.



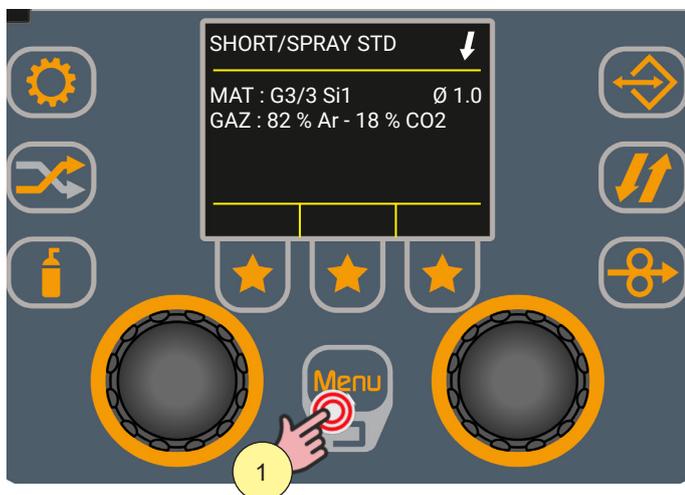
1. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.

2. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.

Appuyer à nouveau sur la touche de l'encodeur pour sélectionner le paramètre suivant

4 PARAMÈTRES PRÉLIMINAIRES

4.1 RÉGLAGE DE LA LANGUE



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

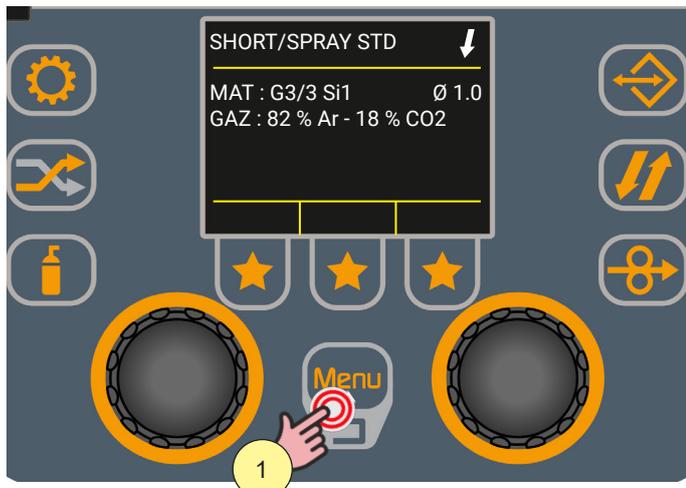


4. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Langues
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Tournez l'encodeur pour sélectionner la langue souhaitée.
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

En appuyant sur la touche [Menu], vous revenez à l'écran précédent.

FRANÇAIS

4.2 MISE À JOUR FW



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



4. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Mise à jour FW
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Insérer la clé USB avec le firmware chargé dans le port approprié.

Si une clé USB n'est pas insérée dans le port prévu à cet effet, le message « Une clé USB avec partition FAT32 doit être insérée » s'affiche à l'écran.

Suivez les instructions affichées à l'écran pour démarrer la mise à jour.

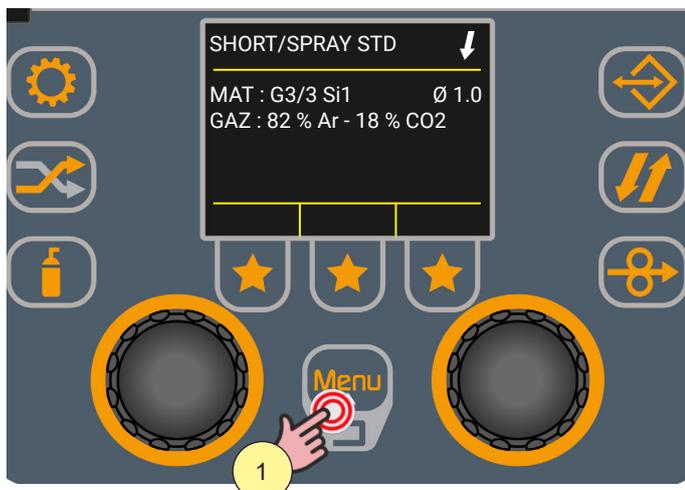
Attendre la fin de la procédure de mise à jour.

Si des problèmes sont rencontrés lors de la mise à jour, l'écran affiche un avertissement.

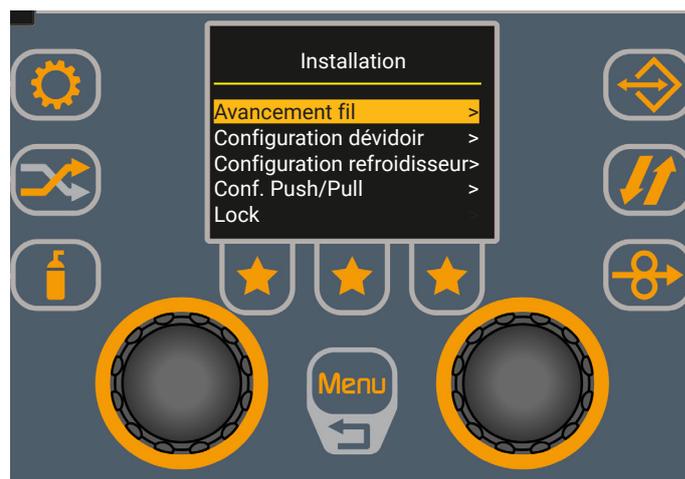
AVERTISSEMENT	SIGNIFICATION
Fichier introuvable	Fichier non présent sur la clé USB.
Une clé USB avec une partition FAT32 doit être insérée	Clé USB non reconnue (pas de clé ou mal insérée). Vérifier l'insertion correcte de la clé USB. Utiliser une clé USB différente.
Fichier incorrect	Fichier corrompu ou avec un nom modifié (ne renommez jamais le fichier de mise à jour fourni).
Fichier incorrect	Contactez le service d'assistance.
Erreur générateur	Le fichier chargé sur la clé USB n'est pas compatible avec la carte électronique.
Erreur Pkg N°	Vous ne pouvez pas rétrograder le logiciel installé.

FRANÇAIS

4.3 RÉGLAGE DE L'INSTALLATION



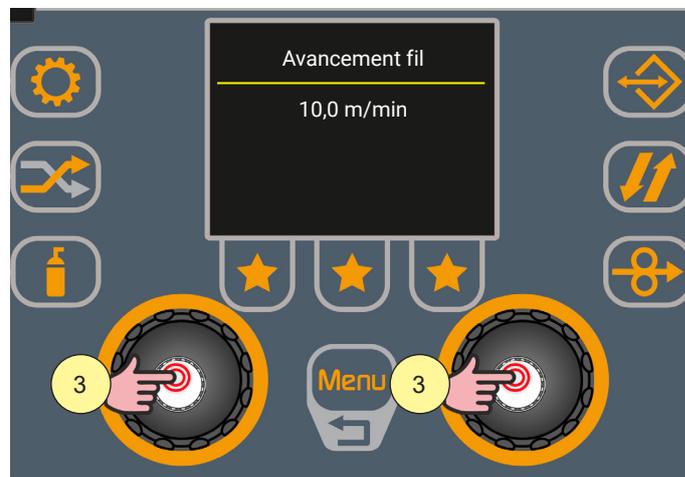
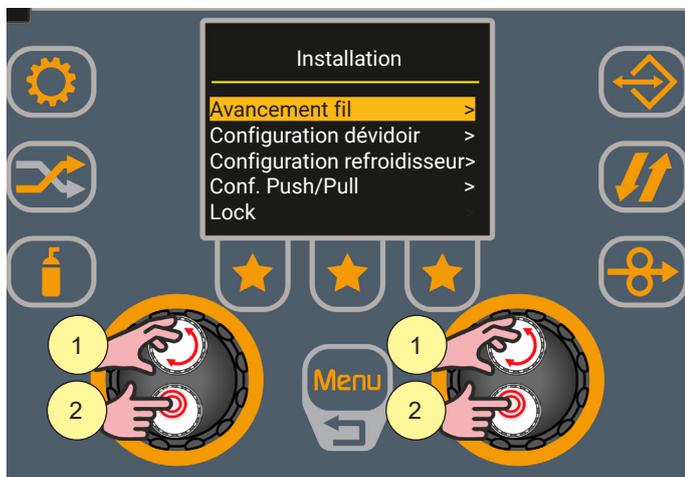
1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



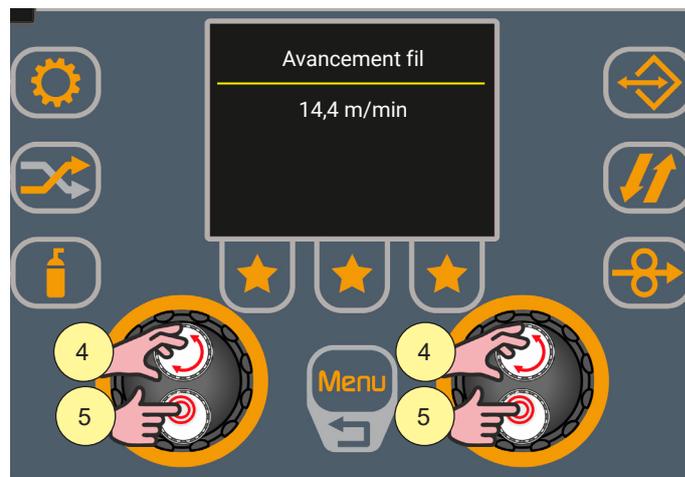
4. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Installation>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

Réglage de l'avancement du fil

Le paramètre AVANCEMENT DU FIL permet de définir la vitesse d'enfilage du fil que l'on obtient en appuyant sur la touche  [ENFILAGE].



1. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Avancement fil>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.



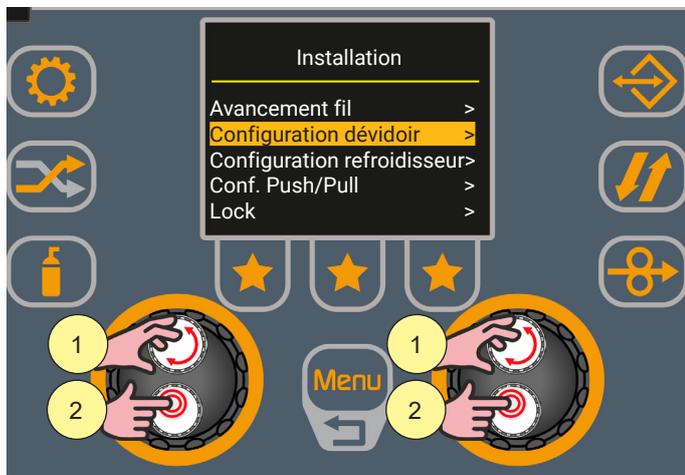
4. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

En appuyant sur la touche [Menu], vous revenez à l'écran précédent.

FRANÇAIS

Configuration du dévidoir

Grâce à la CONFIGURATION DU DÉVIDOIR la réception des commandes d'une unité externe avec 1 ou 2 potentiomètres est activée.



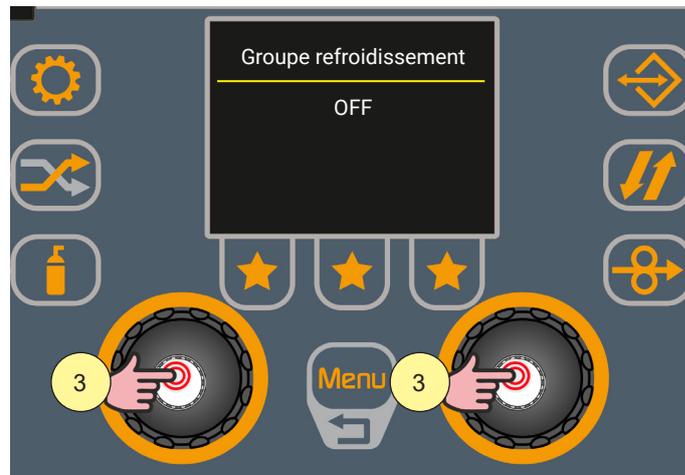
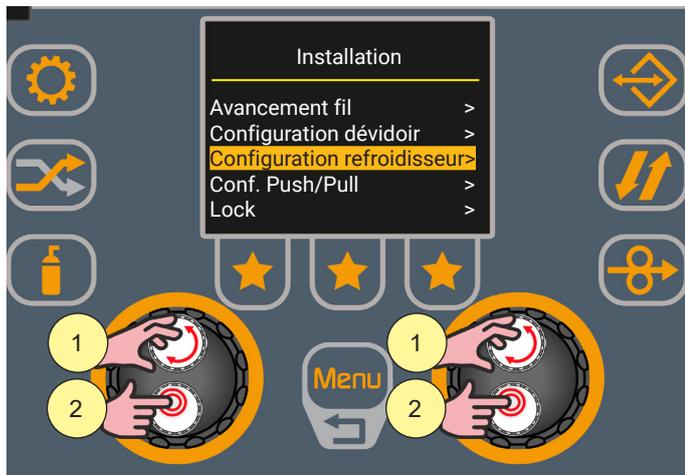
1. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Configuration du dévidoir>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.



4. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

En appuyant sur la touche [Menu], vous revenez à l'écran précédent.

Configuration du groupe de refroidissement



1. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Configuration refroidisseur>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.



4. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
 - o (AUTO, ON, OFF)

AUTO : À la mise en marche de la machine, le groupe est allumé pendant 30 s. En soudage, le groupe reste toujours allumé. À la fin du soudage, le groupe reste allumé pendant un temps prédéfini.

- **ON** : Le groupe de refroidissement est toujours allumé lorsque le générateur de courant est allumé. Ce mode est à privilégier pour les applications lourdes et automatiques.
- **OFF** : Le groupe de refroidissement est toujours désactivé ; à sélectionner si vous utilisez une torche refroidie à l'air.

5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

En appuyant sur la touche [Menu], vous revenez à l'écran précédent.

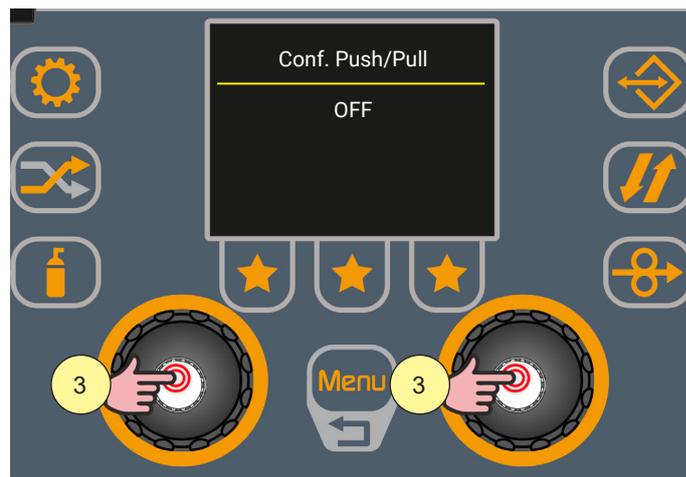
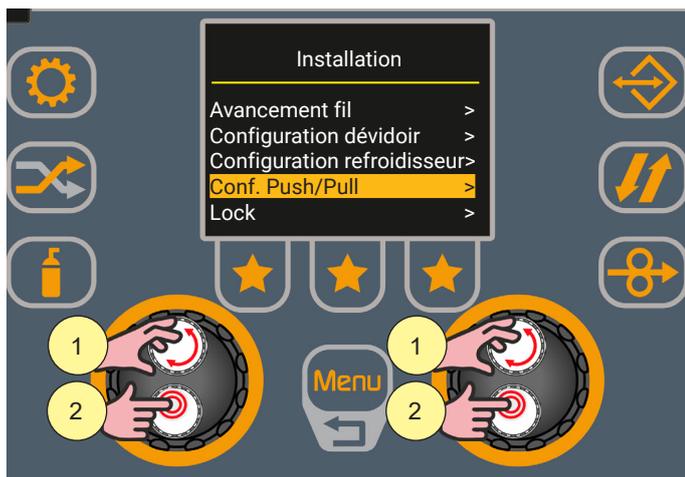
FRANÇAIS

Configuration Push/Pull

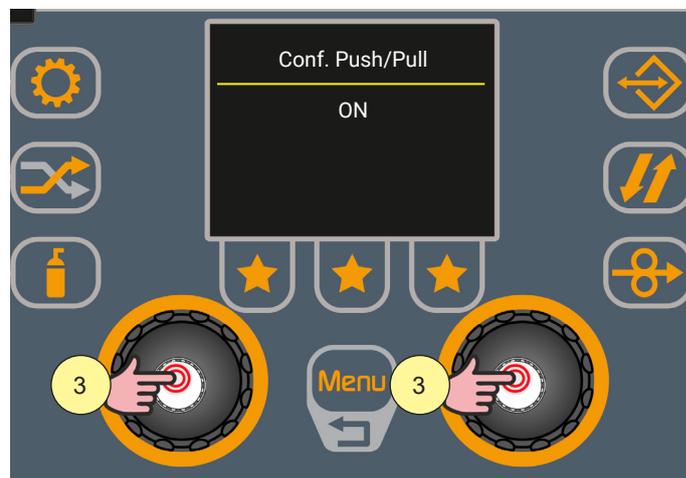
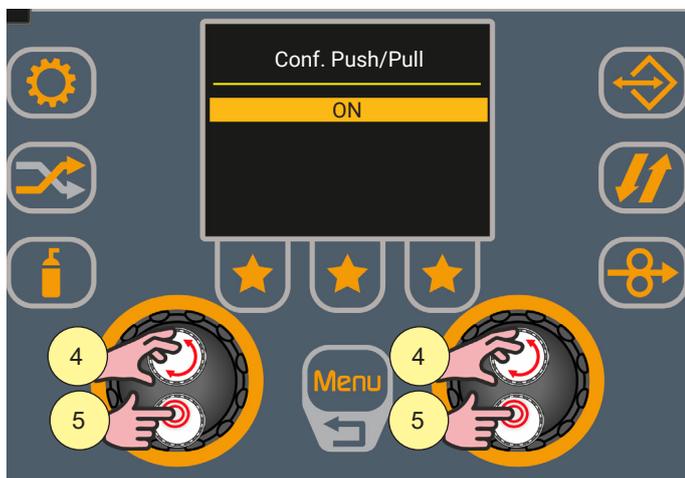
IL EST possible d'installer une torche PushPull.

Lorsque vous souhaitez activer la commande du moteur de la torche PushPull, vous devez activer cette fonction.

i **Information** Pour utiliser la torche PushPull, le kit PushPull (carte, connecteur torche) doit être installé dans le dévidoir.



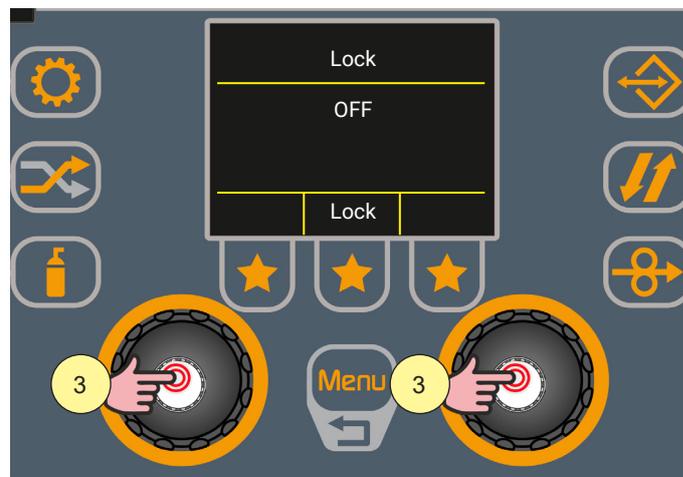
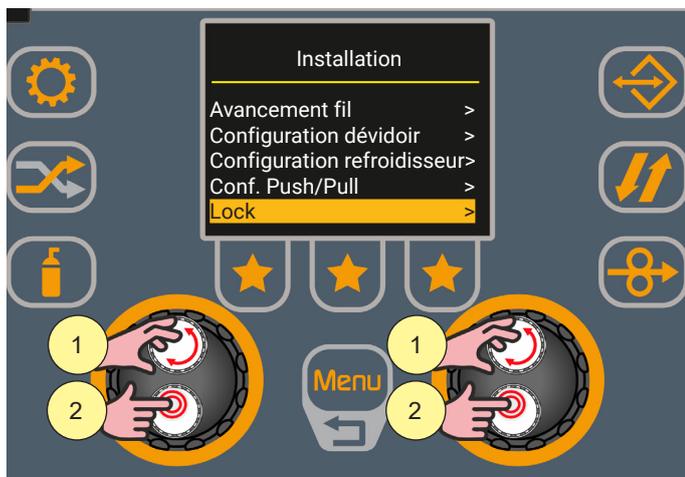
1. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Conf. Push/Pull>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.



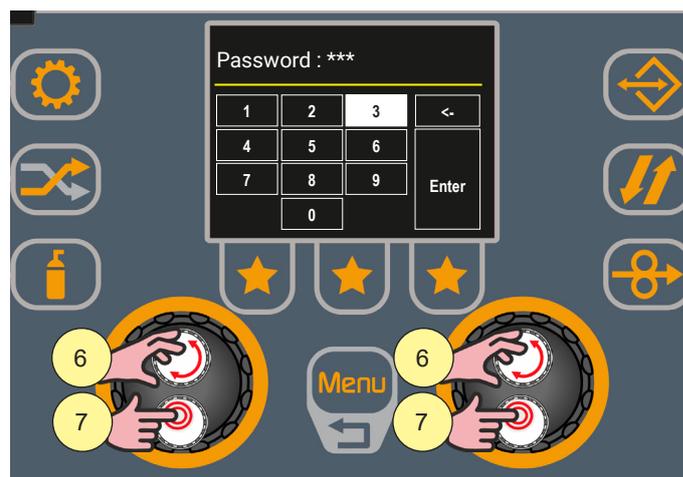
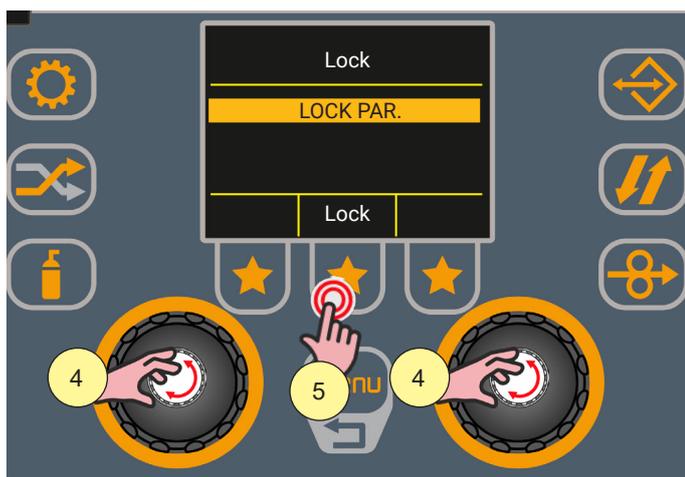
4. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
o (ON, OFF)
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

En appuyant sur la touche [Menu], vous revenez à l'écran précédent.

LOCK (Verrouillage/Déverrouillage des modifications)



1. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Lock>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.



4. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
 - o (LOCK PAR, LOCK JOBS).
 - **LOCK PAR** : bloque la modification de tous les paramètres à l'exclusion de : correction d'arc, mode bouton touche.
 - **LOCK JOBS** : bloque la modification des paramètres des job ; il est possible de faire défiler les job sauvegardés et de les charger.
5. Appuyer sur la touche [Lock] pour confirmer.
6. En appuyant sur la touche [Menu], vous revenez à l'écran précédent.

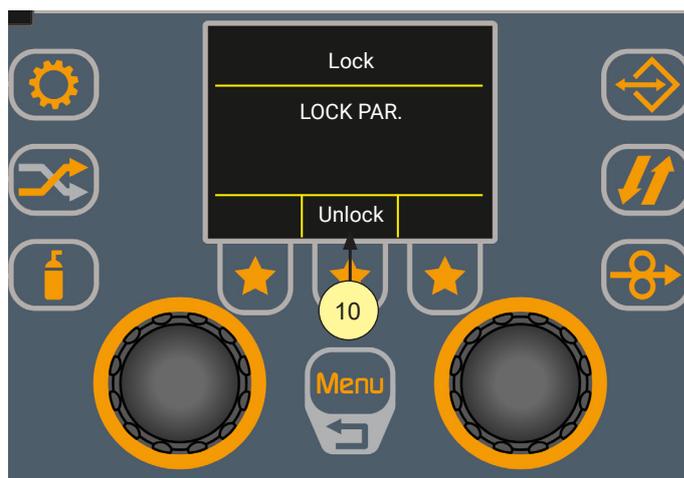
Saisissez un mot de passe à 3 chiffres.

AVERTISSEMENT ! Veuillez noter le mot de passe sauvegardé car en cas de perte, l'intervention de notre service client sera nécessaire.

