



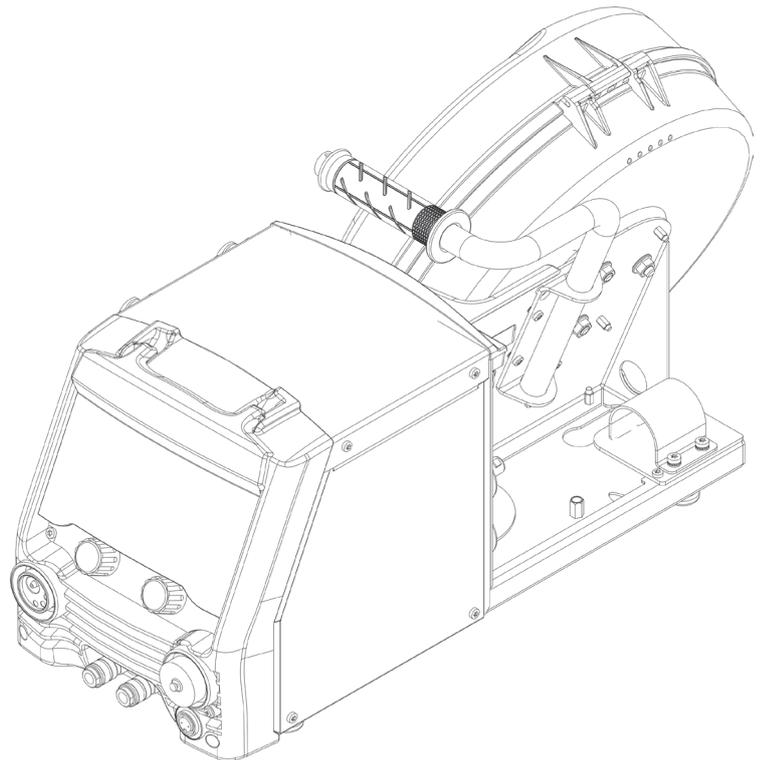
WELD THE WORLD

WF211

Bedienungsanleitung

DEUTSCH

Übersetzung der Original-Bedienungsanleitung





DEUTSCH

ALLGEMEINER INHALT

ALLGEMEIN	4
<i>Erklärung der Symbole</i>	4
PRÄSENTATION	5
INSTALLATION UND ZUSAMMENBAU	6
ANSCHLÜSSE UND BUCHSEN	6
INSTALLATION MIG/MAG	8
POSITIONIERUNG DER SPULE UND DES DRAHTS IM DRAHTZUG	10
VORBEREITUNG FÜR DAS MMA-SCHWEISSEN	12
VORBEREITUNG ZUM WIG-SCHWEISSEN	14
BEDIENOBERFLÄCHE	17
EINSTELLEN DES MODUS DER MIG/MAG-BRENNERTASTE	20
EINSTELLUNG DER PARAMETER	25
ALARMVERWALTUNG	26
TECHNISCHE DATEN	29
ERSATZTEILE	30
DRAHTZUGROLLEN	30

DEUTSCH

1 ALLGEMEIN



WICHTIG! Für Ihre Sicherheit

Die vorliegende Bedienungsanleitung ist dem Anwender vor der Installation und der Inbetriebnahme des Geräts auszuhändigen.

 **Vor der Installation und der Inbetriebnahme des Geräts ist auch das Handbuch „ALLGEMEINE VORSCHRIFTEN FÜR DEN GEBRAUCH“, das getrennt von diesem Handbuch mitgeliefert wird, zu lesen.**

Die Bedeutung der Symbole in diesem Handbuch und die zugehörigen Hinweise sind in den „ALLGEMEINE VORSCHRIFTEN FÜR DEN GEBRAUCH“ erläutert.

Sollte das Handbuch „ALLGEMEINE VORSCHRIFTEN FÜR DEN GEBRAUCH“ nicht verfügbar sein, muss unbedingt beim Verkäufer oder Hersteller eine neues Exemplar angefordert werden.

Alle Anleitungen sollten sorgfältig aufbewahrt werden, um ein späteres Nachschlagen zu ermöglichen.

Erklärung der Symbole



GEFAHR!

Diese Kennzeichnung weist auf tödliche Gefahr oder die Gefahr schwerer Personenschäden hin.



ACHTUNG!

Diese Kennzeichnung weist auf die Gefahr von Personen- und Sachschäden hin.



VORSICHT!

Diese Kennzeichnung weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin.



WARNHINWEIS!

Diese Kennzeichnung weist auf eine wichtige Information für den normalen Betriebsablauf hin.