7. Tourner l'encodeur pour sélectionner le numéro sur le clavier.
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

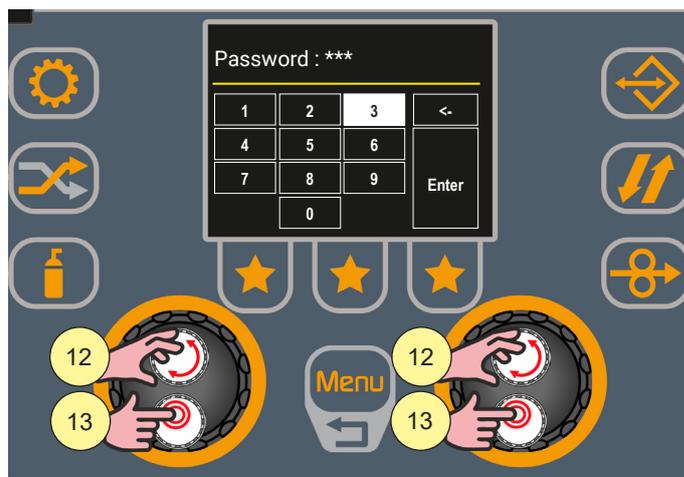
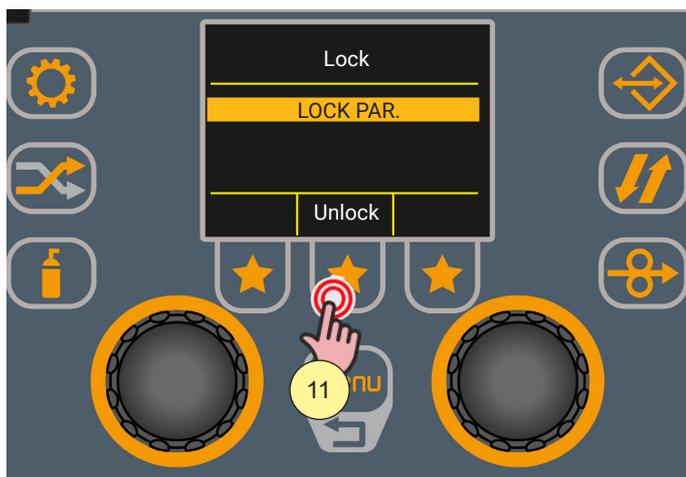
Répétez les opérations 6 et 7 trois fois jusqu'à ce que vous saisissez le mot de passe complet.

FRANÇAIS



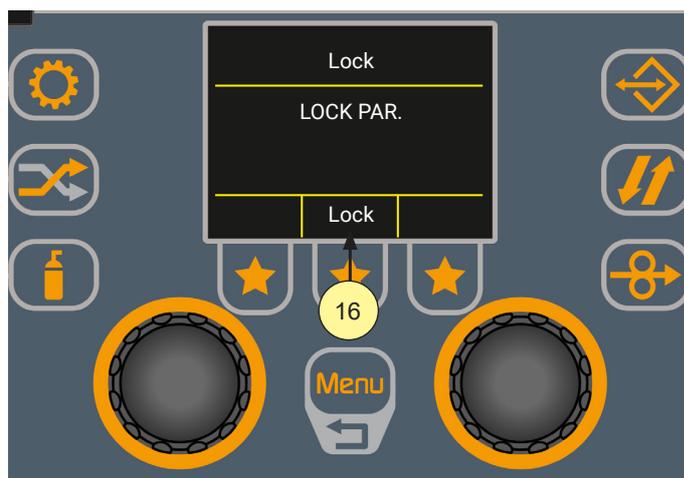
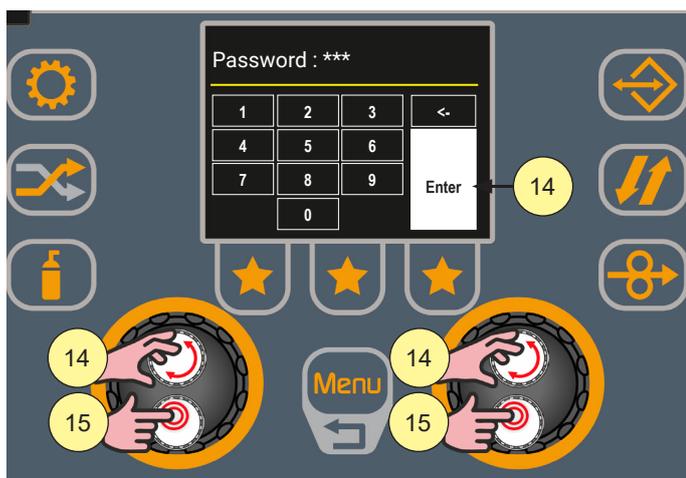
9. Tourner l'encodeur pour sélectionner la touche [Enter] sur le clavier.
10. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le mot de passe saisi.
En appuyant sur la touche [Menu], vous revenez à l'écran précédent sans confirmer le mot de passe éventuellement saisi.
11. L'élément « Unlock » affiché à l'écran indique que le blocage des modifications est actif pour le réglage choisi.

Pour déverrouiller les modifications, vous devez entrer dans l'écran LOCK.



12. Appuyer sur la touche [Unlock] pour confirmer.
Saisissez le mot de passe à 3 chiffres.
13. Tourner l'encodeur pour sélectionner le numéro sur le clavier.
14. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

Répétez les opérations 12 et 13 trois fois jusqu'à ce que vous saisissiez le mot de passe complet.



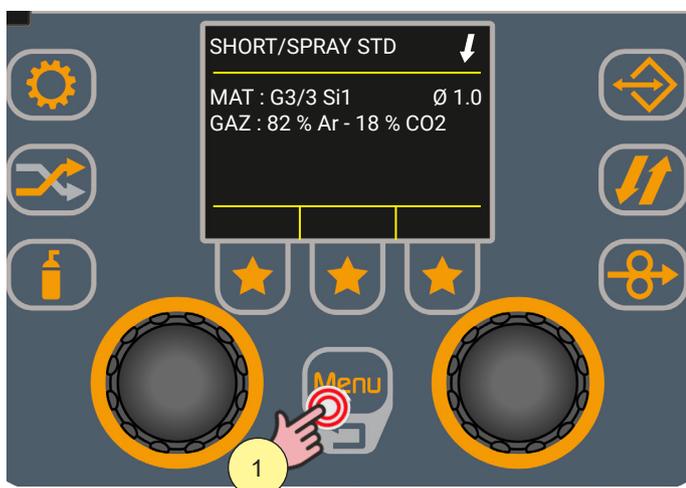
15. Tourner l'encodeur pour sélectionner la touche [Enter] sur le clavier.
16. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le mot de passe saisi.
En appuyant sur la touche [Menu], vous revenez à l'écran précédent sans confirmer le mot de passe éventuellement saisi.
17. L'élément « Lock » affiché à l'écran indique que le blocage des modifications a été désactivé pour le réglage choisi.

FRANÇAIS

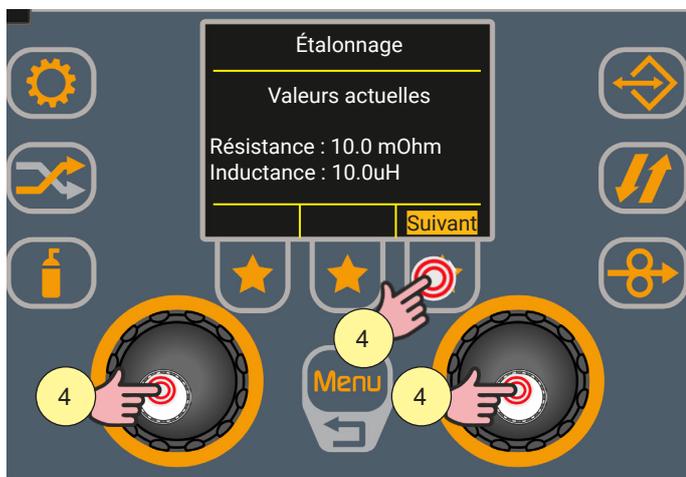
5 SOUDAGE MIG/MAG

5.1 ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE

À l'aide de la procédure guidée d'étalonnage du circuit de soudage, les valeurs de résistance et d'inductance du circuit de soudage sont détectées. Lors de l'utilisation du chariot d'entraînement de fil avec son faisceau de câbles, il est utile de détecter la résistance « R » du circuit de soudage à l'aide de la fonction d'étalonnage. De cette façon, il est possible d'obtenir une soudure de qualité constante avec des faisceaux de câbles et des torches de différentes longueurs. La résistance du circuit de soudage dépend du faisceau de câbles et de la torche utilisés, il est donc recommandé de répéter la procédure d'étalonnage lors du changement de ces composants. Si la RÉINITIALISATION totale du générateur est effectuée, la valeur d'étalonnage sera réinitialisée avec celle par défaut. Dans le cas de RÉINITIALISATION partielle, la dernière valeur est sauvegardée dans la mémoire. L'étalonnage n'est donc pas obligatoire, si l'utilisateur décide de ne pas l'effectuer, la machine conservera la valeur par défaut d'usine. Le générateur doit être allumé.



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Étalonnage>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



4. Appuyer sur la touche de l'encodeur, ou sur la touche [Suivant], ou sur le bouton torche pour confirmer.
5. Suivez les instructions à l'écran (pas 1), puis appuyez sur la touche de l'encodeur, ou sur la touche [Suivant], ou sur le bouton torche pour confirmer.



6. Suivez les instructions à l'écran (pas 2), puis appuyez sur la touche de l'encodeur, ou sur la touche [Suivant], ou sur le bouton torche pour confirmer.
7. Suivez les instructions à l'écran (pas 3), puis appuyez sur la touche de l'encodeur, ou sur la touche [Suivant], ou sur le bouton torche pour confirmer.

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

De cette façon, il est possible d'obtenir une soudure de qualité constante lorsque la longueur du faisceau de câbles, du câble de masse et de la torche varie.

Si la mesure échoue, le message « Erreur d'étalonnage » apparaît et la procédure peut être répétée à partir du pas 3.

FRANÇAIS

RÉGLAGE DU DÉBIT DE GAZ

Lors de l'allumage de l'appareil, après la mise à jour des programmes, l'électrovanne s'active pendant 1 seconde.

De cette manière, le circuit de gaz se charge.



8. Ouvrir l'électrovanne de gaz en appuyant et en relâchant la touche  [GAZ].



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



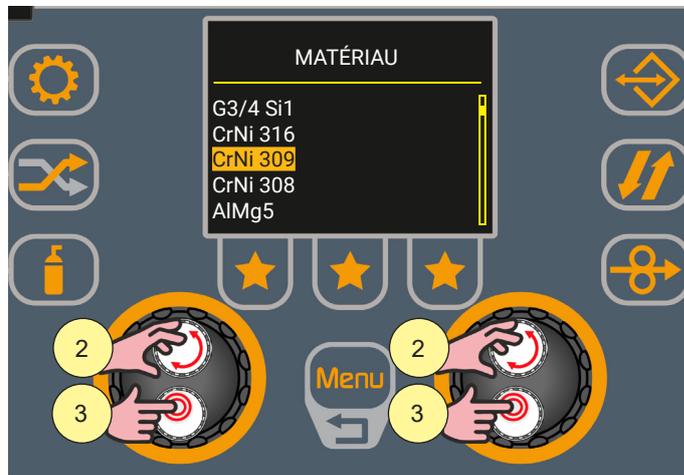
10. Fermer l'électrovanne de gaz en appuyant et en relâchant la touche  [GAZ].

i **Information** L'électrovanne se ferme automatiquement après 30 secondes.

5.2 RÉGLAGE DU PROGRAMME DE SOUDAGE

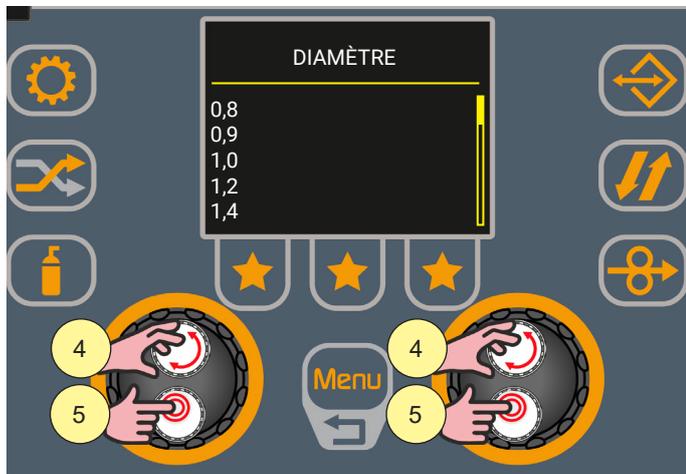


La touche [PROGRAMME] permet d'accéder à une séquence d'écrans à travers lesquels il est possible de choisir le programme de soudage.



1. Appuyer sur la touche [PROGRAMME]. Choisir la combinaison des paramètres de soudage dans les écrans qui se succèdent en séquence.

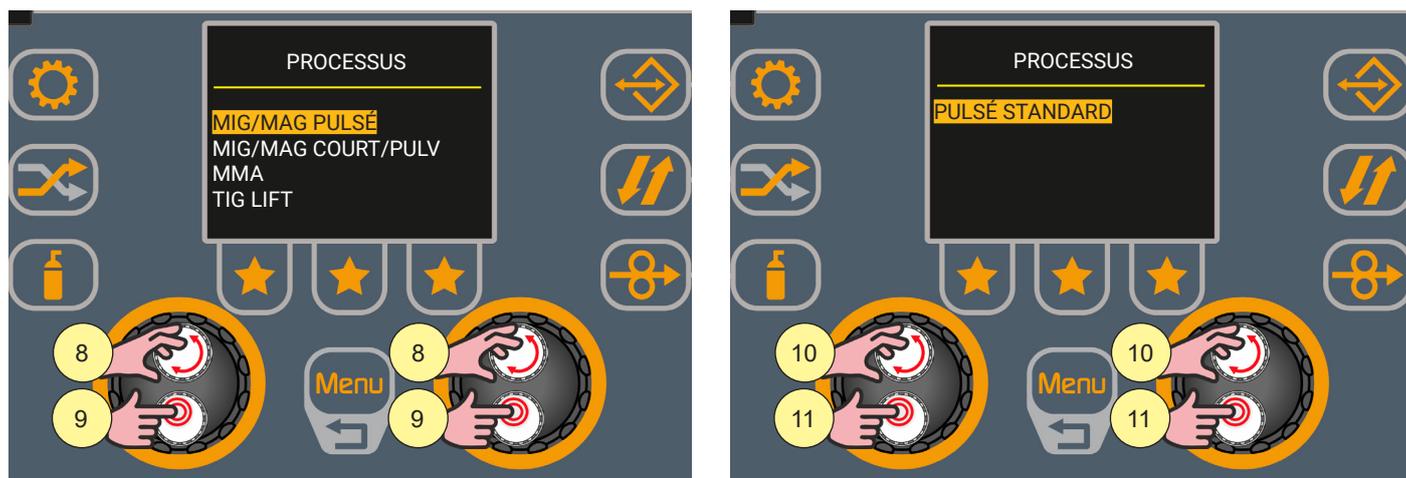
- ▶ **MATÉRIAU** : permet de sélectionner le matériau du fil d'apport pour le soudage.
 - (par exemple : G3/4 Si1, CrNi 316, CrNi 308, AlMg5.....)
- 2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
- 3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



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

- 4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
 - (par exemple : 0,8, 0,9, 1,0, 1,2.....)
- 5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
- ▶ **GAZ** : permet de sélectionner le type de gaz pour le soudage.
- 6. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Les mélanges de gaz disponibles dépendent du matériau sélectionné.
 - (par exemple : 82 % Ar - 18 % CO2, 92 % Ar - 8 % CO2.....)
- 7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

FRANÇAIS



► PROCESSUS (niveau 1) : permet de sélectionner uniquement les processus de soudage compatibles avec les réglages précédemment définis.

8. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
 - (par exemple : MIG/MAG PULSÉ, MIG/MAG COURT/PULV.....)
9. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

 **AVERTISSEMENT !** Le processus MIG/MAG pulsé est disponible uniquement pour les versions Pioneer Pulse 3200-4000-5000.

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

10. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
11. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

Processus de soudage MIG/MAG

SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE (STANDARD)

Le soudage est de type Court/Pulv.

- short arc : le décrochage de la goutte s'effectue par court-circuit à faible ampérage.
- globular : il s'agit d'une phase de transition entre le short arc et le spray arc.
- spray arc : le dépôt de matériau se fait sans court-circuit à des ampérages élevés.

Synergique désigne un processus dans lequel l'opérateur ne définit qu'un seul des paramètres au choix entre l'ampérage, la vitesse de fil ou la tension et les autres paramètres sont réglés automatiquement.

SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE PF (POWER FOCUS)

La différence entre l'arc Standard et l'arc Power Focus réside dans sa concentration et la pression que l'arc exerce sur le bain de fusion.

La concentration de l'arc Power Focus permet de focaliser la haute température dans la partie centrale du dépôt.

Ainsi, la zone modifiée au niveau thermique avec l'arc Power Focus est moins importante.

Les bénéfices pour le soudage sont les suivants :

- plus de pénétration et moins de risque de collage
- vitesse d'exécution plus élevée
- plus grande stabilité de l'arc, même avec de longs sticks-out
- moindres coûts de préparation des joints
- réduction des volumes de rainures de soudage à combler

SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE PR (POWER ROOT)

Power Root est un transfert à arc court ou short arc optimisé qui se caractérise par son processus à goutte froide.

Power Root permet une qualité très élevée dans les passages de racine.

Les bénéfices pour le soudage sont les suivants :

- optimisation de la première passe
- qualité de la soudure verticale descendante
- excellent fonctionnement
- transfert à froid de la goutte
- union parfaite de tôles minces
- idéal pour le soudage de joints avec des écarts élevés.

SOUDAGE MIG/MAG MANUEL

Le soudage est de type Court/Pulv.

- short arc : le décrochage de la goutte s'effectue par court-circuit à faible ampérage.
- globular : il s'agit d'une phase de transition entre le short arc et le spray arc.
- spray arc : le dépôt de matériau a lieu à des ampérages élevés sans court-circuit.

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

FRANÇAIS

SOUDAGE MIG/MAG PULSÉ

Le processus pulsé est un mode de soudage dans lequel le matériau est déposé de manière contrôlée par un réglage précis de l'impulsion de courant.

Pour chaque combinaison entre le type et l'épaisseur du matériau à souder, le gaz, la vitesse de fil et le diamètre, des programmes spécifiques ont été créés pour simplifier le réglage des paramètres. Vous devez définir les données relatives au soudage (type de matériau, diamètre du fil, type de gaz), et un seul paramètre de soudage, entre la vitesse de fil, les ampères, l'épaisseur du matériau et la tension.

Le générateur ajuste automatiquement les autres paramètres liés à ce point de travail particulier choisi pour obtenir la meilleure qualité de soudage.

 **AVERTISSEMENT !** Le processus MIG/MAG pulsé est disponible uniquement pour les versions Pioneer Pulse 3200-4000-5000.

Fonctions de soudage MIG/MAG

DOUBLE PULSÉ

Il s'agit d'une fonction à activer dans le processus de soudage MIG/MAG synergique (standard, power focus, power root).

Cette fonction permet le contrôle de deux vitesses d'avancement du fil qui alternent cycliquement selon les paramètres de la double vitesse définis par l'opérateur.

FONCTION JOB-SELECTION

Le JOB-SELECTION est une fonction qui permet de rappeler et de changer les JOB directement à partir du bouton torche.

Le changement d'un JOB à l'autre est également possible pendant le soudage.

Cela permet de souder dans des conditions différentes (comme passer d'une position de soudage à une autre) sans interrompre le soudage et sans avoir à aller sur l'interface utilisateur pour changer les JOB ou les paramètres.

Il est possible (en changeant les JOB) de passer d'un processus à l'autre à condition que les JOB sauvegardés appartiennent à la même catégorie de processus.

Catégories :

- MIG/MAG (manuel, synergique, power focus, power root et double vitesse)
- MMA
- TIG

FONCTION JOB-SELECTION (À ARC ÉTEINT)

Cette fonction est similaire à JOB-SELECTION, mais la sélection des job avec le bouton torche ne peut avoir lieu que lorsque l'arc de soudage est éteint.

FONCTION B-LEVEL

Le B-LEVEL est une fonction qui permet d'activer une deuxième valeur de courant pendant le soudage.

La deuxième valeur de courant est rappelée (autant de fois que vous le souhaitez) à l'aide du bouton torche sans avoir à interrompre le processus de soudage.

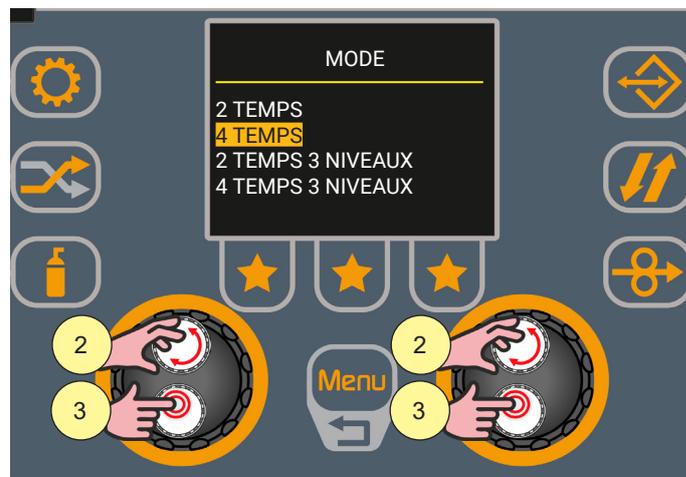
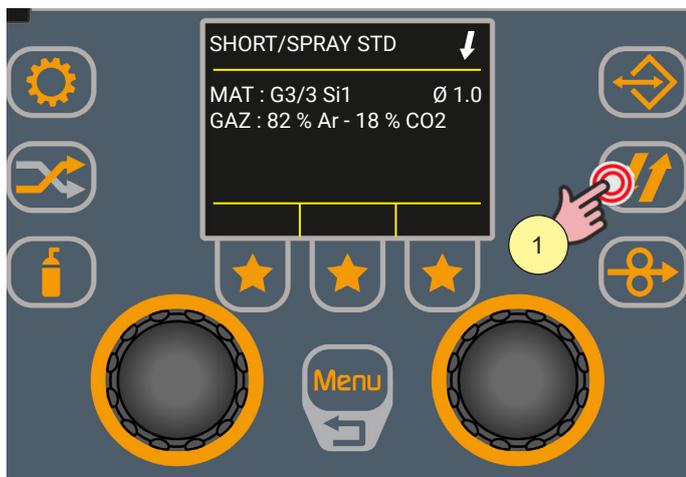
FONCTION SPOT/PAUSE

Le SPOT/PAUSE est une fonction qui permet d'alterner un temps fixe de soudage à un temps fixe de pause. Les temps de soudage et de pause sont définis par l'opérateur.

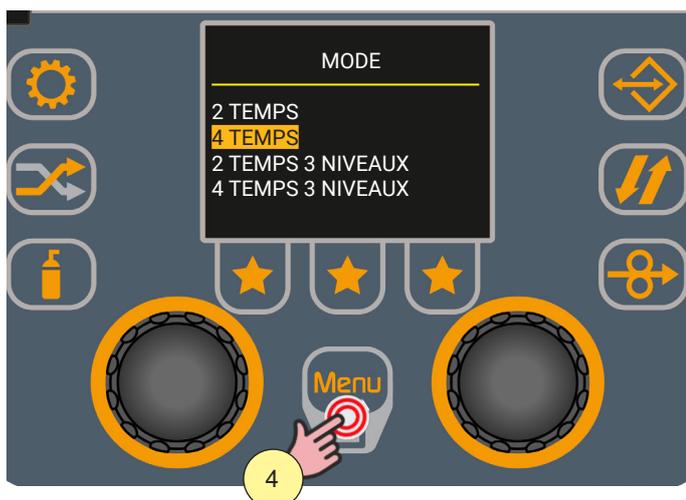
Cette fonction est utile pour les travaux de pointage et lorsque vous voulez effectuer plusieurs tronçons de soudage de la même longueur.

FRANÇAIS

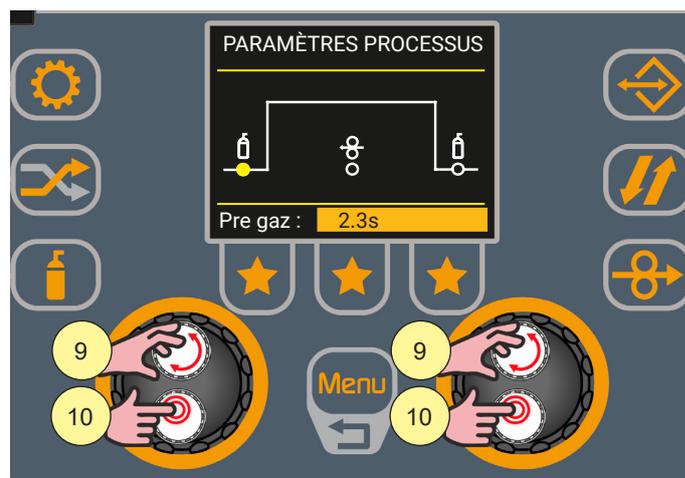
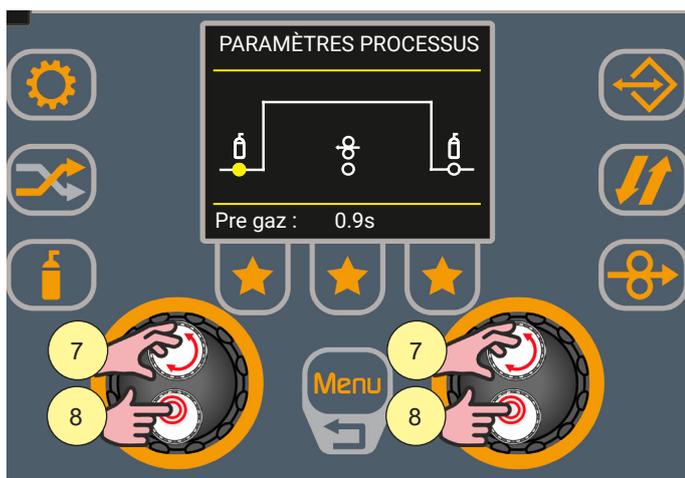
5.3 RÉGLAGE DU MODE DU BOUTON TORCHE MIG/MAG



1. Appuyer sur la touche [MODE BOUTON TORCHE].
2. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
 - (2 TEMPS, 4 TEMPS, 2 TEMPS 3 NIVEAUX, 4 TEMPS 3 NIVEAUX).
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur si vous voulez régler uniquement le mode du bouton torche, sinon continuer avec l'action au point (4).



4. Appuyer sur la touche [Menu].
5. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Processus>
En fonction du mode du bouton torche sélectionné, différents paramètres de processus sont disponibles à définir.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

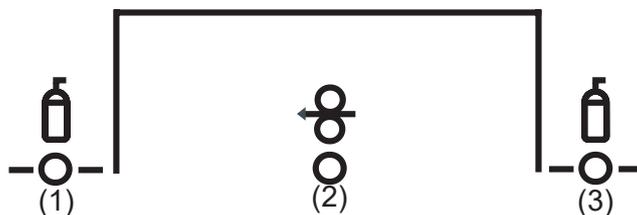


7. Tournez l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
8. Appuyez sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.
9. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
10. Appuyez à nouveau sur la touche de l'encodeur pour confirmer la valeur définie et sélectionner à nouveau les paramètres.

Appuyez deux fois sur la touche [Menu] pour revenir à l'écran principal ou une seule fois pour revenir à l'écran précédent.

FRANÇAIS

Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 temps et 4 temps



(1) Pre gaz

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

i **Information** si trop long ralentit la procédure de soudage. À moins d'exigences particulières, la valeur doit généralement être maintenue à 0,0 s ou très faible.

► Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,1 s) - maximum (20,0 s)

(2) Recul du fil

► La valeur est liée à la quantité de fil rétracté en fin de soudage.

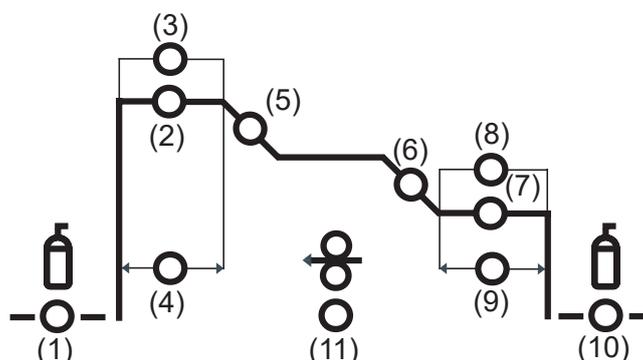
► Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,0 s) - maximum (10,0 s)

(3) Post gaz

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

► Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (2,0 s) - maximum (20,0 s)

Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 temps-3 niveaux



(1) Pre gaz

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

i Information : s'il est trop long, il ralentit la procédure de soudage. Sauf exigences particulières, la valeur est à maintenir en règle générale à 0,0 s ou très basse.

- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,1 s) - maximum (20,0 s)

(2) Courant de démarrage

- ▶ Le paramètre règle la vitesse de fil du 1er niveau en pourcentage sur la vitesse de fil définie pour le soudage (2ème niveau).
- ▶ Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (130%) - maximum (200%)

(3) Corr. Arc. Initial (Correction d'arc initial)

- ▶ Le paramètre gère la correction de la tension du courant de démarrage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (-9,9) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

(4) Temps Corr. Arc. i.(Temps Courant Arc Initial)

- ▶ Le paramètre règle le temps pendant lequel vous restez au courant de démarrage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

(5) Rampe1

- ▶ Le paramètre règle le temps de la rampe de raccordement entre le niveau de courant de démarrage et le niveau de soudure.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,1 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

(6) Rampe2

- ▶ Le paramètre règle le temps de la rampe de raccordement entre le niveau de soudure et le niveau de courant final.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

(7) Courant final

- ▶ Le paramètre règle la vitesse de fil du 3ème niveau en pourcentage sur la vitesse de fil définie pour le soudage (2ème niveau).
- ▶ Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (80%) - maximum (200%)

FRANÇAIS

(8) Corr. Arc final (Correction d'arc final)

- ▶ Le paramètre gère la correction de la tension du courant final.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (-9,9) - prédéfini (0) - maximum (10,0)

(9) Temps Corr. Arc.f. (Temps Courant Arc Final)

- ▶ Le paramètre règle le temps pendant lequel vous restez au courant final.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

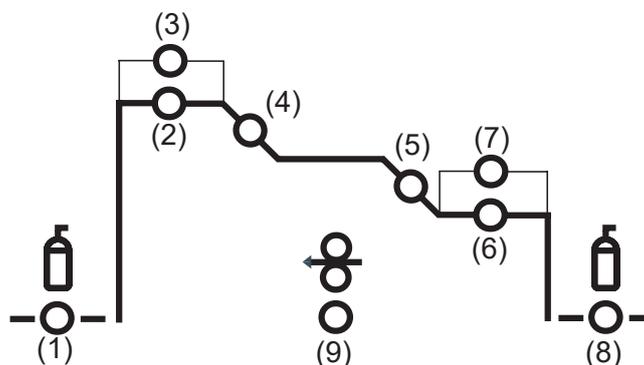
(10) Post gaz

- ▶ Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (2,0 s) - maximum (20,0 s)

(11) Recul du fil

- ▶ La valeur est liée à la quantité de fil rétracté en fin de soudage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0) - prédéfini (0,0) - maximum (10,0)

Paramètres de processus avec bouton torche en mode 4 temps-3 niveaux



(1) Pre gaz

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

i **Information** : s'il est trop long, la procédure de soudage est ralentie. Sauf exigences particulières, la valeur est à maintenir en règle générale à 0,0 s ou très basse.

- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,1 s) - maximum (20,0 s)

(2) Courant de démarrage

- ▶ Le paramètre règle la vitesse de fil du 1er niveau en pourcentage sur la vitesse de fil définie pour le soudage (2ème niveau).
- ▶ Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (130%) - maximum (200%)

(3) Corr. Arc. Initial (Correction d'arc initial)

- ▶ Le paramètre gère la correction de la tension du courant de démarrage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (-9,9) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

(4) Rampe1

- ▶ Le paramètre règle le temps de la rampe de raccordement entre le niveau de courant de démarrage et le niveau de soudure.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,1 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

(5) Rampe2

- ▶ Le paramètre règle le temps de la rampe de raccordement entre le niveau de soudure et le niveau de courant final.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

(6) Courant final

- ▶ Le paramètre règle la vitesse de fil du 3ème niveau en pourcentage sur la vitesse de fil définie pour le soudage (2ème niveau).
- ▶ Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (80%) - maximum (200%)

FRANÇAIS

(7) Corr. Arc final (Correction d'arc final)

- ▶ Le paramètre gère la correction de la tension du courant final.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (-9,9) - prédéfini (0) - maximum (10,0)

(8) Post gaz

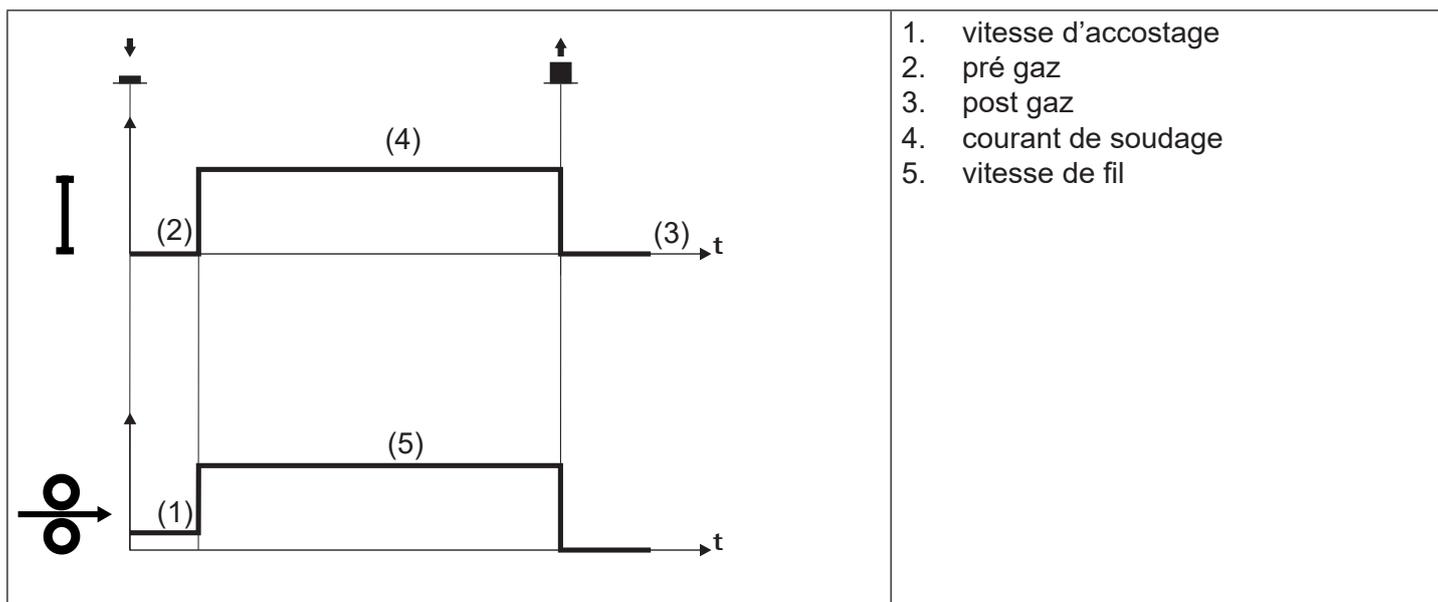
- ▶ Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (2,0 s) - maximum (20,0 s)

(9) Recul du fil

- ▶ La valeur est liée à la quantité de fil rétracté en fin de soudage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0) - prédéfini (0,0) - maximum (10,0).

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T

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

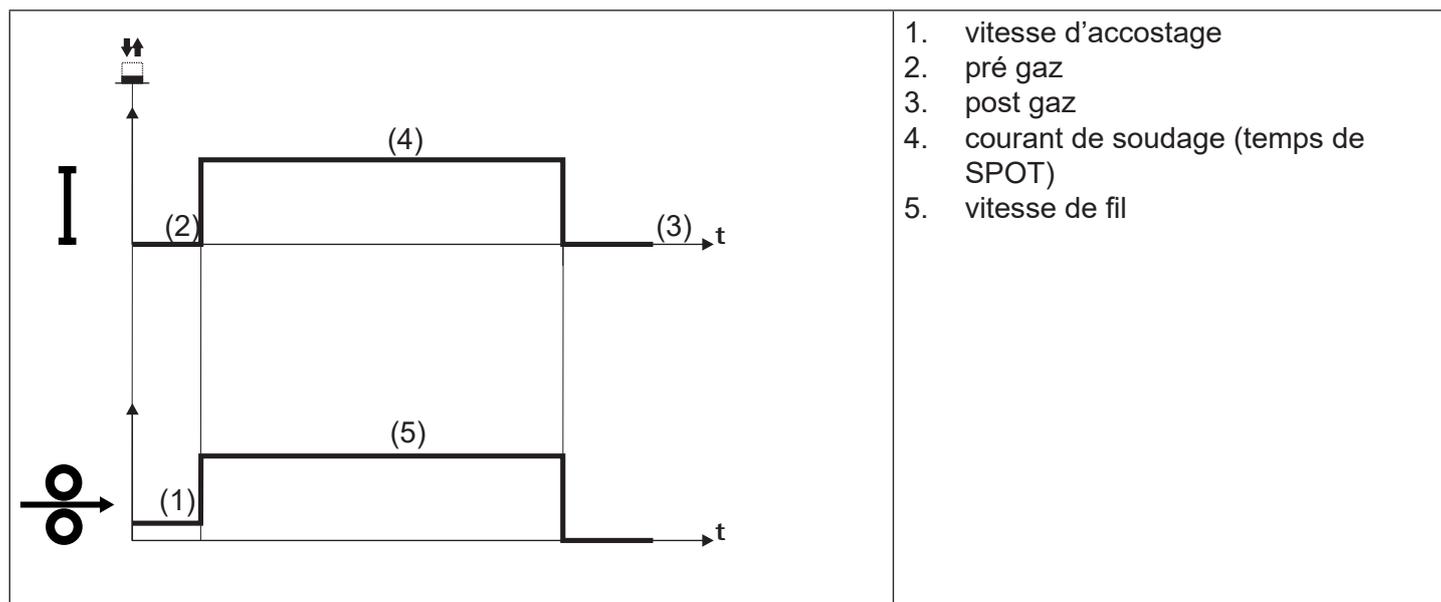


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton torche enfoncé.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et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

FRANÇAIS

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T SPOT

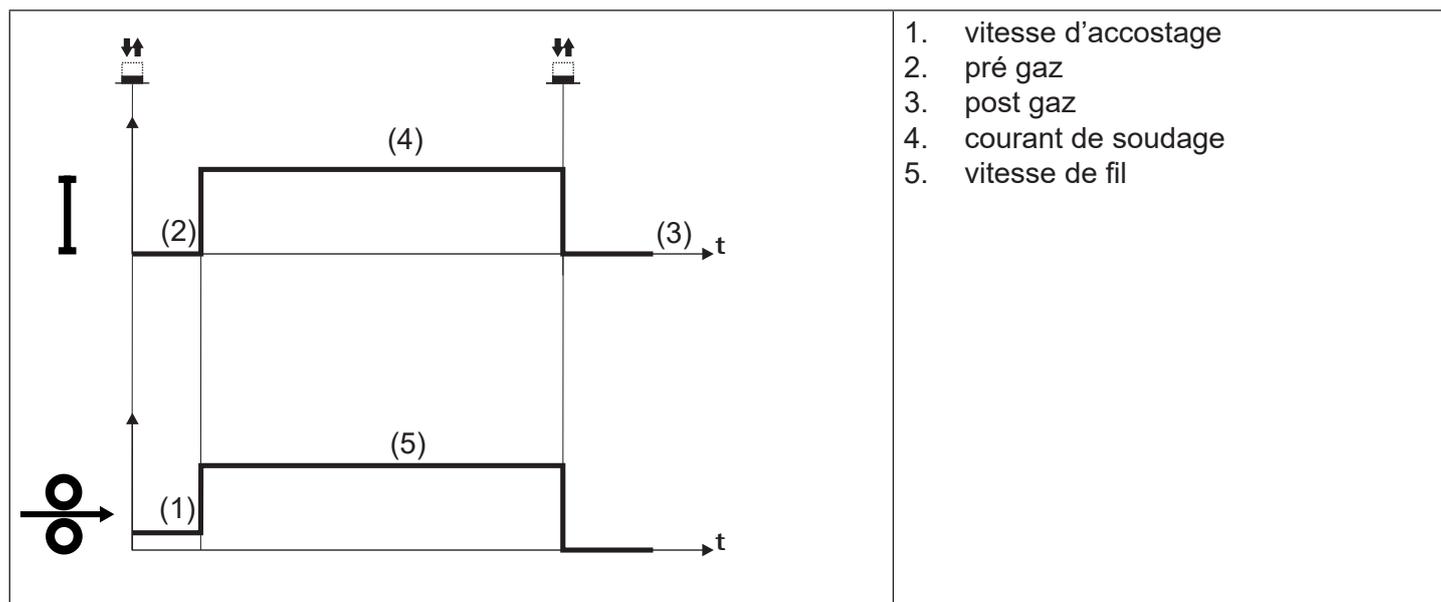
-  : appuyer sur le bouton torche
-  : relâcher le bouton torche
-  : appuyer et relâcher le bouton torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton torche enfoncé.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
- L'arc s'amorce et la vitesse de fil se porte à la valeur configurée.
- Grâce au paramètre temps de spot, il est possible de rester en soudage, à l'intensité configurée pour la durée configurée.
- Passé le temps de SPOT, la soudure se termine automatiquement.
- L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz (temps réglable).

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T

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

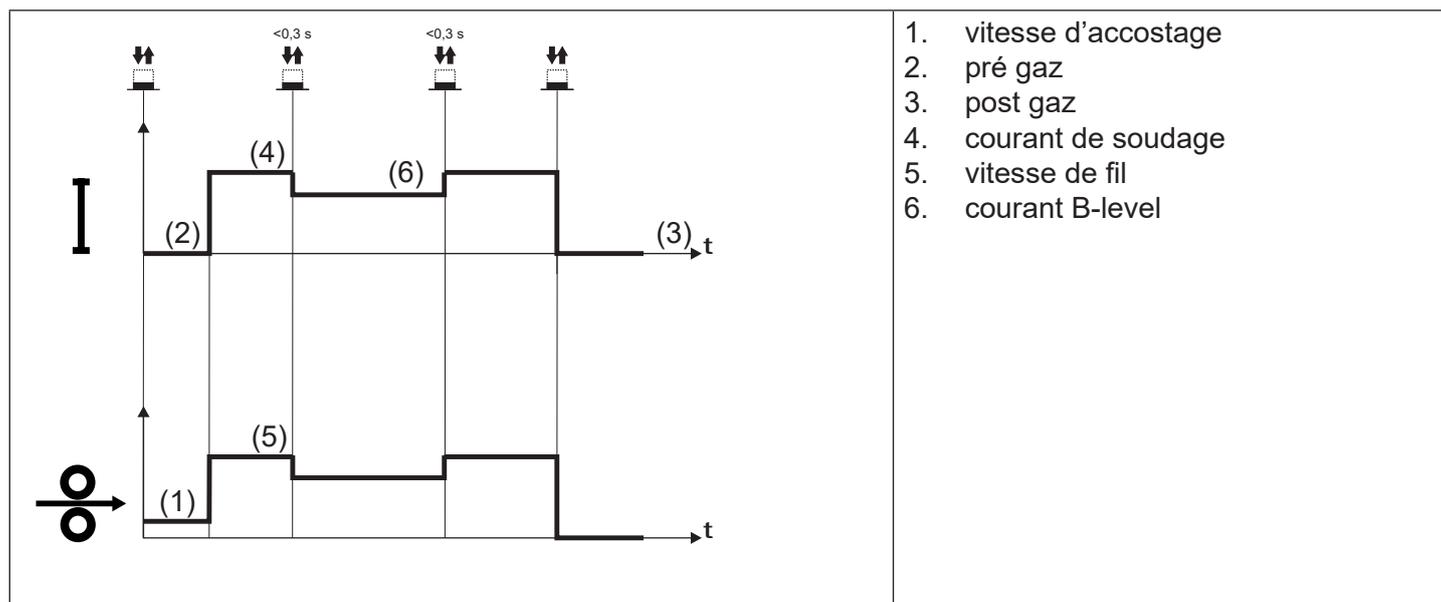


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) et relâcher (2T) le bouton torche.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les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

FRANÇAIS

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T B-LEVEL

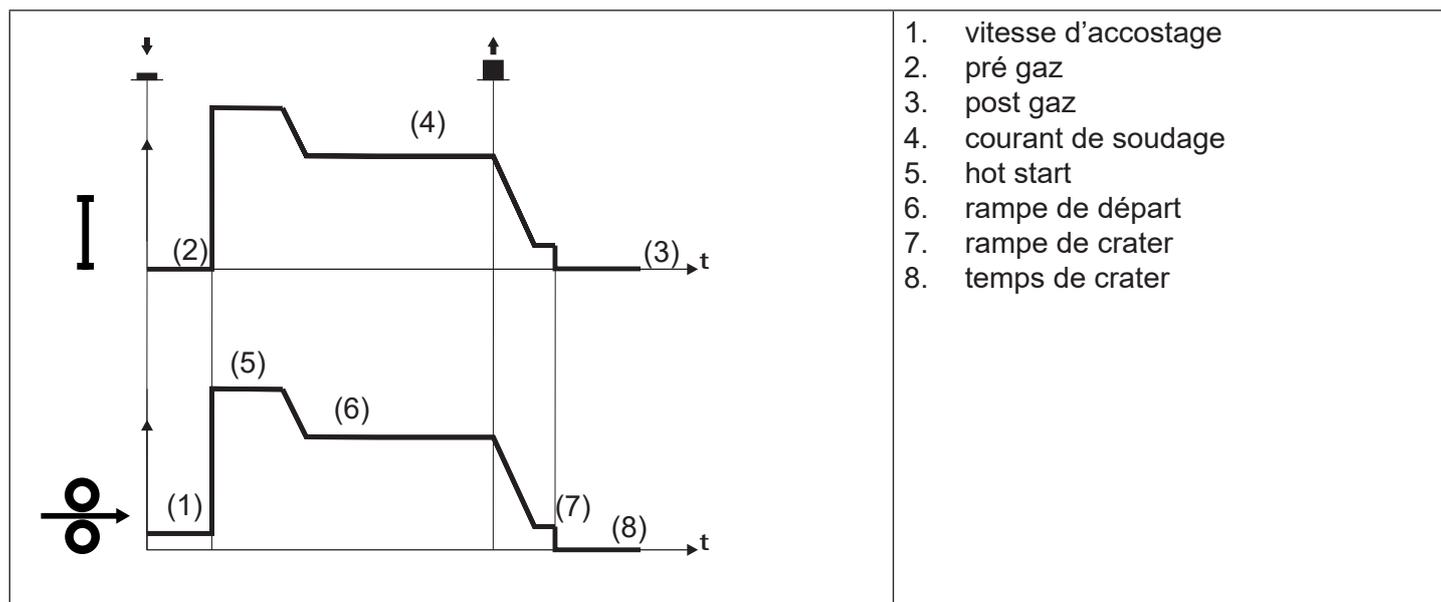
-  : appuyer sur le bouton torche
-  : relâcher le bouton torche
-  : appuyer et relâcher le bouton torche



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

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T - 3 NIVEAUX

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

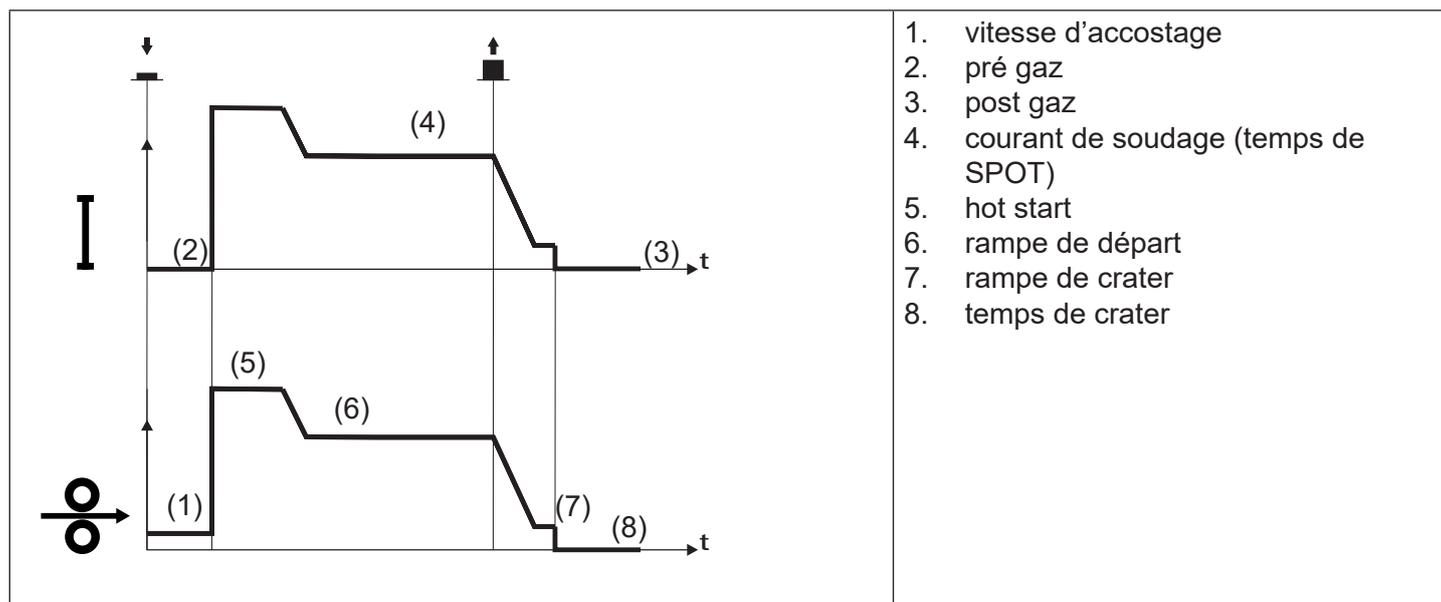


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) le bouton torche.
- Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse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

FRANÇAIS

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 2T SPOT - 3 NIVEAUX

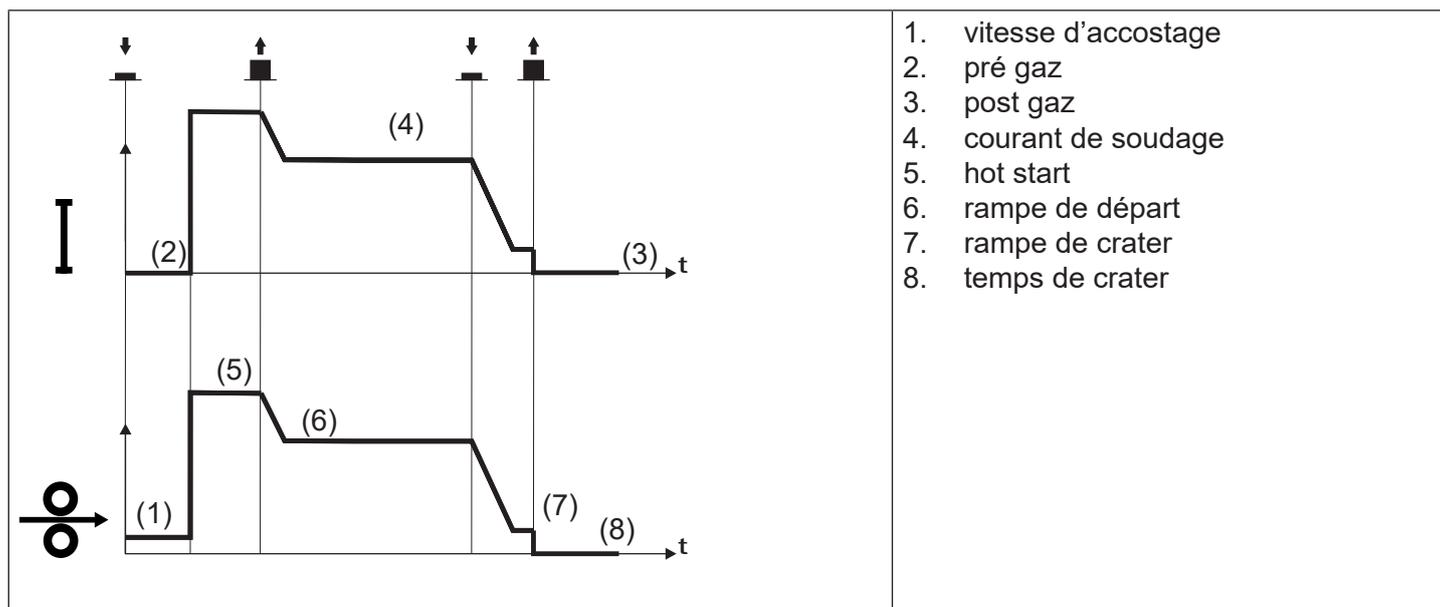
- ↓ : appuyer sur le bouton torche
↑ : relâcher le bouton torche
↑↓ : appuyer et relâcher le bouton torche