Information

Diese Grafik weist auf zusätzliche Informationen hin oder verweist auf einen anderen Abschnitt des Handbuchs, in dem entsprechenden Informationen angeführt sind.

○ In den Abbildungen:

-  Drücken
-  Geber drehen
-  Geber drücken

○ **Hinweis:** Die Abbildungen in diesem Handbuch dienen lediglich zur Erläuterung, das tatsächliche Aussehen von den Geräten kann davon abweichen.

1.1 PRÄSENTATION

WF211 wurde entwickelt, um dem Schweißer ein leichtes Gerät (nur 11,5 kg) zur Verfügung zu stellen, das auch an schwieriger zu erreichenden Orten dank seiner geringen Abmessungen einfach zu transportieren ist. Der Transport wird auch durch den praktischen ergonomischen Griff am oberen Teil erleichtert, der ein ausgeglichenes Tragen ermöglicht.

Die solide und sichere Kabelbefestigung vermeidet eine Beeinträchtigung des Signal- und Stromkabels und verlängert die Lebensdauer des Verlängerungskabels. Die Kommunikation mit dem Generator ist bis zu 50 Meter garantiert.

Das Schutzschild schützt vor Schweißspritzern und verhindert, dass Schleiffunken das vordere Bedienfeld beschädigen. Die LED-Lampen im Fach des Vorschubs erleichtern die Vorgänge zu Einführung und Wechsel der Rollen, auch an Orten mit schlechter Sicht.

Das Spulenfach verfügt über ein Inspektionsfenster, um die Restmenge an Draht in der Rolle unter Kontrolle zu haben

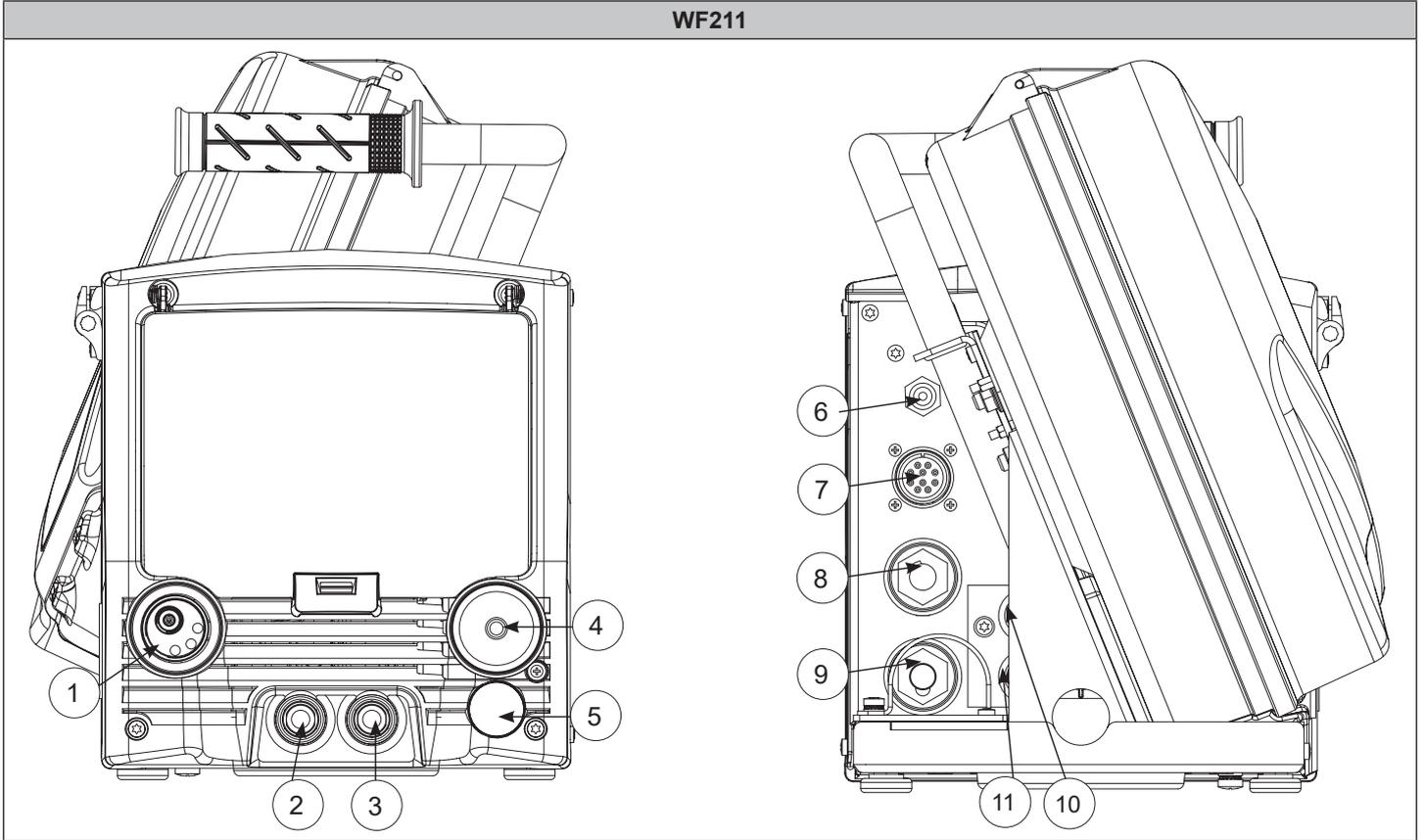
Das System mit 4 Antriebsrollen (optional) ermöglicht eine optimale Abwicklung des Drahts, insbesondere mit speziellen Drähten (Aluminium, Edelstahl, CuSi usw...). Der Motor des Drahtvorschubs mit vier Rollen und optischem Encoder erlaubt eine höhere Effizienz und Präzision der Beschickung des Drahts.