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

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T - 3 NIVEAUX

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

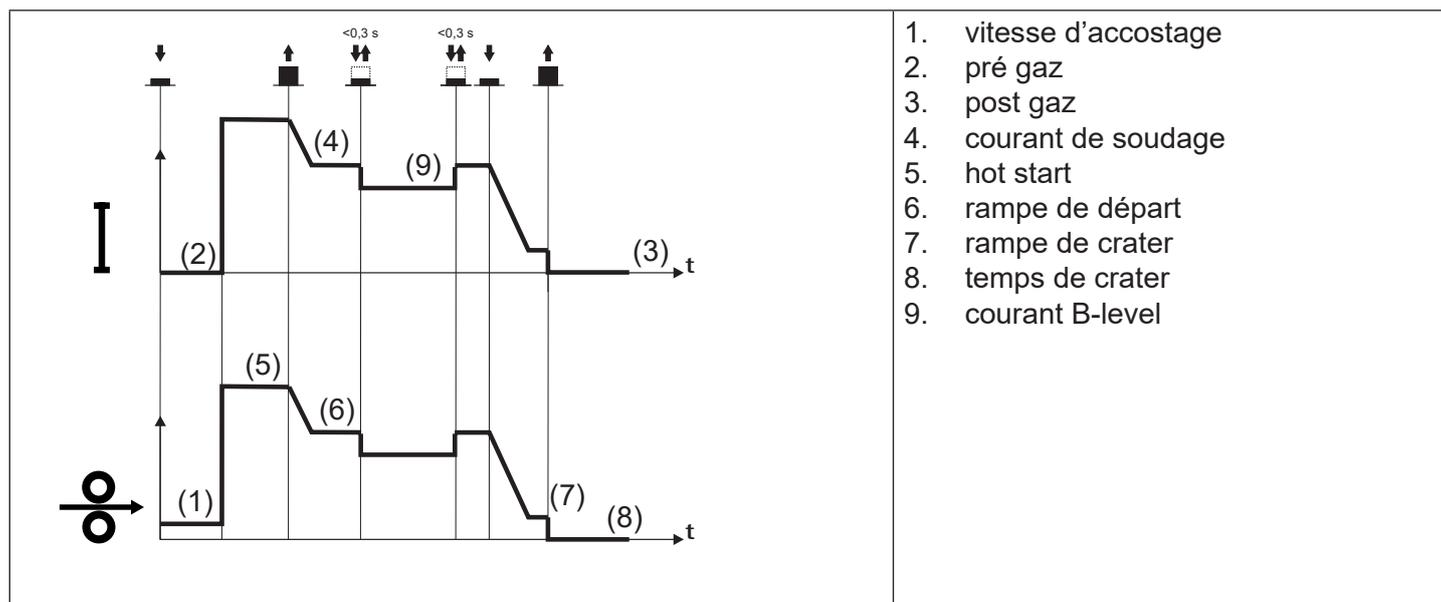


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) le bouton torche.
 - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la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

FRANÇAIS

FONCTIONNEMENT MIG/MAG 4T B-LEVEL - 3 NIVEAUX

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



Le processus de soudage est le même que le 4T - 3 NIVEAUX, à la différence que durant la vitesse normale de soudage, si on appuie et relâche immédiatement le bouton torche, on passe au second courant de soudage.

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

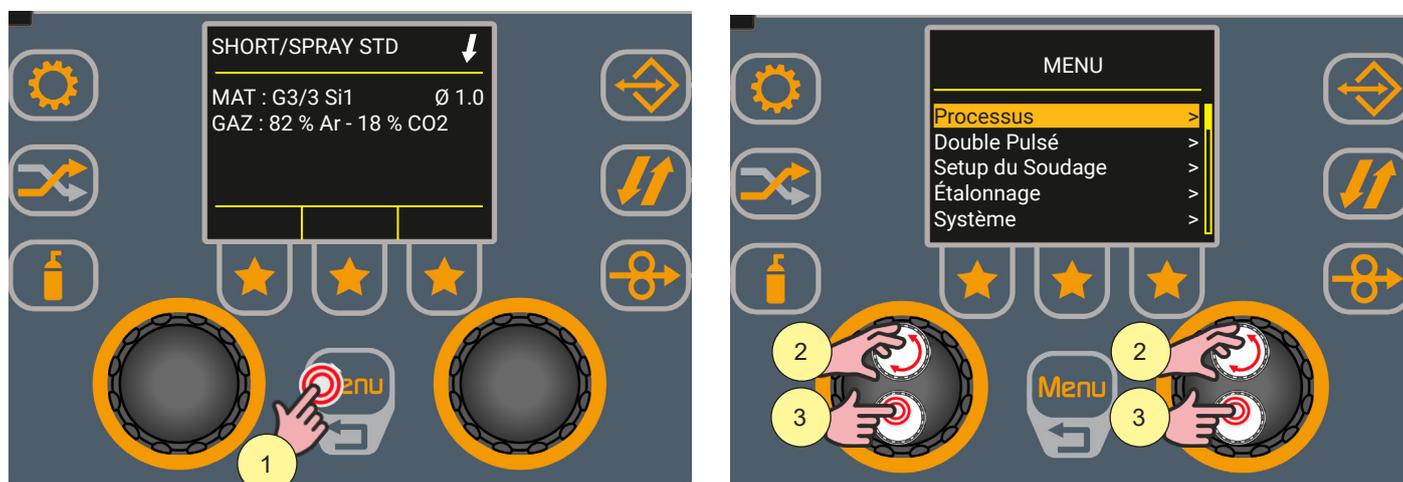
Pour retourner au courant de soudage, presser et relâcher immédiatement ce bouton.

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

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

6 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES

La touche  [Menu] permet d'accéder au menu à travers lequel sont définies les principales caractéristiques du soudage.



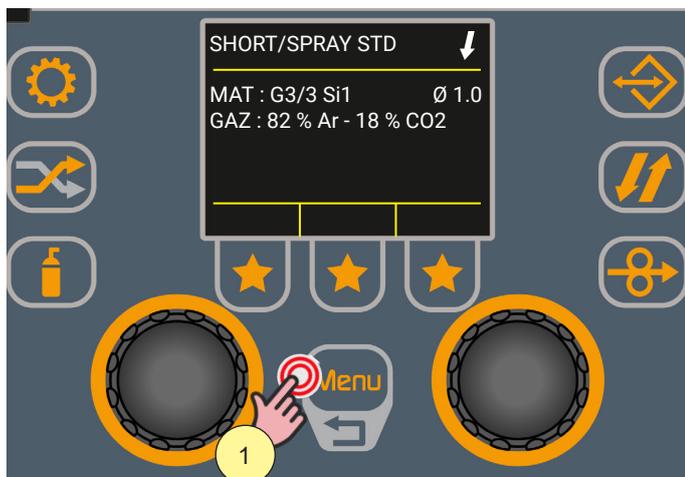
1. Appuyer sur la touche [Menu] pour accéder au menu PARAMÈTRES PROCESSUS.
2. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

Éléments de menu :

- ▶ **Processus**
 - Vous pouvez définir les valeurs des paramètres relatifs au mode du bouton torche configurée.
- ▶ **Double pulsé**
 - Les valeurs des paramètres relatifs au processus de soudage DOUBLE PULSÉ peuvent être définies.
- ▶ **Setup du Soudage**
 - Vous pouvez activer les différents modes de fonctionnement du bouton torche et régler les paramètres du bouton torche.
- ▶ **Étalonnage**
 - Vous pouvez effectuer l'assistant d'étalonnage à l'aide duquel le générateur détecte les valeurs de résistance et d'inductance du circuit de soudage et auto-étalonne certains paramètres utiles. De cette façon, il est possible d'obtenir une soudure de qualité constante avec des faisceaux de câbles et des torches de différentes longueurs
- ▶ **Système (éléments du sous-menu)**
 - Langues : Vous définissez la langue dans laquelle les messages sont affichés
 - Mise à jour FW : Mettre à jour le logiciel de l'équipement via USB.
 - Liste des alarmes : Toutes les alarmes signalées par l'appareil peuvent être affichées via l'écran.
 - Info : Les informations sur l'utilisation de l'équipement (temps d'allumage, temps arc allumé) sont affichées
 - Réinitialisation : Vous pouvez supprimer les paramètres, les job sauvegardés ou retourner aux paramètres d'usine .
 - Installation : Vous définissez la vitesse d'avancement du fil lorsque vous appuyez sur la touche [FIL AVANT]
 - Service : Réservé au personnel chargé de l'assistance technique de l'appareil.
- ▶ **Import/Export**
 - par la procédure d'Import/Export, il est possible d'exporter ou d'importer via une clé USB certaines configurations de l'équipement (emplois, paramètres, configuration de l'affichage, langue).

FRANÇAIS

6.1 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS



1. Appuyer sur la touche [Menu] pour accéder au menu.
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Processus>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

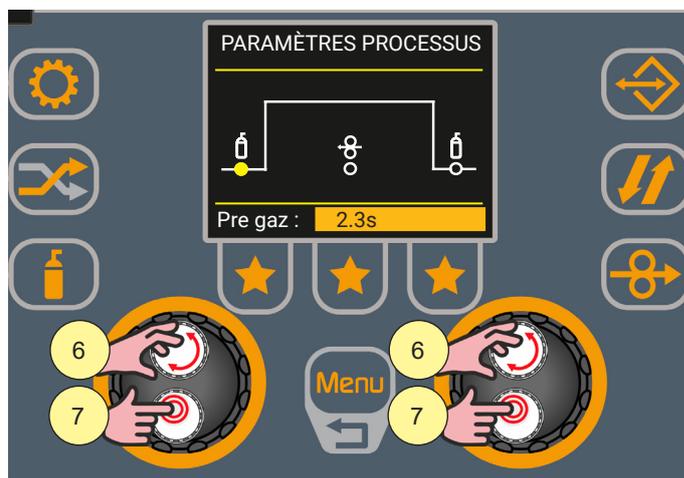
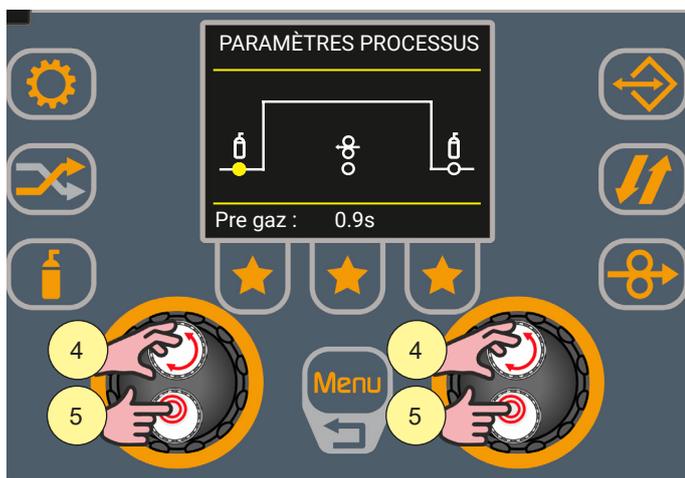
En fonction du mode du bouton torche sélectionné, des paramètres de processus à définir sont disponibles.

i **Information** Pour la liste des paramètres de processus, se référer à :

« Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 temps et 4 temps » page 40

« Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 temps-3 niveaux » page 41

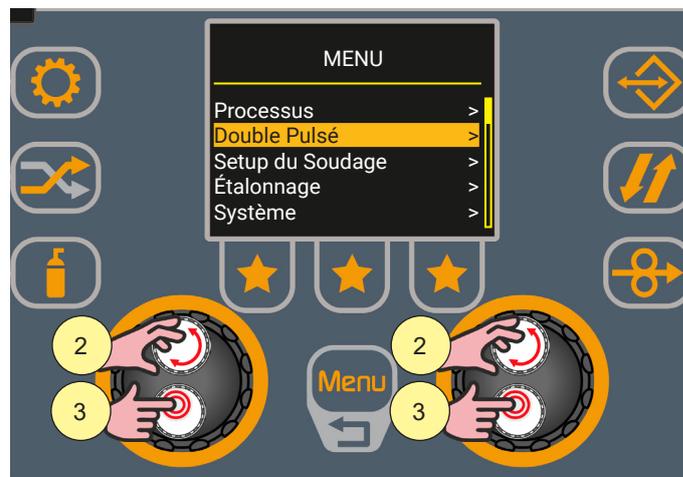
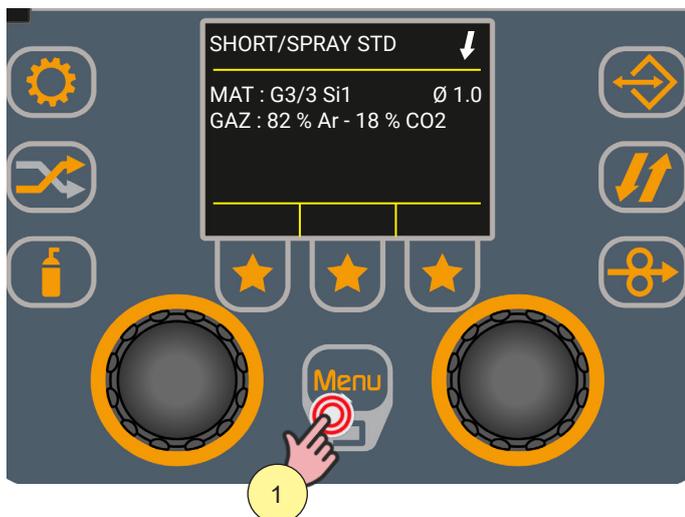
« Paramètres de processus avec bouton torche en mode 4 temps-3 niveaux » page 43



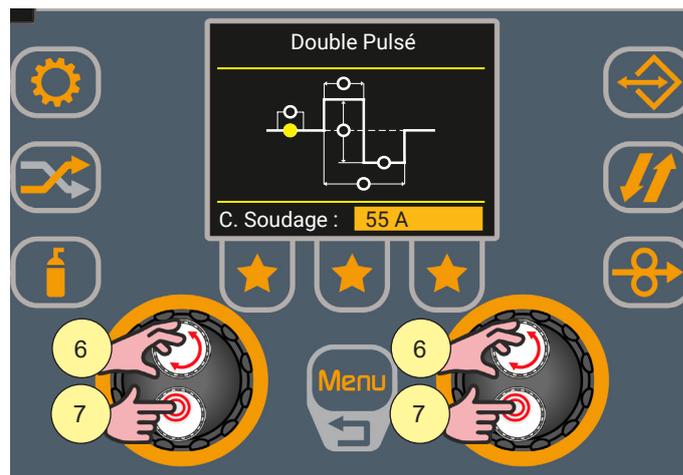
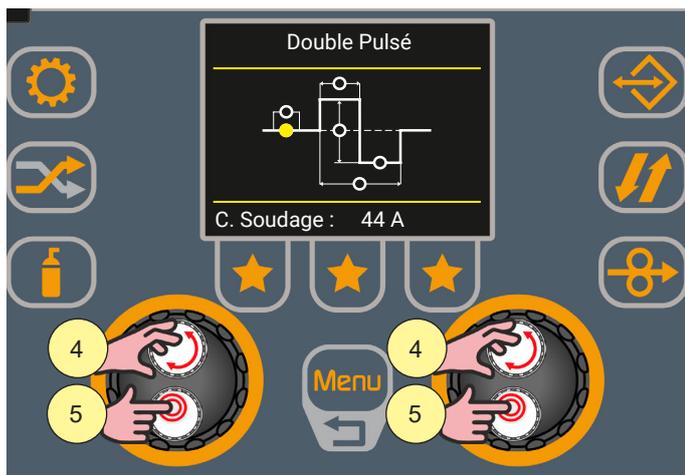
4. Tournez l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.
6. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
7. Appuyer à nouveau sur la touche de l'encodeur pour confirmer la valeur définie et sélectionner à nouveau les paramètres.

Appuyez deux fois sur la touche [Menu] pour revenir à l'écran principal ou une seule fois pour revenir à l'écran précédent.

6.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DOUBLE PULSÉ



1. Appuyer sur la touche [Menu] pour accéder au menu.
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Double Pulsé>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

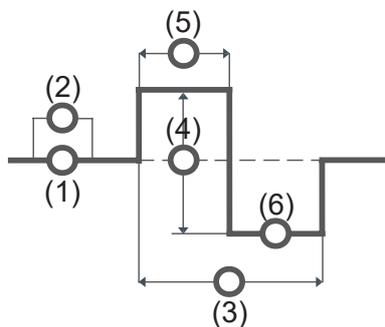


4. Tournez l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.
6. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
7. Appuyer à nouveau sur la touche de l'encodeur pour confirmer la valeur définie et sélectionner à nouveau les paramètres.

Appuyez deux fois sur la touche [Menu] pour revenir à l'écran principal ou une seule fois pour revenir à l'écran précédent.

FRANÇAIS

Paramètres double pulsé



ACTIVER D.P. (Activer double pulsé)

- ▶ Le paramètre active/désactive la pulsation du double pulsé.
- ▶ Gamme de réglage : ON - OFF

(1) C. Soudage (Courant de soudage)

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

(2) Cor. Arc (Correction d'arc)

- ▶ Le paramètre gère la correction de la tension de la valeur élevée dans le processus MIG/MAG avec double pulsé activée.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (-9,9) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

(3) Freq. P. (Fréquence de pulsation)

- ▶ Le paramètre règle la fréquence à laquelle les deux vitesses de fil définies avec le paramètre **PULSATION DELTA** s'alternent.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0.1 Hz) - par défaut (2,0 Hz) - maximum (5,0 Hz)

(4) Delta P (Pulsation Delta)

- ▶ Le paramètre génère les deux vitesses de fil (haute et basse), qui alternent avec la fréquence définie par le paramètre **FRÉQUENCE PULSATION**.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0%) - prédéfini (50%) - maximum (100%)

(5) Duty P (Service puls.)

- ▶ Le paramètre règle le temps de la vitesse haute par rapport à la vitesse basse.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (50%) - maximum (90%)

(6) Cor. Arc. Bas (Correction arc faible)

- ▶ Le paramètre gère la correction de la tension de la valeur basse dans le processus MIG/MAG avec double pulsé activée.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (-9,9) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

6.3 RÉGLAGE JOB SELECTION

Lorsque la fonction JOB SEL est activée, le bouton torche fonctionne en 4 temps ou 4 temps 3 niveaux avec les fonctions B-Level désactivées.

Par conséquent, si les Job ont été sauvegardés de manière différente, ils sont automatiquement reportés dans ces conditions.

Vous pouvez faire défiler les JOB d'une séquence à la fois lorsque vous êtes en soudage et lorsque vous n'êtes pas en train de souder, en appuyant et en relâchant rapidement le bouton torche.

Défilement des JOB avec la torche UP/DOWN

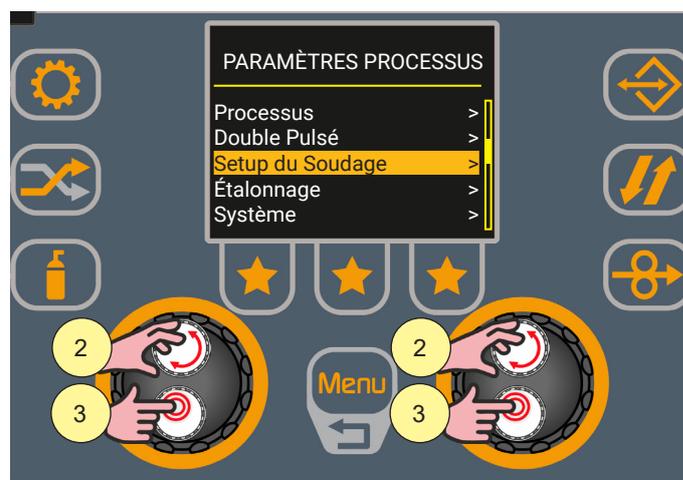
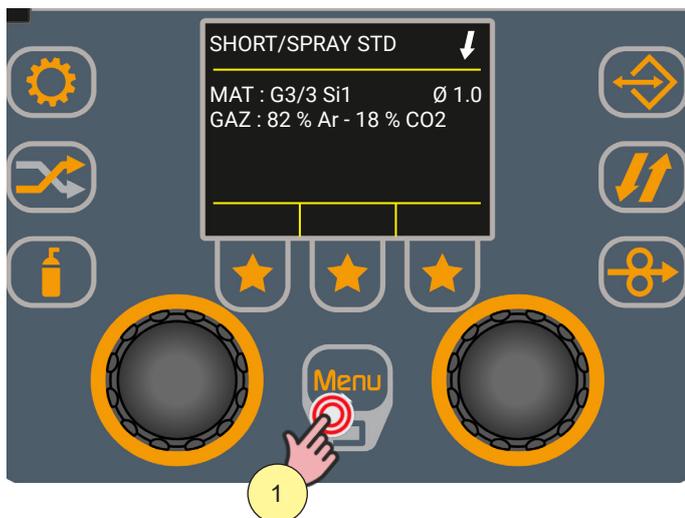
Lorsqu'une torche UP/DOWN est installée, il est possible de sélectionner les JOB appartenant à une séquence de JOB en utilisant les touches de la torche. Pour créer la séquence de JOB, laissez un emplacement de mémoire libre avant et après le groupe de JOB dont vous souhaitez créer la séquence.

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

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

Les touches UP/DOWN de la torche permettent maintenant de parcourir les JOB de la séquence 2 (J.05,J.06,J.07).

Avec le deuxième UP/DOWN de la torche, la longueur de l'arc est ajustée.



1. Appuyer sur la touche [Menu] pour accéder au menu PARAMÈTRES PROCESSUS.
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Setup du Soudage>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

FRANÇAIS

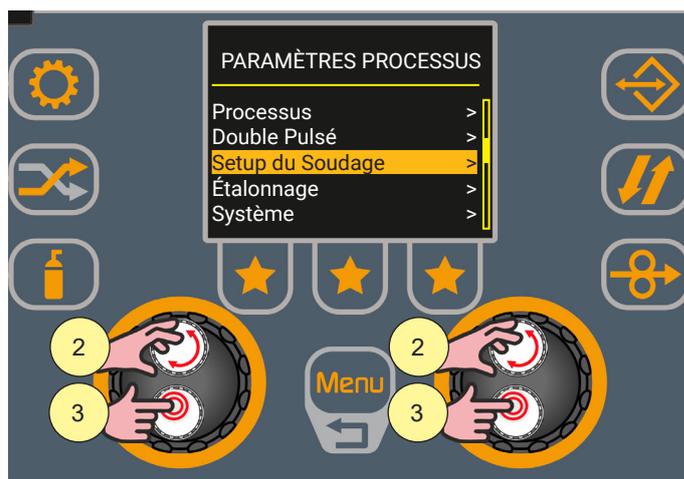


4. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Bouton torche>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la sélection des fonctions.
7. Tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction Job-Sel.
 - o (Off, B-Level, Job-Sel, A off job-sel).
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

Appuyez deux fois sur la touche [Menu] pour revenir à l'écran principal ou une seule fois pour revenir à l'écran précédent.

i **Informazione** Si on choisit l'option « A off job-sel » au point 7, la sélection des job au moyen du bouton torche n'est possible que lorsque l'arc de soudage est éteint.

6.4 RÉGLAGE B-LEVEL



1. Appuyer sur la touche [Menu] pour accéder au menu PARAMÈTRES PROCESSUS.
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Setup du Soudage>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.



4. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Bouton torche>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la sélection des fonctions.
7. Tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction B-Level.
 - (Off, B-Level, Job-Sel, A off job-sel).
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection et activer la modification du paramètre.



9. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
10. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage.

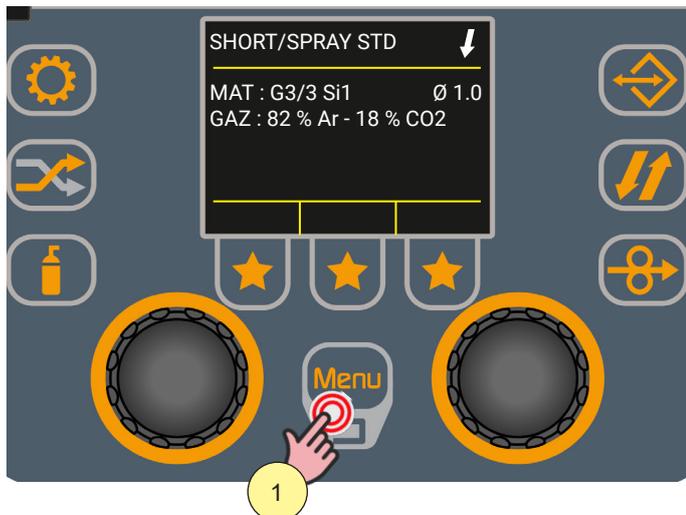
Appuyez deux fois sur la touche [Menu] pour revenir à l'écran principal ou une seule fois pour revenir à l'écran précédent.

COURANT B-LEVEL

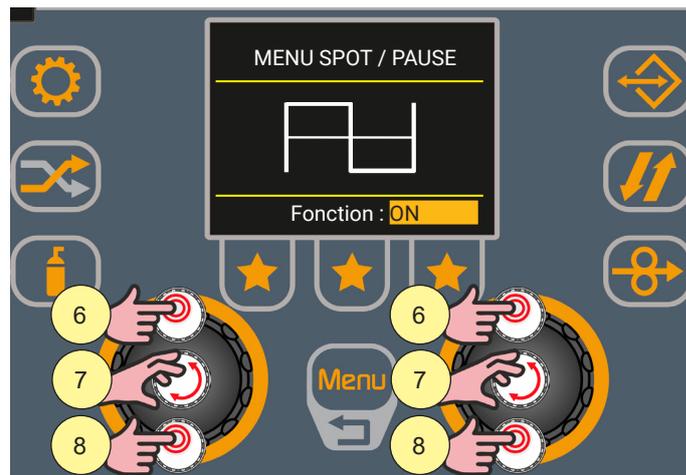
- ▶ Le paramètre active un fonctionnement particulier du bouton torche.
 - Presser puis relâcher le bouton torche pendant le soudage (au cours du 2 temps) pour passer du courant principal à un courant secondaire.
 - Presser puis relâcher à nouveau le bouton torche pour passer du courant secondaire au courant principal. Cette commutation peut se produire de nombreuses fois à la discrétion de l'opérateur.
 - Pour fermer le cycle de soudage (3 temps) appuyer de manière prolongée sur le bouton torche. Lors du relâchement, le soudage se ferme (4 temps).
- ▶ Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (50%) - maximum (200%)

FRANÇAIS

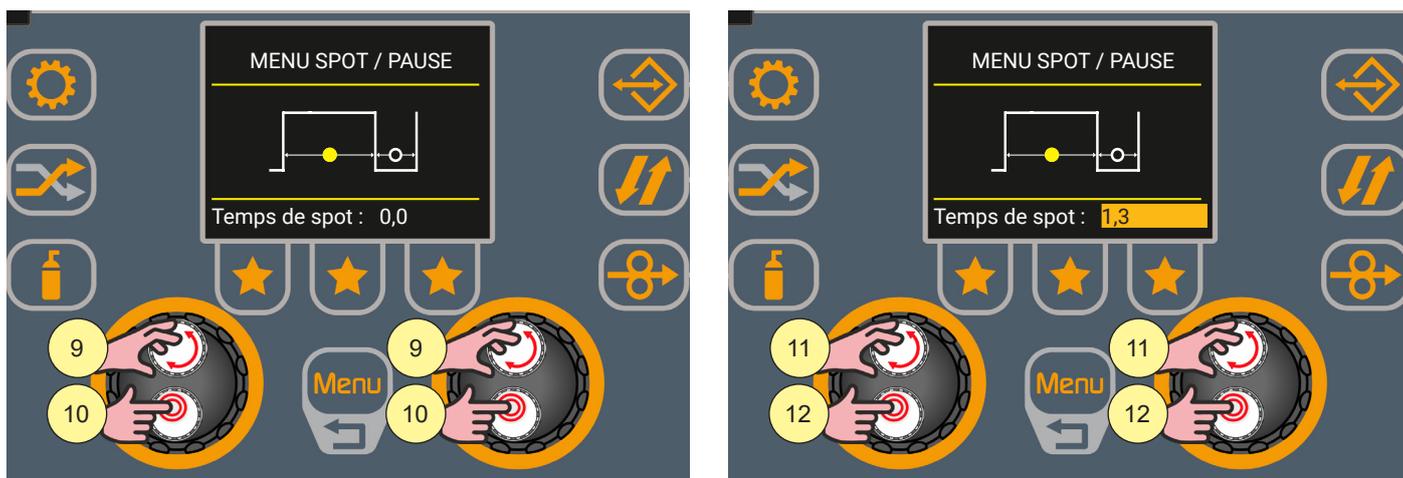
6.5 RÉGLAGE DE LA FONCTION SPOT/PAUSE



1. Appuyer sur la touche [Menu] pour accéder au menu.
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Setup du Soudage>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.



4. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Spot/Pause>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la sélection des fonctions.
7. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité. Sélectionner le chemin suivant : ON.
○ (OFF, ON)
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.



9. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.
 - (Temps de spot, Temps de pause)
10. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection et activer la modification du paramètre.
11. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
12. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage.

Appuyez deux fois sur la touche [Menu] pour revenir à l'écran principal ou une seule fois pour revenir à l'écran précédent.

TEMPS DE SPOT

- ▶ En appuyant sur le bouton torche, l'arc de soudage dure le temps défini par le paramètre. Appuyer à nouveau sur le bouton torche pour reprendre le soudage. Il n'est pas possible d'interrompre le processus de soudage une fois qu'il a commencé. Quand on appuie sur le bouton torche et que l'arc de soudage ne se déclenche pas dans les 10 secondes, le processus s'arrête. Il est possible de modifier les paramètres de soudage pendant le processus de soudage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,0 s) - maximum (125,0 s)

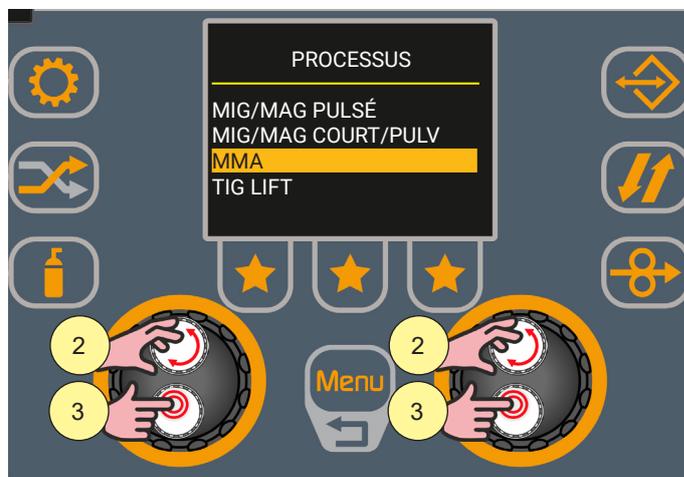
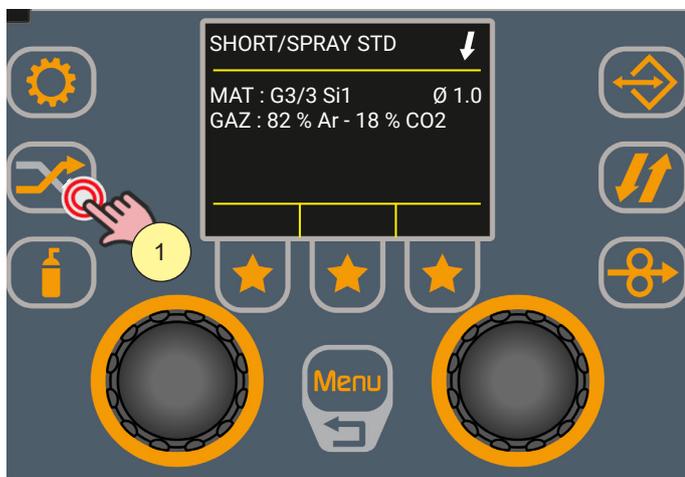
TEMPS DE PAUSE

- ▶ Le paramètre définit le temps de pause après l'impulsion de spot.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0.0 s) - par défaut (0.0 s) - maximum (125.0 s)

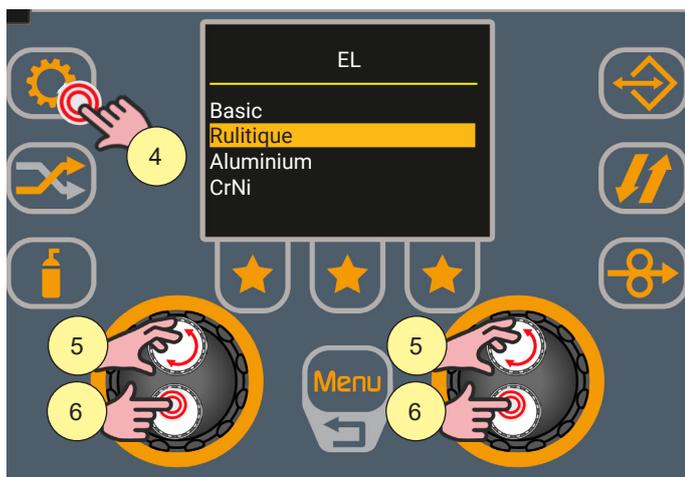
FRANÇAIS

7 SOUDAGE MMA

7.1 RÉGLAGE DU PROCESSUS MMA



1. Appuyer sur la touche [PROCESSUS] pour accéder au menu PROCESSUS.
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : MMA
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

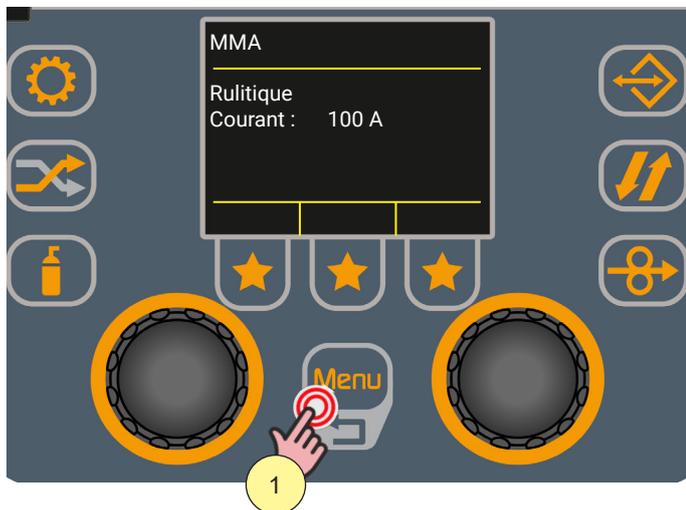


4. Appuyer sur la touche [PROGRAMME]
5. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.
 - o (Basic, Rulitique, Aluminium, CrNi).
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

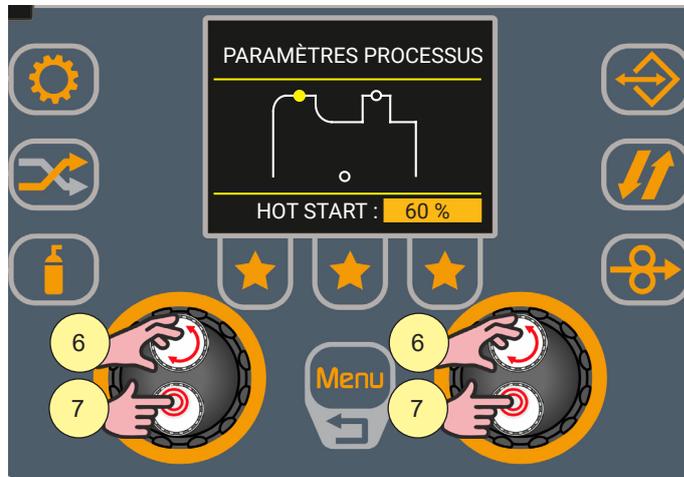
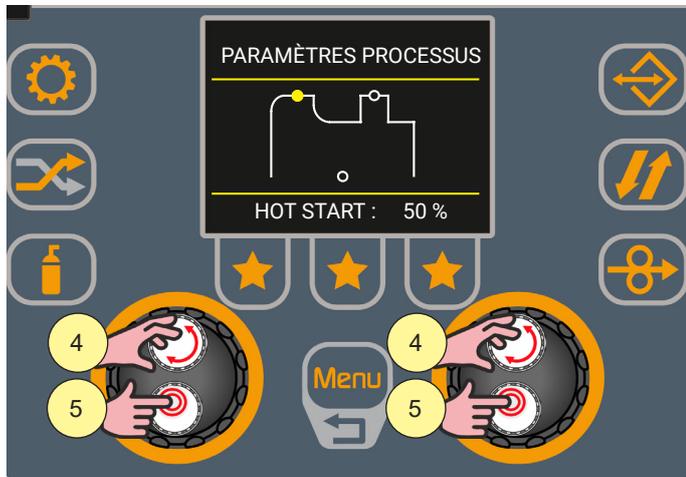
7.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS



La touche [Menu] permet d'accéder au menu à travers lequel les principales caractéristiques de la soudure sont définies.



1. Appuyer sur la touche [Menu] pour accéder au menu.
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Processus
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

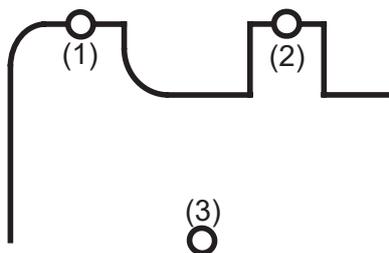


4. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.
○ (HOT START, ARC FORCE, VRD)
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection et activer la modification du paramètre.
6. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage.

Appuyez deux fois sur la touche [Menu] pour revenir à l'écran principal ou une seule fois pour revenir à l'écran précédent.

FRANÇAIS

Paramètres MMA (menu paramètres)



(1) HOT START

- ▶ Ce paramètre aide l'électrode à fondre au moment de l'amorçage. Il est défini en pourcentage par rapport à la valeur du COURANT DE SOUDAGE. La valeur est limitée à 250A maximum.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0%) - prédéfini (50%) - maximum (100%)

(2) ARC FORCE

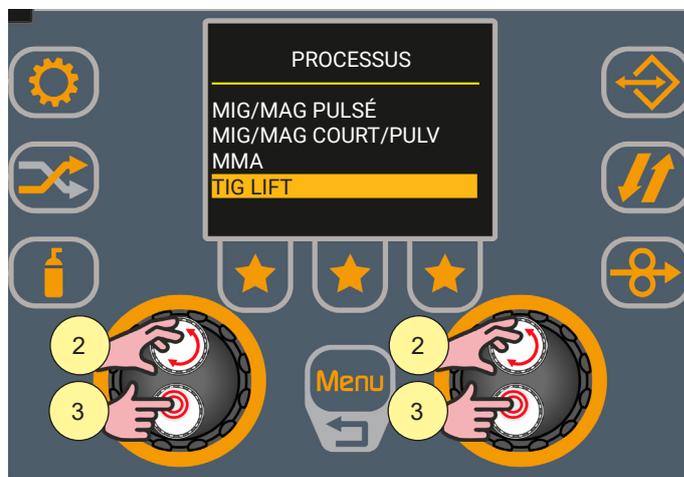
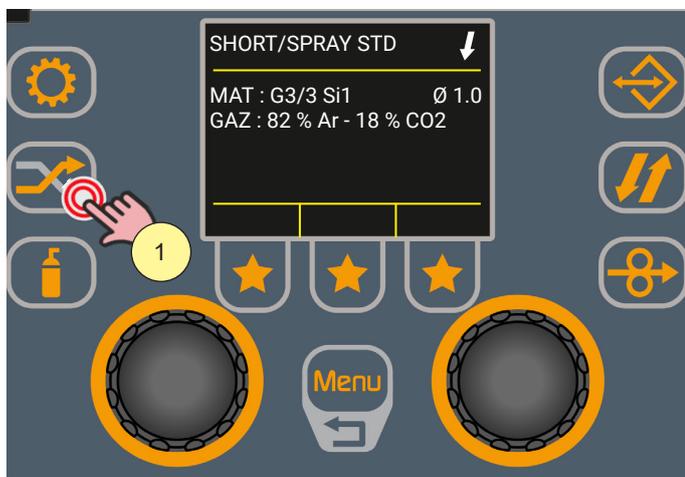
- ▶ Ce paramètre aide l'électrode à ne pas se coller au cours du soudage. Il est défini en pourcentage par rapport à la valeur du COURANT DE SOUDAGE.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0%) - prédéfini (40%) - maximum (200%)

(3) VRD

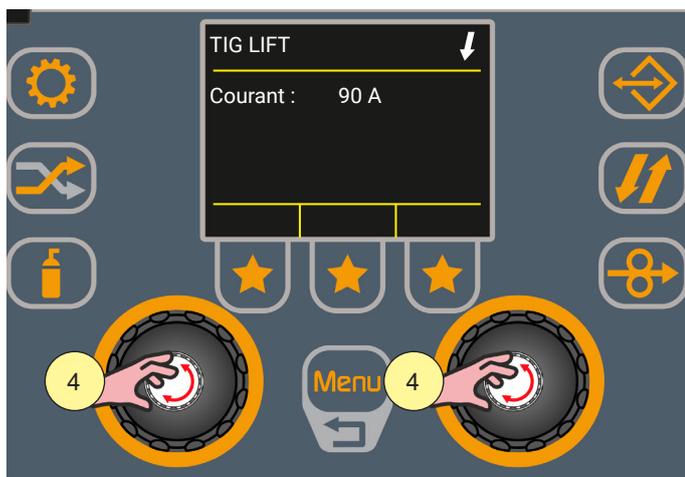
- ▶ Ce paramètre active la fonction VRD (tension de sortie réduite).
La valeur de tension à vide (lorsque le soudage n'est pas en cours) présente entre les prises de soudage est commutée de U_0 à U_r (voir données techniques).
- ▶ Paramètres possibles : (ON) - (OFF).

8 SOUDAGE TIG LIFT

8.1 RÉGLAGE DU PROCESSUS TIG LIFT



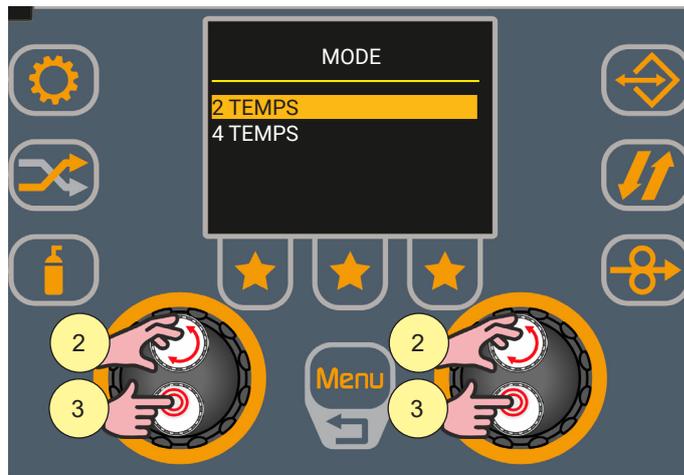
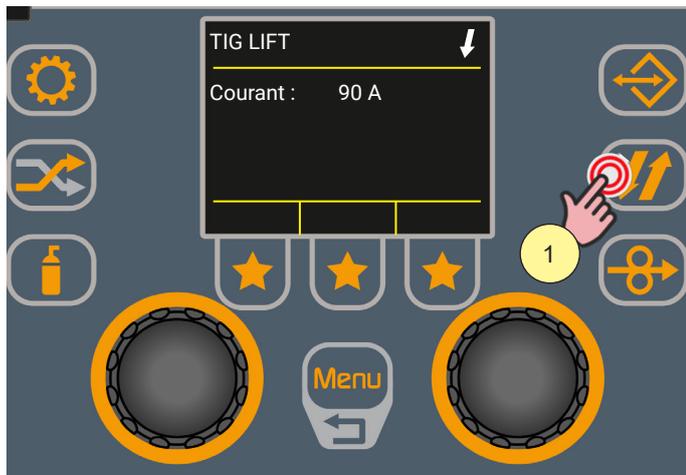
1. Appuyer sur la touche [PROCESSUS] pour accéder au menu PROCESSUS.
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : TIG LIFT.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.



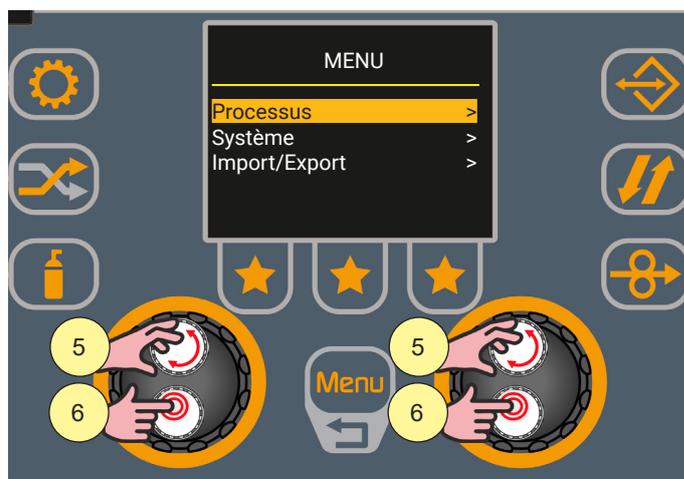
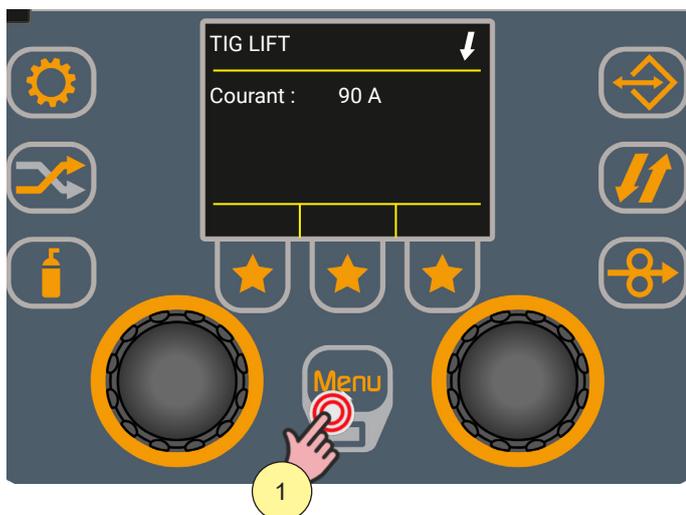
4. Tourner l'encodeur pour régler le courant de soudage.

FRANÇAIS

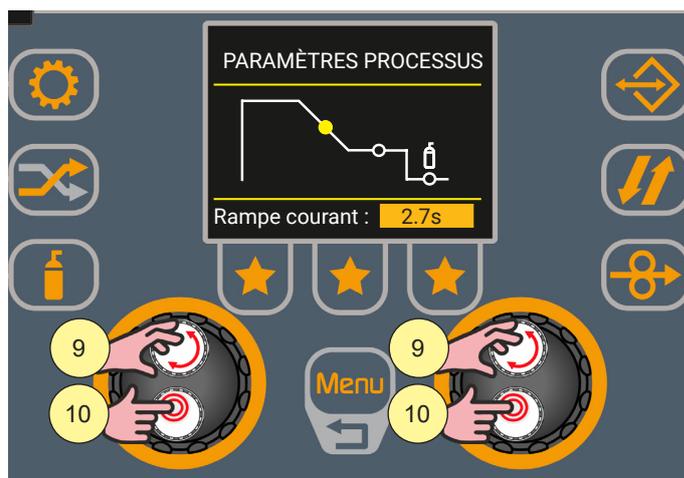
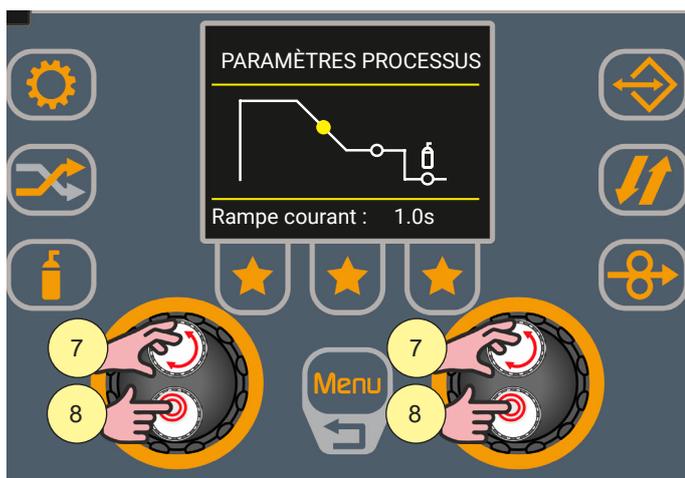
8.2 RÉGLAGES DU MODE BOUTON TORCHE TIG



1. Appuyer sur la touche [PROCÉDURE BOUTON TORCHE] pour accéder au menu MODE à partir duquel il est possible de sélectionner le mode de fonctionnement du bouton torche.
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.
 - o (2 TEMPS, 4 TEMPS)
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection si vous souhaitez définir uniquement le mode du bouton torche. Si vous souhaitez également définir les paramètres de processus, poursuivez l'action décrite au point (4).



4. Appuyer sur la touche [Menu] pour accéder au menu.
5. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Processus.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

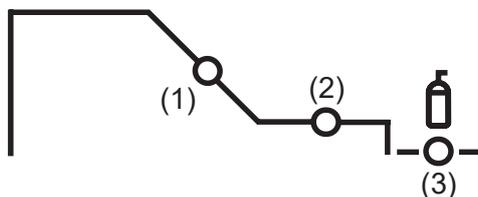


7. Tournez l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
 - (Rampe courant, Courant final, Post Gaz)
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection et activer la modification du paramètre.
9. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
10. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage.

Appuyez deux fois sur la touche [Menu] pour revenir à l'écran principal ou une seule fois pour revenir à l'écran précédent.

FRANÇAIS

Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 temps et 4 temps



(1) Rampe Courant

- ▶ Le paramètre définit le temps pendant lequel le courant passe de la valeur du courant de soudage à celle du courant final via une rampe. Empêche la formation de cratères en phase d'extinction de l'arc.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (1,0 s) - maximum (20,0 s)

(2) Courant final

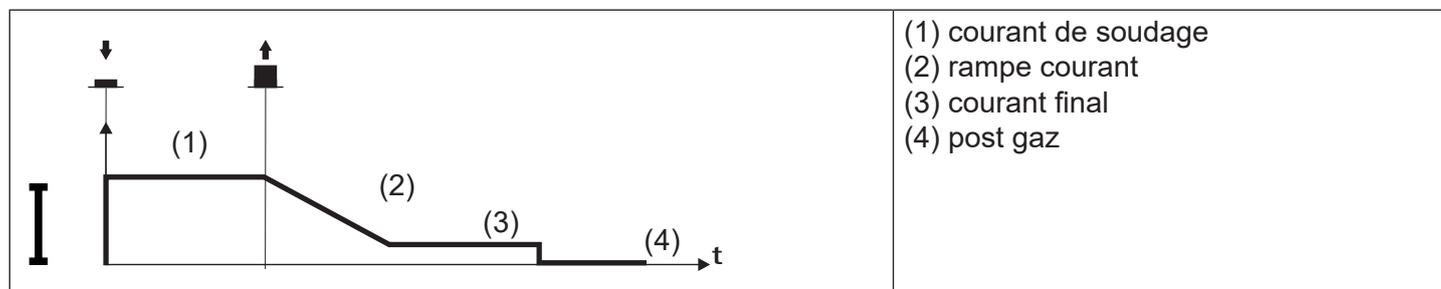
- ▶ Le paramètre définit la valeur de courant final. Dans le soudage avec apport de matériel, le paramètre permet d'obtenir un dépôt uniforme du début à la fin du soudage en fermant le cratère du dépôt avec un courant permettant de déposer une dernière goutte de matériel d'apport.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (5 A) - par défaut (50 A) - maximum (80 A)

(3) Post Gaz

- ▶ Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (2,0 s) - maximum (20,0 s)

FONCTIONNEMENT TIG LIFT 2T

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

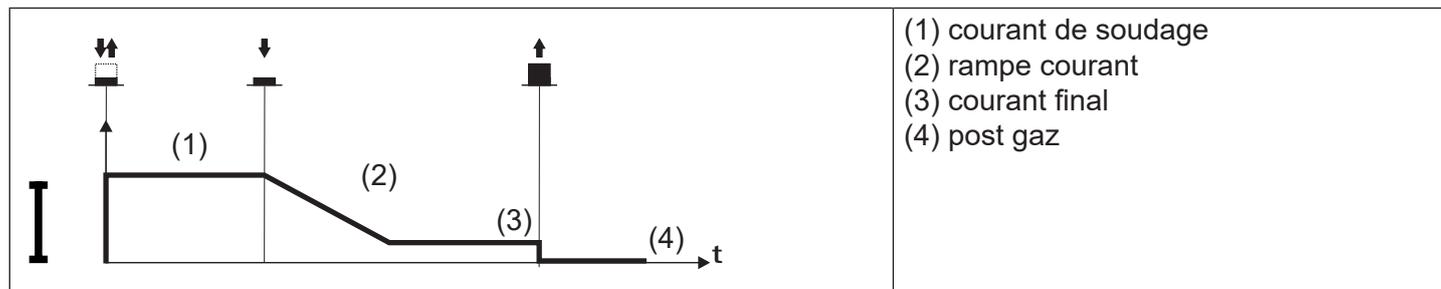


- Toucher la pièce à usiner avec l'électrode de la torche.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton torche enfoncé.
- Soulevez lentement la torche pour amorcer l'arc.
- Le courant de soudage atteint la valeur définie.
- Relâcher (2T) le bouton pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- Le courant atteint la valeur de courant final en un temps égal à la rampe de descente.
- L'arc électrique s'éteint.
- La distribution du gaz se poursuit pendant un temps égal au post gaz.

FRANÇAIS

FONCTIONNEMENT TIG LIFT 4T

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



- Toucher la pièce à usiner avec l'électrode de la torche.
- Appuyer sur (1T) et relâcher (2T) le bouton torche.
- Soulevez lentement la torche pour amorcer l'arc.
- Le courant de soudage atteint la valeur définie.
- Presser (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- Le courant atteint la valeur de courant final en un temps égal à la rampe de descente.
- L'arc électrique reste allumé et un courant égal au courant final est fourni.
- Dans ces conditions, il est possible d'effectuer la fermeture du bain de soudure (crater filler current).
- Relâcher (4T) le bouton pour arrêter l'arc.
- La distribution du gaz se poursuit pendant un temps égal au post gaz.

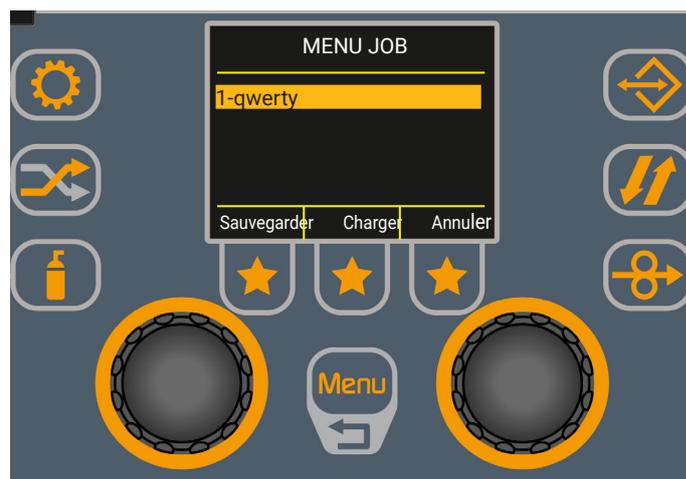
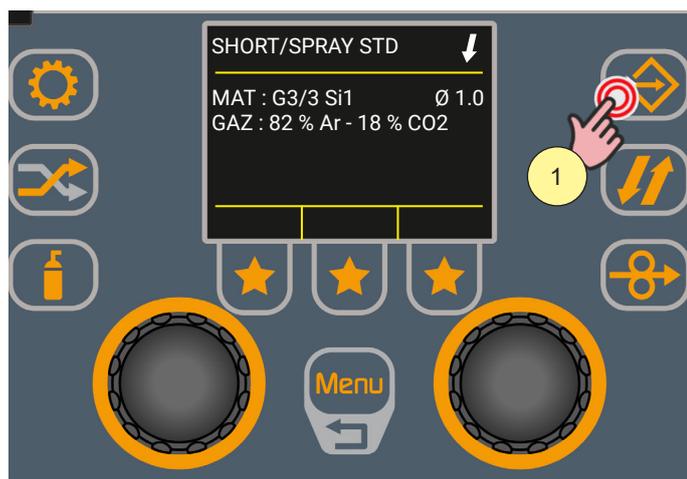
9 GESTION DES JOB

Il est possible de sauvegarder et de charger des configurations de soudage personnalisées dans des emplacements de mémoire appelés JOB.

Le Job est l'enregistrement de l'image de tous les paramètres définis dans l'appareil. Par paramètres, on entend les valeurs de la vitesse de fil, la correction d'arc de soudage, l'inductance/dynamique, les rampes, le mode du bouton torche, le processus, le programme utilisé, les fonctions spéciales, etc.

Les configurations du menu INSTALLATION ne sont pas sauvegardées.

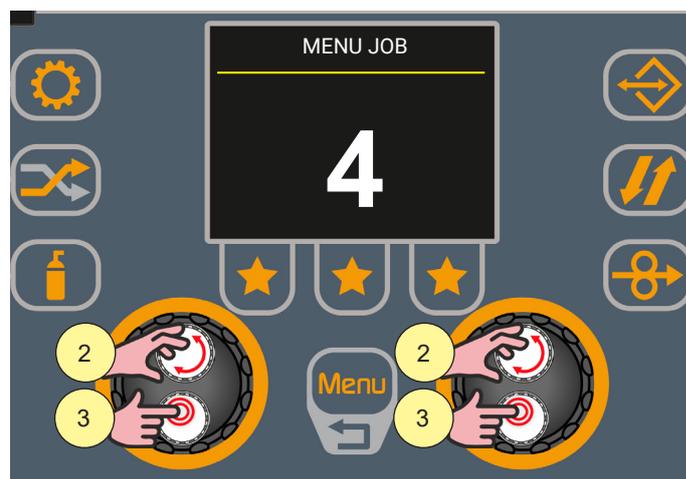
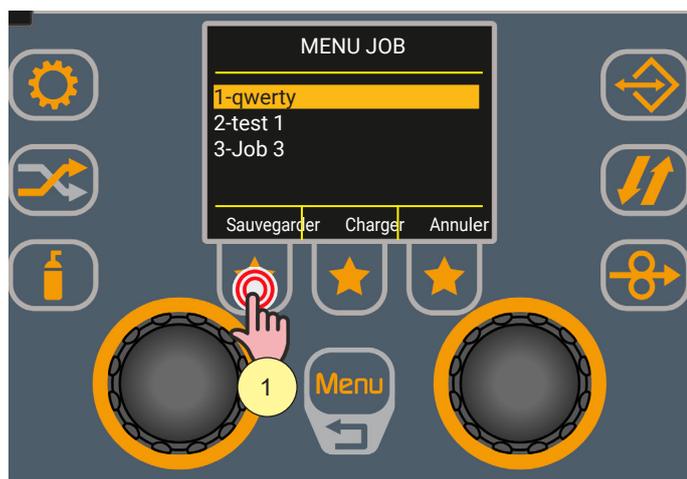
100 JOB sont disponibles.



1. Appuyez sur la touche [JOB] pour accéder au MENU JOB à partir duquel vous pouvez sauvegarder, charger ou annuler des JOB.

9.1 SAUVEGARDER UN JOB

Accéder au MENU JOB.

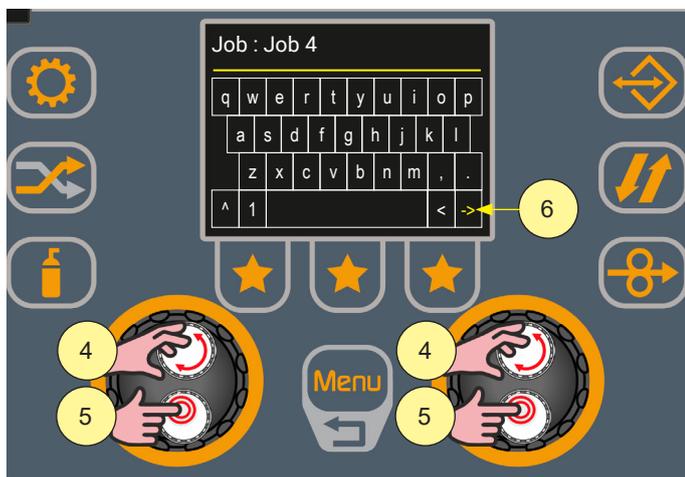
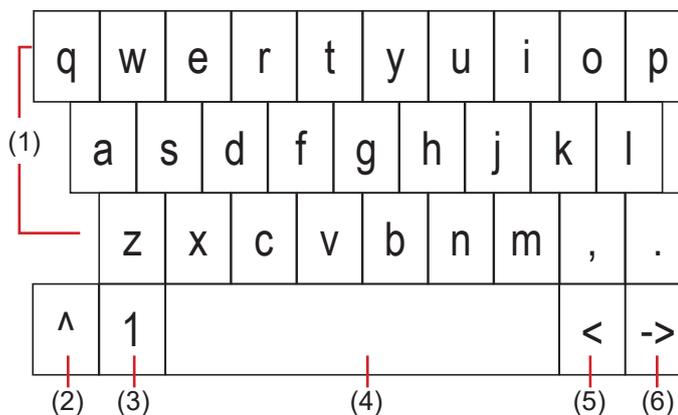


1. Appuyez sur la touche [Sauvegarder].
L'écran à partir duquel sélectionner la position de sauvegarde du JOB apparaît.
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner la première position libre sur laquelle sauvegarder le JOB.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la position de sauvegarde du JOB.
Le clavier pour l'écriture du nom apparaît.

FRANÇAIS

Fonctions du clavier

- (1) Lettres
(2) Lettres majuscules
(3) Numéros/caractères
spéciaux
(4) Barre d'espace
(5) Supprimer le texte
(6) Sauvegarder et quitter

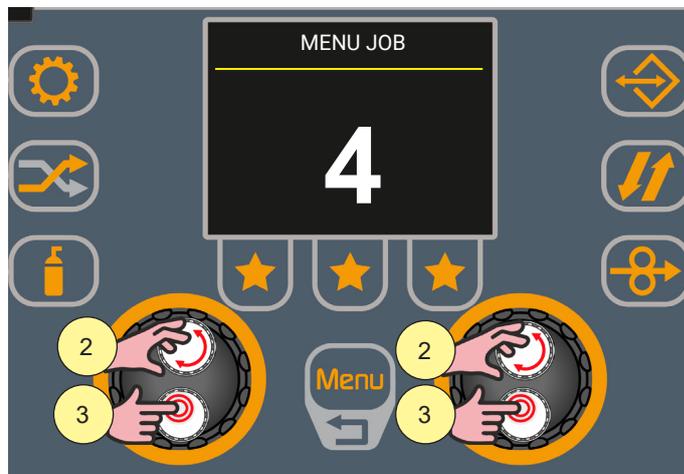
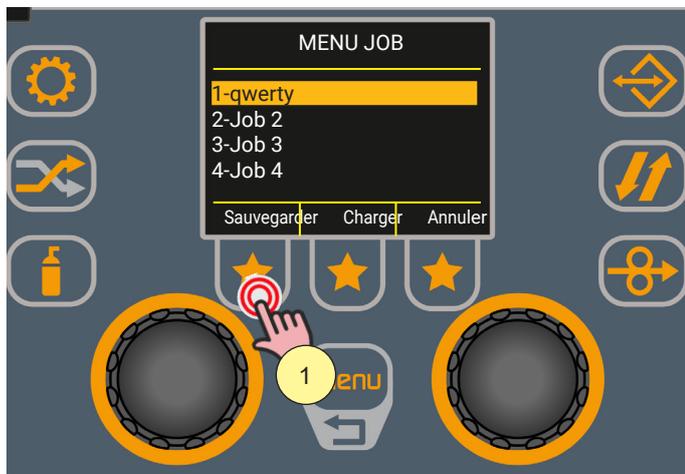


4. Tourner l'encodeur pour sélectionner la lettre sur le clavier.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
(répéter les points 4 et 5 jusqu'à ce que le nom du JOB soit complet)
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner sur le clavier la touche [Sauvegarder et quitter], puis appuyer sur la touche de l'encodeur pour mémoriser le JOB et revenir à l'écran « MENU JOB ».

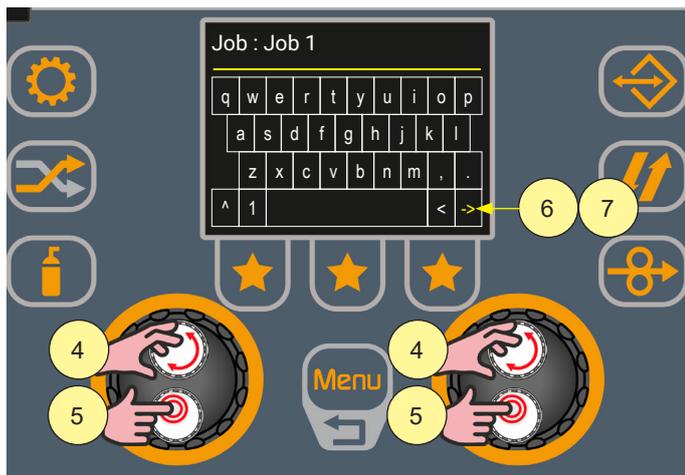
Appuyez deux fois sur la touche [Menu] pour revenir à l'écran principal ou une seule fois pour revenir à l'écran précédent.

9.2 ÉCRASER UN JOB

Accéder au MENU JOB.



1. Appuyer sur la touche [Sauvegarder].
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner le JOB à remplacer.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le numéro du Job.
Le clavier pour l'écriture du nom apparaît.



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner la lettre sur le clavier.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la lettre sélectionnée.
(répéter les points 4 et 5 jusqu'à ce que le nom du JOB soit complet)
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner la touche [Sauvegarder et quitter] sur le clavier.
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour écraser le JOB et revenir à l'écran « MENU JOB ».

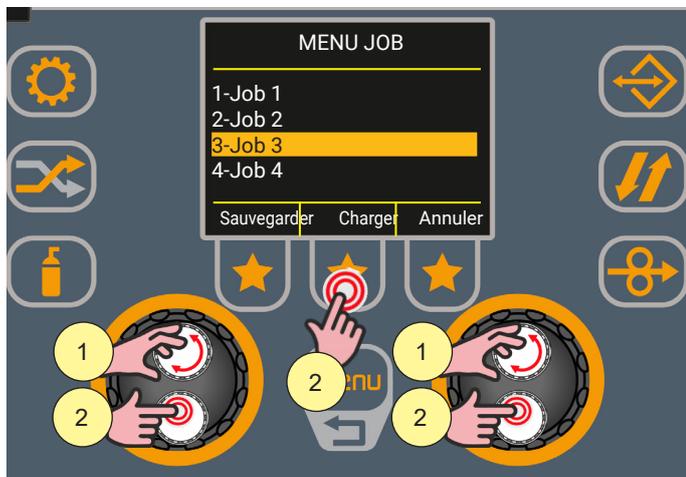
Appuyez deux fois sur la touche [Menu] pour revenir à l'écran principal ou une seule fois pour revenir à l'écran précédent.

FRANÇAIS

9.3 CHARGER UN JOB

Accéder au MENU JOB.

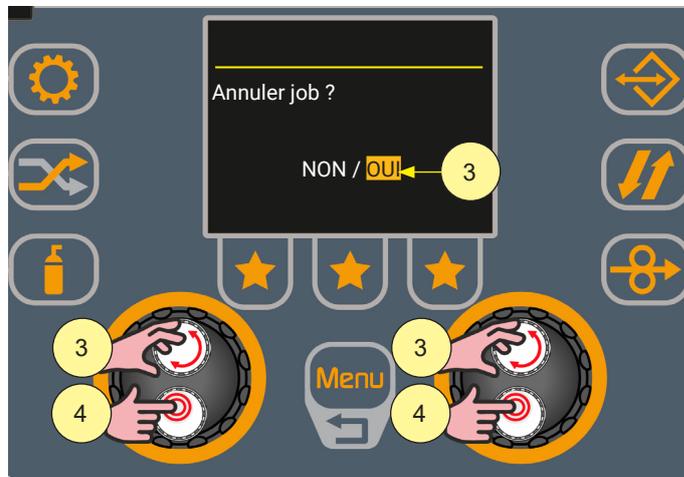
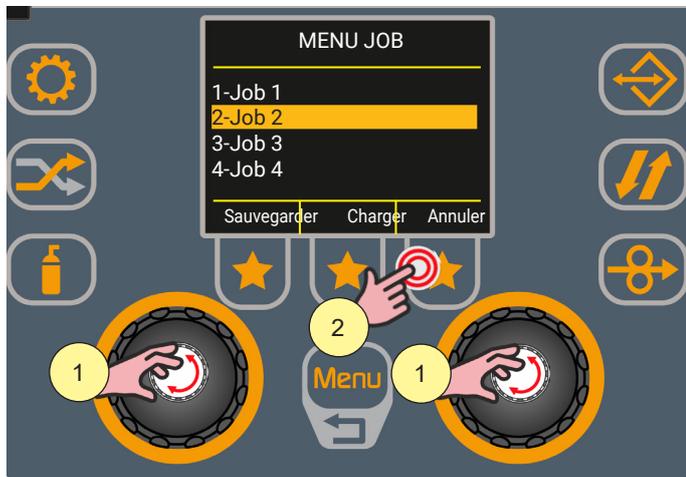
Il est possible de charger un JOB si au moins un JOB a été sauvegardé.



1. Tournez l'encodeur pour sélectionner le JOB à charger.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [Charger].
3. Le nom du JOB chargé apparaît sur l'écran principal.

9.4 SUPPRIMER UN JOB

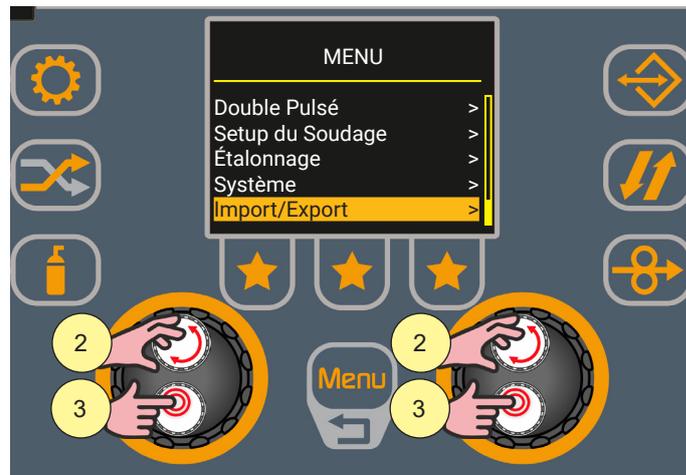
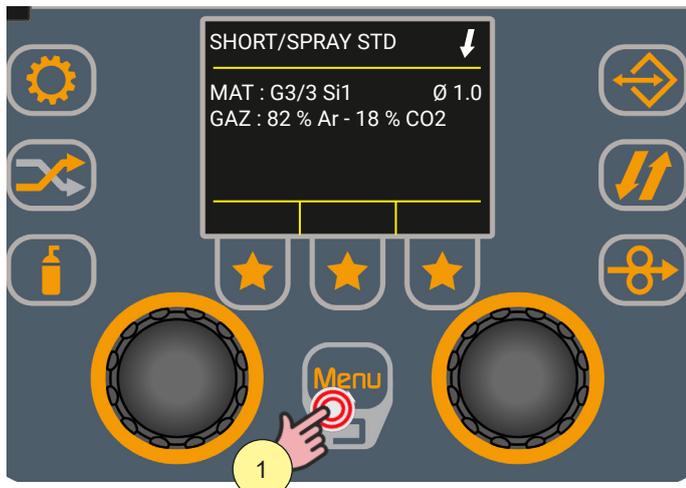
Entrer dans l'écran JOB, avec la liste des JOB mémorisés.



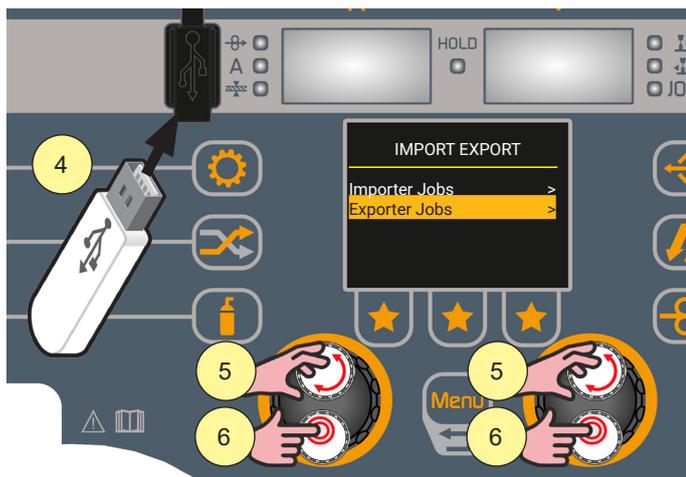
1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le JOB à supprimer.
2. Appuyer sur la touche [Annuler].
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner « OUI ».
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la suppression.

En sélectionnant « Non » et en appuyant sur la touche de l'encodeur, le JOB n'est pas supprimé et vous revenez à l'écran « MENU JOB ».

9.5 EXPORTER LES JOB



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Import/Export>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



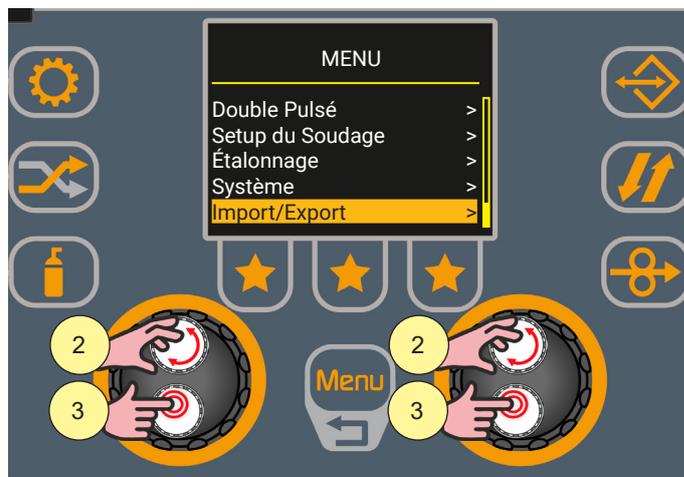
4. Insérer une clé USB.
5. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Exporter Jobs>
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
7. Tourner l'encodeur pour sélectionner « OUI ».
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour exporter les fichiers vers la clé USB.
Si l'exportation est réussie, le message « Exportation OK » apparaît.

i Information Si au point « 8 », le système ne détecte pas la présence de la clé USB sur le port, le message « Une clé USB avec partition FAT32 doit être insérée » s'affiche à l'écran.

i Information Si « NON » est sélectionné au point « 7 », à la commande du point « 8 », les Job ne sont pas exportés et vous revenez à la page précédente.

FRANÇAIS

9.6 IMPORTER LES JOB



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Import/Export>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



4. Insérer une clé USB.
5. Sélectionner le réglage souhaité en tournant l'encodeur.
Sélectionner le chemin suivant : Importer Jobs>
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
7. Tourner l'encodeur pour sélectionner « OUI ».
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour importer les fichiers de la clé USB.
Si l'exportation est réussie, le message « Importation OK » apparaît.

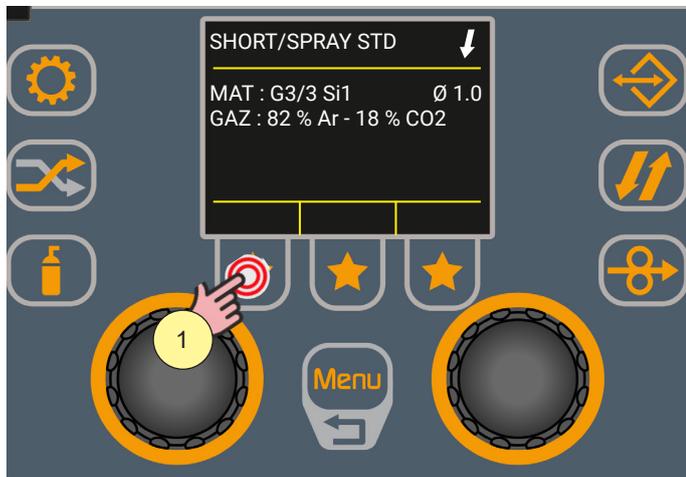
i Information Si au point « 8 », le système ne détecte pas la présence de la clé USB sur le port, le message « Une clé USB avec partition FAT32 doit être insérée » s'affiche à l'écran.

i Information Lors de l'importation, les Job présents dans le générateur seront supprimés et une nouvelle liste avec le contenu de la clé USB sera créée.

9.7 FAST JOB

La fonction « FastJob » permet de sauvegarder rapidement l'image du réglage des paramètres actuellement utilisés sur un maximum de 3 emplacements de mémoire des Job (les 3 premiers).

Les FastJob sauvegardés seront affichés dans les cases correspondantes dédiées aux FastJob



1. Appuyer sur la touche  et maintenir la pression pendant 3 secondes.
2. Dans la case située au-dessus de la touche enfoncée, le signal de mémorisation s'affiche : ✓
3. Le numéro du job sauvegardé dans la case correspondante apparaît à la sortie.

Si vous appuyez à nouveau sur la touche  pendant 3 secondes, le nouveau FastJob est automatiquement remplacé par celui précédemment sauvegardé (la marque apparaîtra toujours : ✓).

Pour sortir du mode Job, il suffit de tourner l'un des encodeurs.

FRANÇAIS

10 RÉINITIALISATION

Mode de réinitialisation

► Réinit. paramètres

La procédure « Réinit. paramètres » effectue la réinitialisation des valeurs des paramètres aux paramètres d'usine, sauf pour les paramètres suivants :

- Langue.
- Job mémorisés.

► Réin. paramètres et Jobs

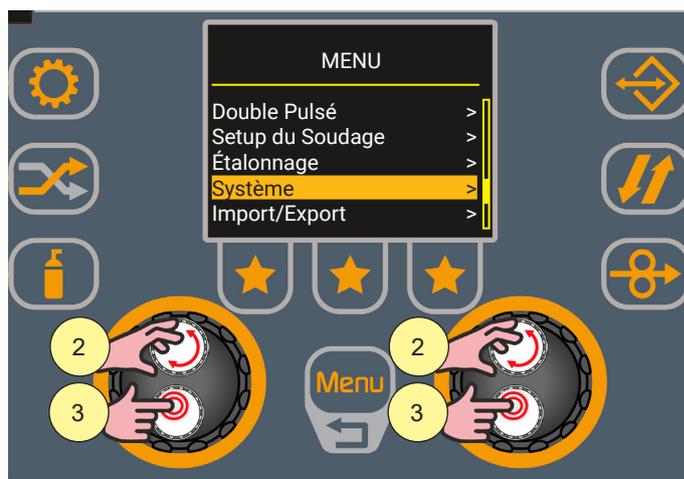
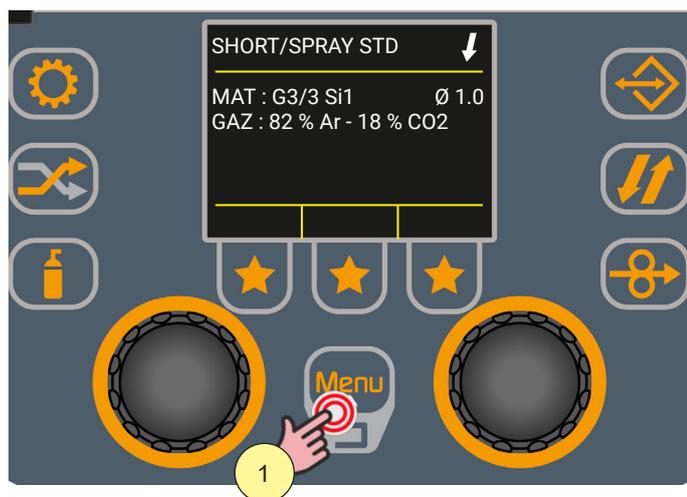
La procédure de « Réin. paramètres et Jobs » effectue la réinitialisation complète des valeurs, des paramètres et des mémoires aux paramètres d'usine, sauf pour les paramètres suivants :

- Langue.

► Réinitialisation d'usine

La procédure de « Réinitialisation d'usine » met en œuvre la réinitialisation complète des valeurs, des paramètres et des mémoires et les paramètres du menu d'installation à ceux d'usine.

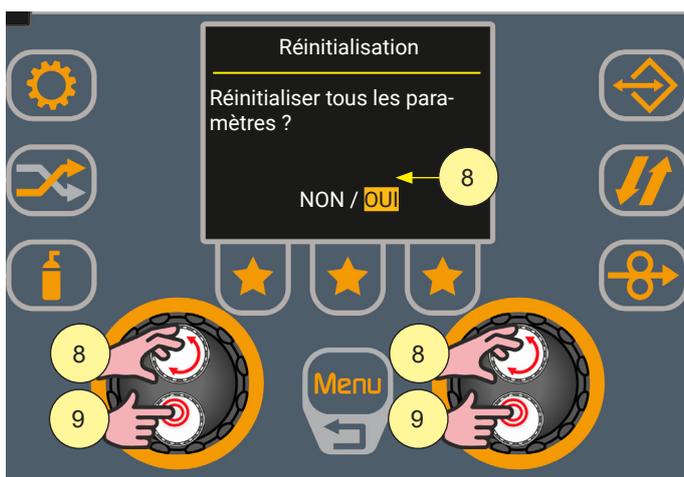
10.1 RÉINIT. PARAMÈTRES



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Réinit. paramètres>
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

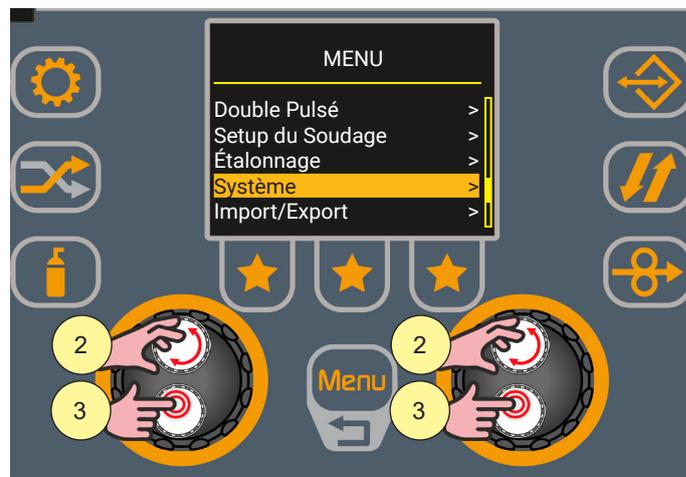


8. Tourner l'encodeur pour sélectionner « OUI ».
9. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la réinitialisation des paramètres.

i **Information** En sélectionnant « NON » et en appuyant sur la touche de l'encodeur, vous revenez à la page précédente sans réinitialiser les paramètres.

FRANÇAIS

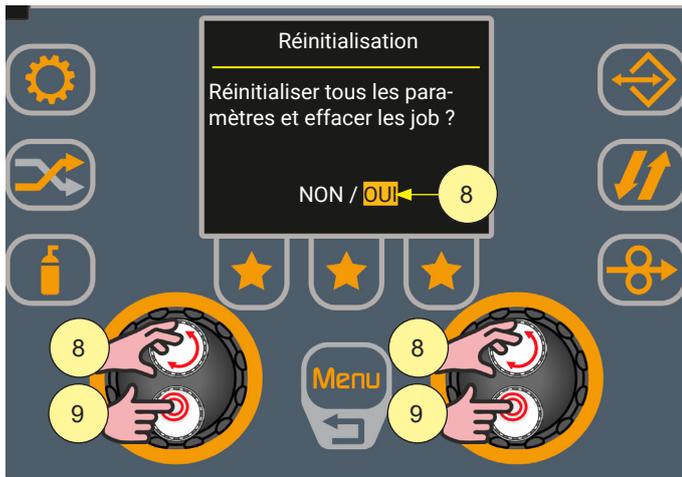
10.2 RÉIN. PARAMÈTRES ET JOBS



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Réin. paramètres et jobs>
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

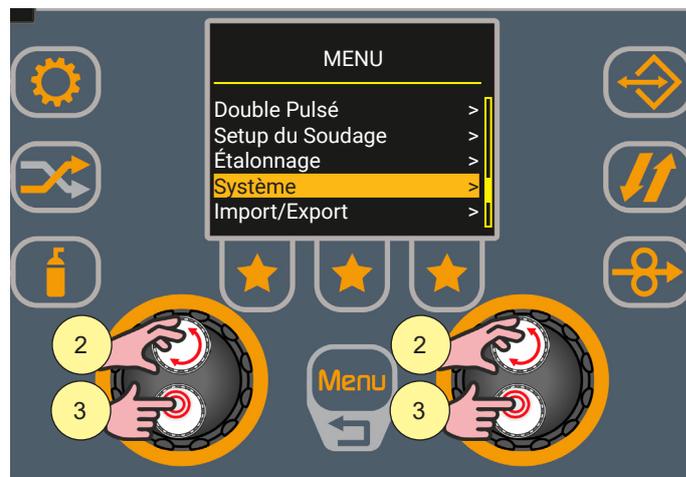
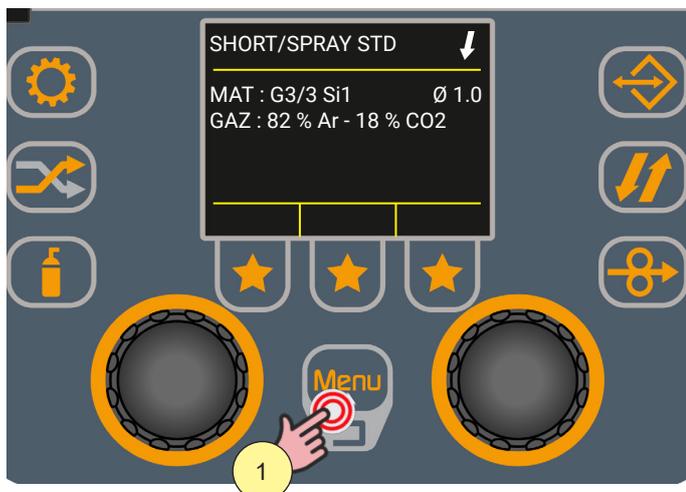


8. Tourner l'encodeur pour sélectionner « OUI ».
9. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la réinitialisation des paramètres et des job.

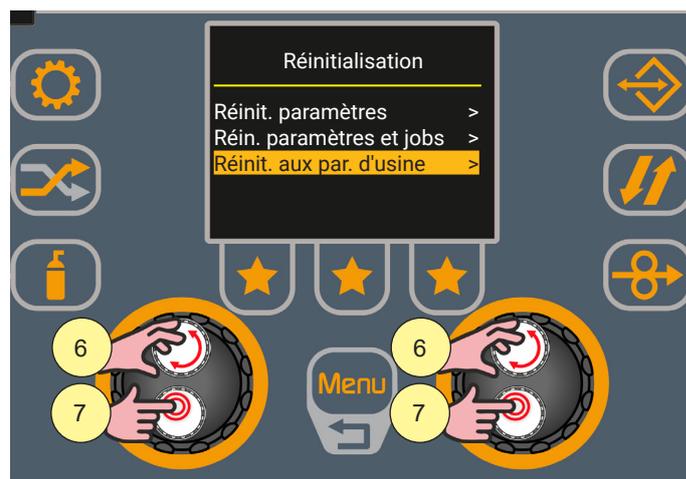
i Information En sélectionnant « NON » et en appuyant sur la touche de l'encodeur, vous revenez à la page précédente sans réinitialiser les paramètres et les job.

FRANÇAIS

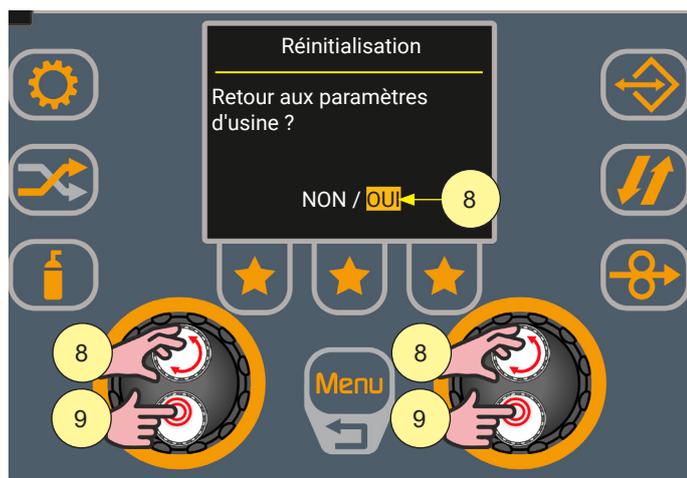
10.3 RÉINITIALISATION D'USINE



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Réinit. aux par. d'usine>
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

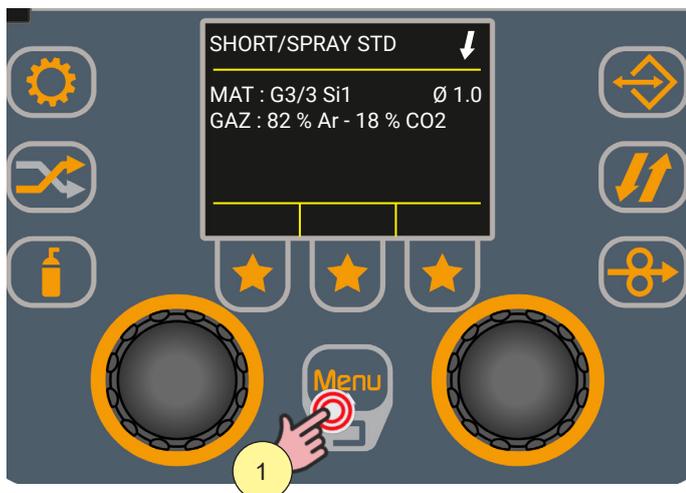


8. Tourner l'encodeur pour sélectionner « OUI ».
9. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la réinitialisation du système aux paramètres d'usine.

i Information En sélectionnant « NON » et en appuyant sur la touche de l'encodeur, vous revenez à la page précédente sans effectuer aucun type de réinitialisation.

FRANÇAIS

11 GESTION DES ALARMES



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Liste des alarmes>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
La liste des alarmes mémorisées s'affiche.
6. Appuyer sur la touche « Réinitialiser » si vous souhaitez supprimer la liste.

i Information Lorsqu'une condition d'alarme intervient, toutes les fonctions sont désactivées, à l'exception de :

- ventilateur de refroidissement
- groupe de refroidissement (s'il est actif).

11.1 LISTE DES ALARMES

E01 : ERREUR D'ÉTALONNAGE

- ▶ S'affiche si la valeur étalonnée ne se trouve pas entre les seuils admis à la fin de l'étalonnage.
- ▶ Solution :
 - Répéter la procédure d'étalonnage.
 - Si le problème persiste, vérifier les connexions de la pince de masse, de la torche et d'un éventuel faisceau de câbles entre générateur et chariot dévidoir.

E02 : ALARME NTC DÉCONNECTÉE

- ▶ Indique l'interruption de l'information entre le NTC et le système de contrôle.
- ▶ Solution :
 - L'INTERVENTION de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E04 : ALARME VOUT DÉCONNECTÉE

- ▶ Indique qu'il existe un court-circuit entre les prises de soudage (+) et (-).
- ▶ Solution :
 - Vérifier que la torche de soudage ne repose pas sur la pièce à souder reliée à la masse.
 - Vérifier qu'au démarrage du générateur, il n'y a pas de court-circuit entre les prises (la tension doit être supérieure/égale à l'Ur).
 - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E05 : ALARME BOUTON TORCHE APPUYÉ

- ▶ Indique qu'à l'allumage du générateur, un court-circuit a été détecté sur l'entrée du bouton torche.
- ▶ Solution :
 - À la fin du problème, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
 - Vérifier que le bouton torche n'est pas enfoncé, bloqué ou en court-circuit.
 - Vérifier que la torche et le connecteur torche sont intacts.

E06 : ALARME PROCESSUS ABSENT

- ▶ On essaie d'ouvrir un mode/processus de soudage non présent (par chargement Job également). On vérifie lorsque des job ont été importés d'un autre générateur.
- ▶ Solution :
 - Modifier le mode/processus de soudage.
 - Sélectionner un job différent.
 - Annuler le job incompatible.

E07 : ALARME PROGRAMME ABSENT

- ▶ Absence de synergie/programme de soudage dans le récepteur.
- ▶ Solution :
 - Charger le programme de soudage dans le générateur
 - Sélectionner un job différent.
 - Annuler le job incompatible.

FRANÇAIS

E08 : ALARME PARAMÈTRES JOB NON RECONNUS

- ▶ Le Job que l'on essaie de charger n'est pas présent dans la mémoire ou des paramètres/fonctions d'affichage sont absents du générateur récepteur.
- ▶ Solution :
 - Sélectionner un job différent.
 - Annuler le job incompatible.

E09 : ALARME COURANT JOB HORS PLAGE

- ▶ Le Job que l'on essaie de charger a été mémorisé avec un courant supérieur à celui maximal du récepteur.
- ▶ Solution :
 - Sélectionner un job différent.
 - Annuler le job incompatible.

E11 : ALARME JOB AVEC PARAMÈTRE ABSENT

- ▶ Le job importé a des paramètres qui ne sont pas présents dans la machine de réception, c'est-à-dire que le job importé a été créé avec une version firmware précédente et non compatible avec une version plus récente.
- ▶ Solution :
 - Mettre à jour le firmware du générateur.
 - Importer à nouveau le job.

E26 : ALARME COURANT DE TERRE

- ▶ Recirculation courant sur circuit de terre.
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le circuit de soudage n'est pas relié à la terre et que le châssis métallique de la machine n'est pas en contact avec la pièce en cours d'usinage.
 - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E27 : ALARME DE SOUS-TENSION D'ALIMENTATION

- ▶ Tension d'alimentation basse.
- ▶ Solution :
 - Vérifier que l'alimentation du réseau électrique ne tombe pas en dessous des valeurs minimales autorisées.

E28 : ALARME DE SURTENSION D'ALIMENTATION

- ▶ Tension d'alimentation élevée.
- ▶ Solution :
 - Vérifier que l'alimentation du réseau électrique ne dépasse pas les valeurs maximales autorisées.

E29 : ALARME ABSENCE DE PHASE

- ▶ Absence d'une phase.
- ▶ Solution :
 - Vérifier que les trois phases arrivent du réseau électrique.
 - Vérifier l'intégrité des fusibles de ligne sur le tableau d'alimentation.
 - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est requise pour la réparation/maintenance.

E30 : ALARME DE SURINTENSITÉ PRIMAIRE

- ▶ Dépassement du seuil de courant au primaire.
- ▶ Solution :
 - Les courants de soudage sont à la limite du seuil maximal : abaisser les paramètres de soudage.
 - Vérifier la stabilité de la ligne d'alimentation.
 - Vérifier que d'éventuelles rallonges d'alimentation sont correctement dimensionnées.
 - Vérifier si le problème ne survient que lors de certains processus de soudage (MIG/MAG, TIG, MMA).
 - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E31 : ALARME PROTECTION THERMIQUE CARTE DE PUISSANCE

- ▶ Indique le déclenchement de la protection thermique suite à la surchauffe du générateur de courant.
- ▶ Solution :
 - Laisser l'appareil allumé de manière à ce que les pièces surchauffées refroidissent plus rapidement. Suite à la résolution du problème, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
 - Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.
 - Vérifier que la puissance requise par le processus de soudage en cours est inférieure à la puissance maximale déclarée.
 - Vérifier que la condition de fonctionnement est conforme à la plaquette de données du générateur de courant.
 - Vérifier que la circulation d'air autour du générateur de courant est appropriée.

E32 : ALARME PROTECTION THERMIQUE SECONDAIRE

- ▶ Indique le déclenchement de la protection thermique suite à la surchauffe du générateur de courant.
- ▶ Solution :
 - Laisser l'appareil allumé de manière à ce que les pièces surchauffées refroidissent plus rapidement. Suite à la résolution du problème, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
 - Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.
 - Vérifier que la puissance requise par le processus de soudage en cours est inférieure à la puissance maximale déclarée.
 - Vérifier que la condition de fonctionnement est conforme à la plaquette de données du générateur de courant.
 - Vérifier que la circulation d'air autour du générateur de courant est appropriée.

E33 : ALARME PROTECTION THERMIQUE GÉNÉRALE

- ▶ Indique le déclenchement de la protection thermique suite à la surchauffe du générateur de courant.
- ▶ Solution :
 - Laisser l'appareil allumé de manière à ce que les pièces surchauffées refroidissent plus rapidement. Suite à la résolution du problème, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
 - Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.
 - Vérifier que la puissance requise par le processus de soudage en cours est inférieure à la puissance maximale déclarée.
 - Vérifier que la condition de fonctionnement est conforme à la plaquette de données du générateur de courant.
 - Vérifier que la circulation d'air autour du générateur de courant est appropriée.

FRANÇAIS

E37 : ALARME SURINTENSITÉ SECONDAIRE

- ▶ Dépassement du seuil I_{max} (courant maximal que le générateur peut distribuer).
- ▶ Solution :
 - Les courants de soudage sont à la limite du seuil maximal : abaisser les paramètres de soudage.
 - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E40 : ALARME COMMUNICATION CAN BUS

- ▶ Absence de communication entre les dispositifs reliés dans la ligne CAN.
- ▶ Solution :
 - Vérifier le raccordement du faisceau de câbles entre générateur et chariot dévidoir
 - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E49 : ALARME PERTE DE DONNÉES

- ▶ Lecture données incorrectes dans la mémoire EEPROM
- ▶ Solution :
 - L'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E50 : ALARME GROUPE DE REFROIDISSEMENT

- ▶ Indique l'absence de circulation du liquide à l'intérieur du circuit de refroidissement de la torche.
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le branchement au refroidisseur soit correct.
 - Vérifier que l'interrupteur O/I est en position « I » et qu'il s'allume lorsque la pompe est activée.
 - Vérifier la présence de liquide de refroidissement dans le refroidisseur.
 - Vérifier que la pompe fait couler le liquide (présence d'un by-pass externe)
 - Vérifier que le circuit de refroidissement est intact, en particulier les tuyaux de la torche et les connexions internes du groupe de refroidissement.
 - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E60 : ALARME COURANT MOTEUR WF

- ▶ Trop de courant absorbé par le moteur du chariot dévidoir.
- ▶ Solution :
 - Vérifier si le moteur est mécaniquement bloqué par un objet.
 - Vérifier que le fil glisse correctement dans la gaine de la torche.
 - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E61 : ALARME ENCODEUR MOTEUR WF

- ▶ L'encodeur ne règle pas correctement la vitesse.
- ▶ Solution :
 - L'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E71 : ALARME ABSENCE DE FIL

- ▶ Chargement du fil non détecté (uniquement pour les machines dotées du kit de détection WIRE END).
- ▶ Solution :
 - Vérifier la présence du fil de soudage, si nécessaire recharger l'installation.

E81 : ALARME NIVEAU MAX DE COURANT DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives (K-Deep).

E82 : ALARME NIVEAU MIN DE COURANT DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives (K-Deep).

E83 : ALARME NIVEAU MAX DE TENSION DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives.

E84 : ALARME NIVEAU MIN DE TENSION DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives.

E85 : ALARME NIVEAU MAX DE VITESSE DE FIL DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives (K-Deep).

E86 : ALARME NIVEAU MIN DE VITESSE DE FIL DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives (K-Deep).

FRANÇAIS

E87 : ALARME NIVEAU MAX DÉBIT GAZ DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE » (uniquement pour les machines dotées du kit de DÉTECTION GAZ).
- ▶ Solution :
 - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
 - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E88 : ALARME NIVEAU DÉBIT GAZ MIN DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE » (uniquement pour les machines dotées du kit de DÉTECTION GAZ).
- ▶ Solution :
 - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
 - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

W81 : ATTENTION NIVEAU MAX DE COURANT DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives (K-Deep).

W82 : ATTENTION NIVEAU MIN DE COURANT DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives (K-Deep).

W83 : ATTENTION NIVEAU MAX DE TENSION DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives.

W84 : ATTENTION NIVEAU MIN DE TENSION DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives.

W85 : ATTENTION NIVEAU MAX DE VITESSE DE FIL DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives (K-Deep).

W86 : ATTENTION NIVEAU MIN DE VITESSE DE FIL DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE ».
- ▶ Solution :
 - Vérifier que le paramètre de la limite de garde est correct en fonction des paramètres de soudage définis.
 - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au consommable, au gaz utilisé, à la position de soudage, à la masse, à la torche, à l'entraînement du fil, aux fonctions spéciales actives (K-Deep).

W87 : ATTENTION NIVEAU MAX DÉBIT GAZ DÉPASSÉ

- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE » (uniquement pour les machines dotées du kit de DÉTECTION GAZ).
- ▶ Solution :
 - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
 - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

W88 : ATTENTION NIVEAU MIN DÉBIT GAZ DÉPASSÉ

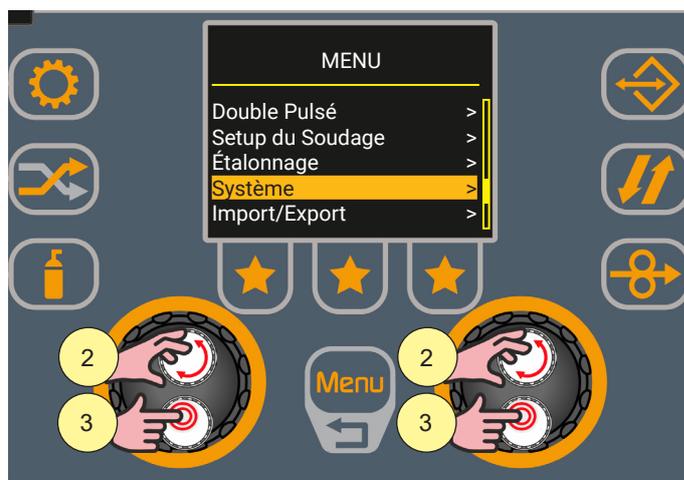
- ▶ Alarme générée uniquement en cas d'activation de l'option spécifique du menu « LIMITES DE GARDE » (uniquement pour les machines dotées du kit de DÉTECTION GAZ).
- ▶ Solution :
 - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
 - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

E99 : ALARME GÉNÉRALE

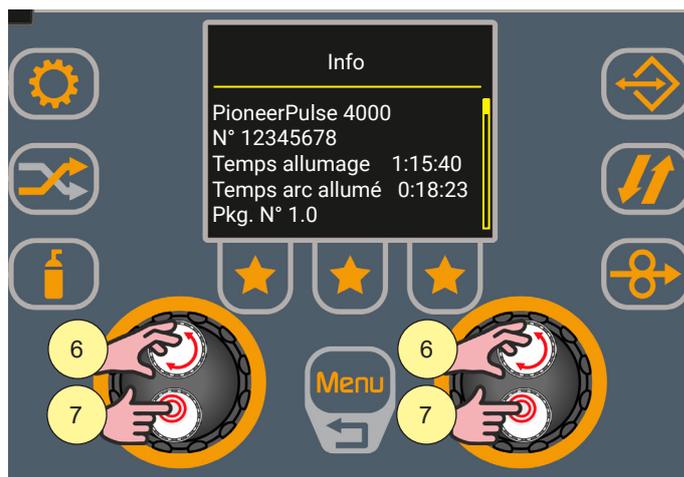
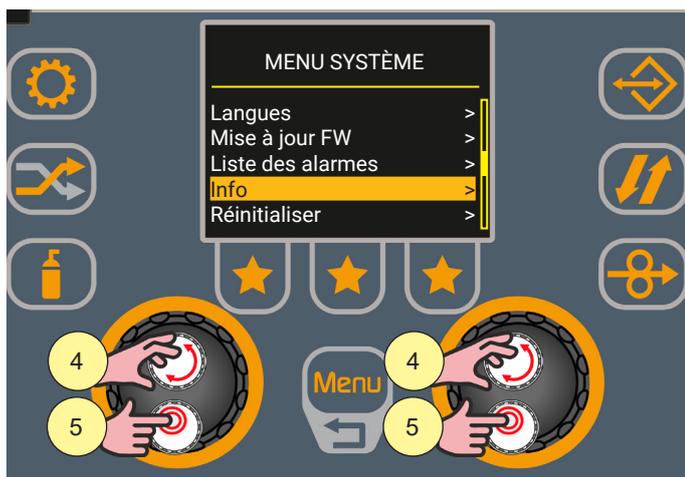
- ▶ Indique la non-reconnaissance du générateur.
- ▶ Solution :
 - Vérifier l'intégrité des connexions entre le générateur et les télécommandes (chariots dévidoir, commandes à distance, autres appareils).
 - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

FRANÇAIS

12 INFO SYSTÈME



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Info>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
Un écran s'affiche sur lequel figurent les informations suivantes :
 - Modèle du générateur ;
 - Numéro de série du générateur ;
 - Nombre d'heures de machine allumée ;
 - Nombre d'heures d'arc allumé ;
 - Pkg

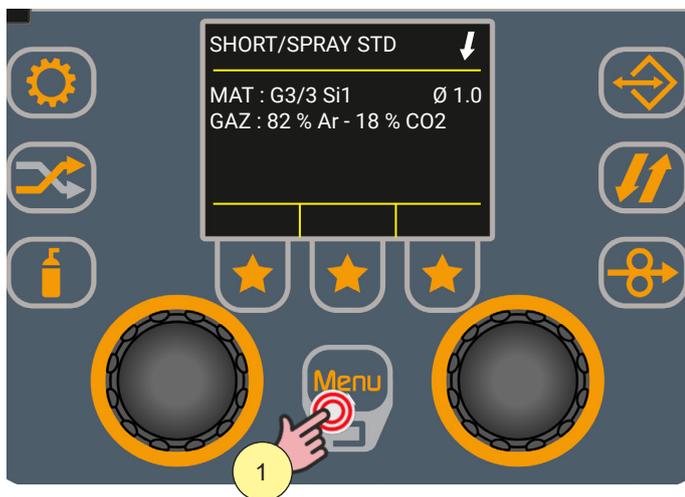
i Information Après 5 secondes, le système charge la liste des cartes avec le microcontrôleur et la version respective du firmware :

- Affichage ;
 - Boost ;
 - Onduleur ;
 - WF.
6. Tournez l'encodeur pour faire défiler la liste des informations.
 7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour quitter l'écran « INFO » et revenir à l'écran précédent.

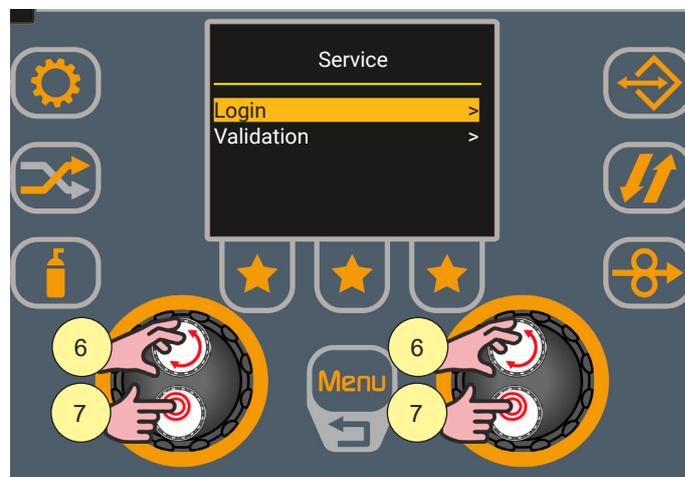
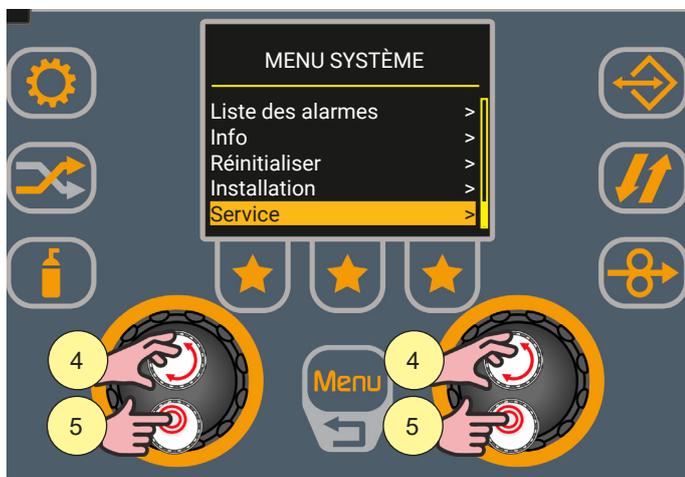
13 SERVICE

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

Vous trouverez ci-dessous la procédure à suivre pour accéder au menu SERVICE.

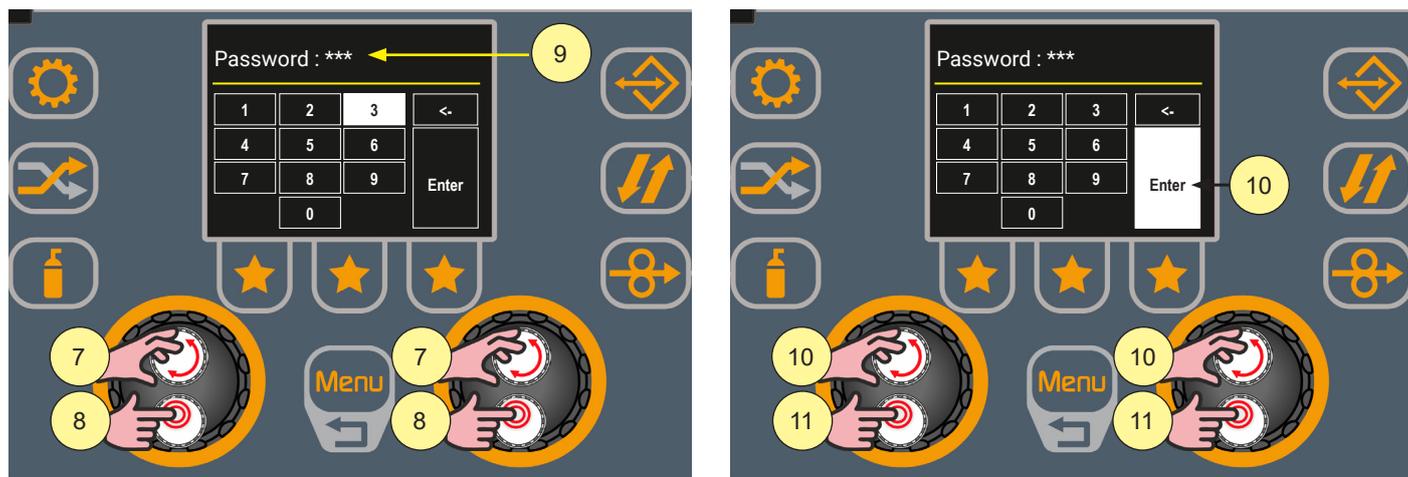


1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Service>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Login>
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

FRANÇAIS



Pour accéder au menu service, vous devez saisir le mot de passe à trois chiffres.

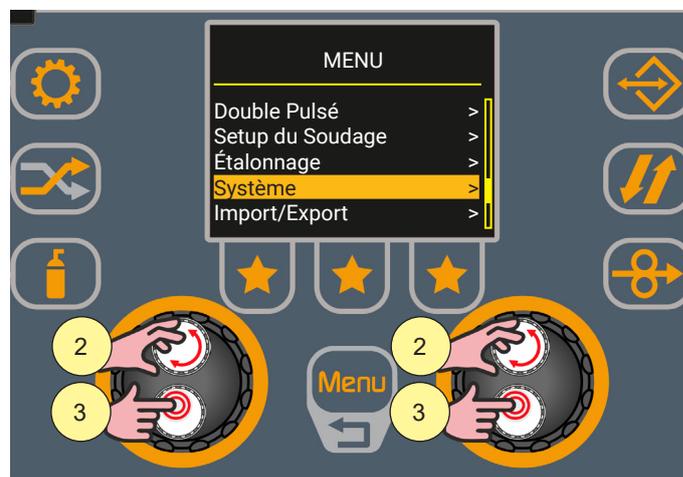
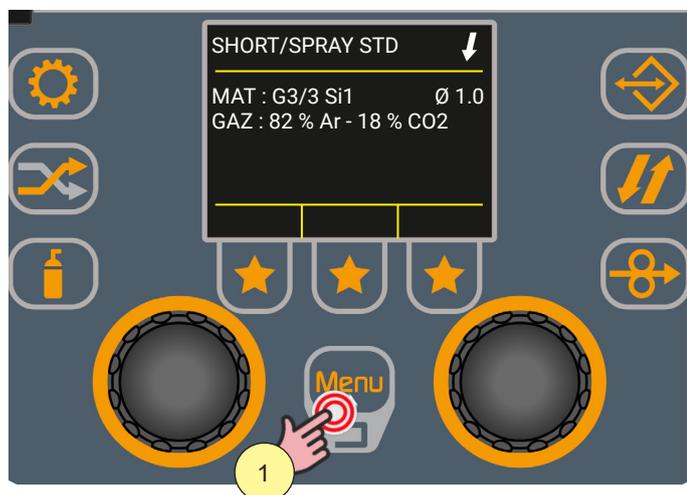
i Information Le mot de passe d'accès au menu Service est fourni uniquement au personnel technique autorisé (revendeurs ou techniciens de maintenance qualifiés et autorisés par le fabricant).

8. Tourner l'encodeur pour sélectionner le numéro sur le clavier.
9. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
10. Répéter les opérations « 7 » et « 8 » pour saisir le mot de passe à trois chiffres.
11. Tourner l'encodeur pour sélectionner la touche [Enter] sur le clavier.
12. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le mot de passe saisi et accéder au menu Service.

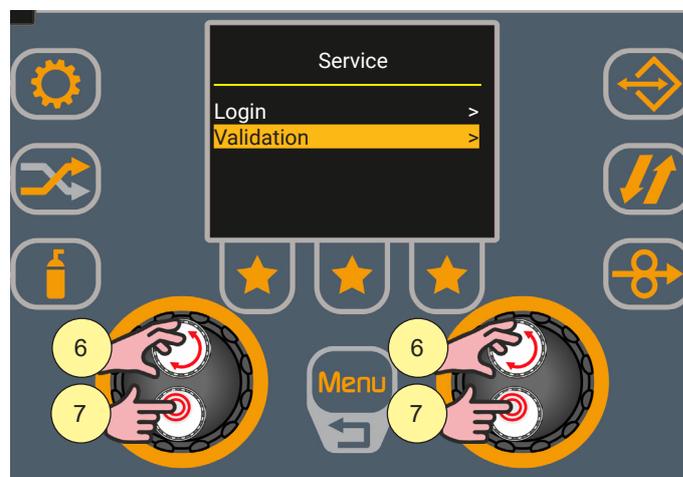
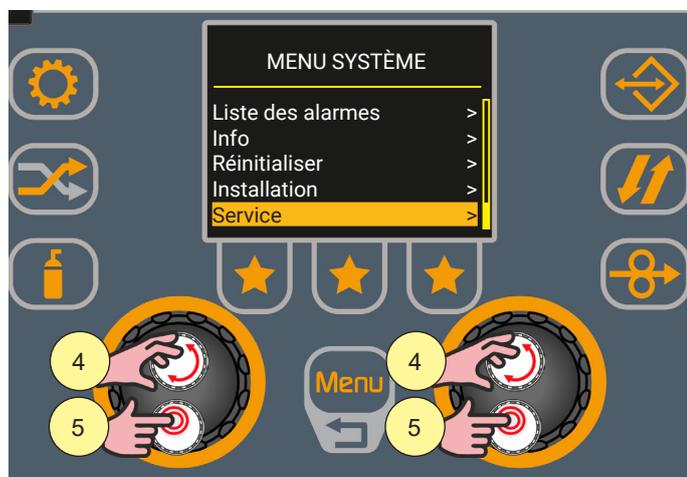
14 VALIDATION

Cette section est utilisée pour effectuer des tests de vérification conformément aux normes. Consulter le manuel dédié pour connaître les procédures.

Ci-dessous, la procédure à suivre pour accéder au menu VALIDATION.



1. Appuyer sur la touche [Menu].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Service>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
Sélectionner le chemin suivant : Validation>
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

FRANÇAIS

Les options ci-dessous sont disponibles :

- Courant et tension de soudage
- Vitesse de fil
- Tension à vide
- Validation MIG/MAG



i **Information** Consulter le manuel spécifique pour les procédures opérationnelles de validation.

15 DONNÉES TECHNIQUES

Directives appliquées	Déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)
	Compatibilité électro-magnétique (EMC)
	Basse tension (LVD)
	Limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS)
	Conception respectueuse de l'environnement des produits liés à l'énergie (Eco Design)
Réglementations de fabrication	EN 60974-1; EN 60974-5 ; EN 60974-10 Class A
Marquages de conformité	 Appareil conforme aux directives européennes en vigueur
	 Appareil utilisable en environnements à fort risque de décharge électrique
	 Appareil conforme à la directive DEEE
	 Appareil conforme à la directive RoHS

FRANÇAIS

15.1 PIONEER 3200 DMS - PIONEER PULSE 3200 DMS

Tension d'alimentation	3x400 V~ ±15 % / 50-60 Hz			
Protection du réseau	20 A Retardée			
Zmax	Cet équipement est conforme à la directive CEI 61000-3-12 à condition que l'impédance de système maximale admise soit inférieure ou égale à 103 mΩ au point d'interface entre l'alimentation de l'utilisateur et le système public. Il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de garantir, si nécessaire après consultation avec l'opérateur du réseau de distribution, que l'équipement soit connecté uniquement à une alimentation dont l'impédance de système maximale admise est inférieure ou égale à 103 mΩ.			
Dimensions (P x L x A)	722 x 293 x 466 mm			
Poids	29.2 kg			
Classe d'isolation	H			
Degré de protection	IP23S			
Refroidissement	AF : Refroidissement par air forcé (avec ventilateur)			
Pression maximum du gaz	0,5 MPa (5 bars)			
Mode de Soudage		MMA	TIG	MIG/MAG
Caractéristique statique		 Caractéristique tombante	 Caractéristique tombante	 Caractéristique plate
Gamme de réglage du courant et de la tension		10 A - 20.4 V 320 A - 32.8 V	5 A - 10.2 V 320 A - 22.8 V	10 A - 14.5 V 320 A - 30 V
Courant de soudage / Tension de travail	40 % (40°C)	-	-	-
	60 % (40°C)	320 A - 32.8 V	320 A - 22.8 V	320 A - 30.0 V
	100 % (40°C)	260 A - 30.4 V	260 A - 20.4 V	260 A - 27.0 V
Puissance maximale absorbée	40 % (40°C)	-	-	-
	60 % (40°C)	12,9 kVA - 12,2 kW	9,4 kVA - 8,8 kW	12,0 kVA - 11,2 kW
	100 % (40°C)	9,8 kVA - 9,2 kW	7,0 kVA - 6,4 kW	8,7 kVA - 8,2 kW
Courant maximal absorbé	40 % (40°C)	-	-	-
	60 % (40°C)	18,7 A	13,7 A	17,3 A
	100 % (40°C)	14,2 A	10,2 A	12,6 A
Courant réel absorbé	40 % (40 °C)	-	-	-
	60 % (40°C)	14,5 A	10,6 A	13,4 A
	100 % (40°C)	14,2 A	10,2 A	12,6 A
Tension à vide (U0)	66 V			
Tension à vide réduite (Ur)	6.6 V			
Efficacité de la source d'énergie	Efficacité 85%			
	Consommation d'énergie en l'absence de charge 24 W			
Matières premières critiques	Selon les informations de nos fournisseurs, ce produit ne contient pas de matières premières critiques en quantités supérieures à 1 g par composant.			

15.2 PIONEER 4000 DMS - PIONEER PULSE 4000 DMS

Tension d'alimentation	3x400 V~ ±15 % / 50-60 Hz			
Protection du réseau	32 A Retardée			
Zmax	Cet équipement est conforme à la directive CEI 61000-3-12 à condition que l'impédance de système maximale admise soit inférieure ou égale à 28 mΩ au point d'interface entre l'alimentation de l'utilisateur et le système public. Il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de garantir, si nécessaire après consultation avec l'opérateur du réseau de distribution, que l'équipement soit connecté uniquement à une alimentation dont l'impédance de système maximale admise est inférieure ou égale à 28 mΩ.			
Dimensions (P x L x A)	722 x 293 x 466 mm			
Poids	29.5 kg			
Classe d'isolation	H			
Degré de protection	IP23S			
Refroidissement	AF : Refroidissement par air forcé (avec ventilateur)			
Pression maximum du gaz	0,5 MPa (5 bars)			
Mode de Soudage		MMA	TIG	MIG/MAG
Caractéristique statique		 Caractéristique tombante	 Caractéristique tombante	 Caractéristique plate
Gamme de réglage du courant et de la tension		10 A - 20.4 V 400 A - 36.0 V	5 A - 10.2 V 400 A - 26.0 V	10 A - 14.5 V 400 A - 34.0 V
Courant de soudage / Tension de travail	40 % (40°C)	-	-	-
	60 % (40°C)	-	-	-
	100 % (40°C)	400 A - 36.0 V	400 A - 26.0 V	400 A - 34.0 V
Puissance maximale absorbée	40 % (40°C)	-	-	-
	60 % (40°C)	-	-	-
	100 % (40°C)	17,3 kVA - 16,5 kW	12,9 kVA - 12,4 kW	16,5 kVA - 15,7 kW
Courant maximal absorbé	40 % (40°C)	-	-	-
	60 % (40°C)	-	-	-
	100 % (40°C)	25,0 A	18,6 A	23,9 A
Courant réel absorbé	40 % (40 °C)	-	-	-
	60 % (40°C)	-	-	-
	100 % (40°C)	25,0 A	18,6 A	23,9 A
Tension à vide (U0)	66 V			
Tension à vide réduite (Ur)	6.6 V			
Efficacité de la source d'énergie	Efficacité 86%			
	Consommation d'énergie en l'absence de charge 24 W			
Matières premières critiques	Selon les informations de nos fournisseurs, ce produit ne contient pas de matières premières critiques en quantités supérieures à 1 g par composant.			

FRANÇAIS

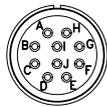
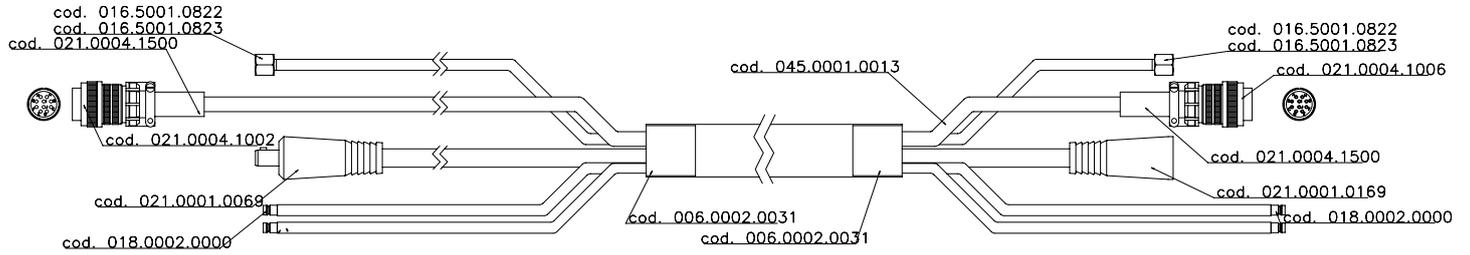
15.3 PIONEER 5000 DMS - PIONEER PULSE 5000 DMS

Tension d'alimentation	3x400 V~ ±15 % / 50-60 Hz			
Protection du réseau	32 A Retardée			
Zmax	Cet équipement est conforme à la directive CEI 61000-3-12 à condition que l'impédance de système maximale admise soit inférieure ou égale à 26 mΩ au point d'interface entre l'alimentation de l'utilisateur et le système public. Il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de garantir, si nécessaire après consultation avec l'opérateur du réseau de distribution, que l'équipement soit connecté uniquement à une alimentation dont l'impédance de système maximale admise est inférieure ou égale à 26 mΩ.			
Dimensions (P x L x A)	722 x 293 x 466 mm			
Poids	29.5 kg			
Classe d'isolation	H			
Degré de protection	IP23S			
Refroidissement	AF : Refroidissement par air forcé (avec ventilateur)			
Pression maximum du gaz	0,5 MPa (5 bars)			
Mode de Soudage		MMA	TIG	MIG/MAG
Caractéristique statique		 Caractéristique tombante	 Caractéristique tombante	 Caractéristique plate
Gamme de réglage du courant et de la tension		10 A - 20.4 V 500 A - 40.0 V	5 A - 10.2 V 500 A - 30.0 V	10 A - 14.5 V 500 A - 39.0 V
Courant de soudage / Tension de travail	40 % (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	400 A - 26.0 V	400 A - 34.0 V
Puissance maximale absorbée	40 % (40°C)	24,5 kVA - 23,1 kW	18,8 kVA - 17,8 kW	23,8 kVA - 22,6 kW
	60 % (40°C)	20,7 kVA - 19,7 kW	15,7 kVA - 15,0 kW	20,0 kVA - 19,0 kW
	100 % (40°C)	17,3 kVA - 16,5 kW	12,9 kVA - 12,4 kW	16,5 kVA - 15,7 kW
Courant maximal absorbé	40 % (40°C)	35,4 A	27,2 A	34,4 A
	60 % (40°C)	29,9 A	22,7 A	28,9 A
	100 % (40°C)	25,0 A	18,6 A	23,9 A
Courant réel absorbé	40 % (40 °C)	22,4 A	17,2 A	21,8 A
	60 % (40°C)	23,2 A	17,6 A	22,4 A
	100 % (40°C)	25,0 A	18,6 A	23,9 A
Tension à vide (U0)	66 V			
Tension à vide réduite (Ur)	6.6 V			
Efficacité de la source d'énergie	Efficacité 86%			
	Consommation d'énergie en l'absence de charge 24 W			
Matières premières critiques	Selon les informations de nos fournisseurs, ce produit ne contient pas de matières premières critiques en quantités supérieures à 1 g par composant.			

15.4

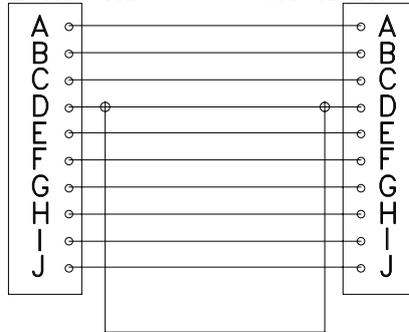
16 SCHÉMAS ÉLECTRIQUES

16.1 FAISCEAU DE CÂBLES : GÉNÉRATEUR - DÉVIDOIR



cod. 021.0004.1002

cod. 021.0004.1006





WELD THE WORLD

WECO srl
www.weco.it

Code 006.0001.2450
04/09/2025 V.0