DEUTSCH

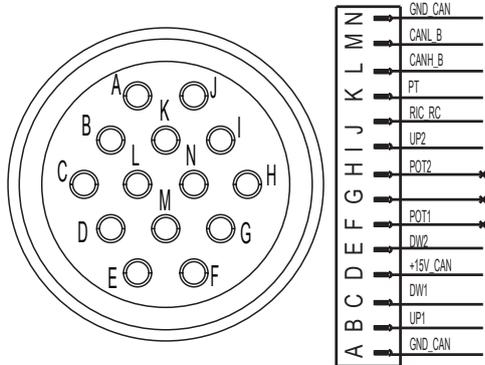
2 INSTALLATION UND ZUSAMMENBAU

2.1 ANSCHLÜSSE UND BUCHSEN

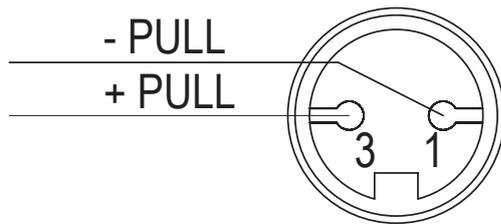
WF211



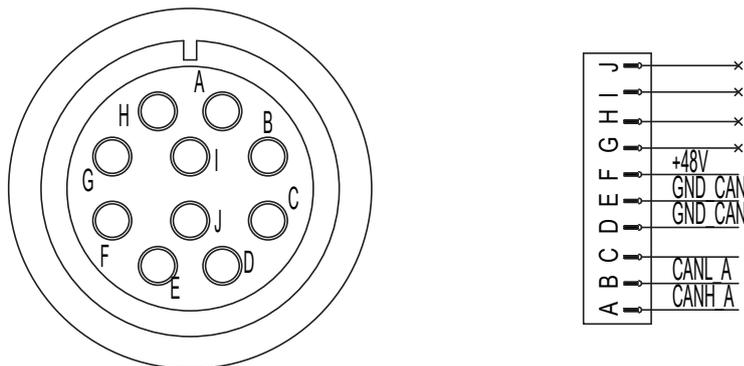
1. Buchse für den Brenner mit EURO-Anschluss.
2. Verbindung für die Rücklaufleitung der Kühlflüssigkeit des Brenners (rot).
3. Verbindung für die Druckleitung der Kühlflüssigkeit des Brenners (blau).
4. Stecker für Fernsteuerung.



5. Einrichtung für den Anschluss des Brenners Push pull (durch den Erwerb und die Installation des bezüglichen Kits).



6. Hinterer Gasanschluss. Dient der Verbindung des vom Kabelbaum kommenden Gasrohrs.
7. Signalstecker des Kabelbaums.



8. Buchse zum Anschluss des vom Kabelbaum kommenden Stromkabels.
9. Buchse MMA für das Schweißen mit ummantelter Elektrode direkt vom Drahtvorschubwagen.
10. Verbindung für die Druckleitung der Kühlflüssigkeit von der Kühleinheit (blau).
11. Verbindung für die Rücklaufleitung der Kühlflüssigkeit von der Kühleinheit (rot).

DEUTSCH

2.2 INSTALLATION MIG/MAG



GEFAHR!

STROMSCHLAGGEFAHR!

Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte der „Allgemeinen Bedienungsanleitung“.



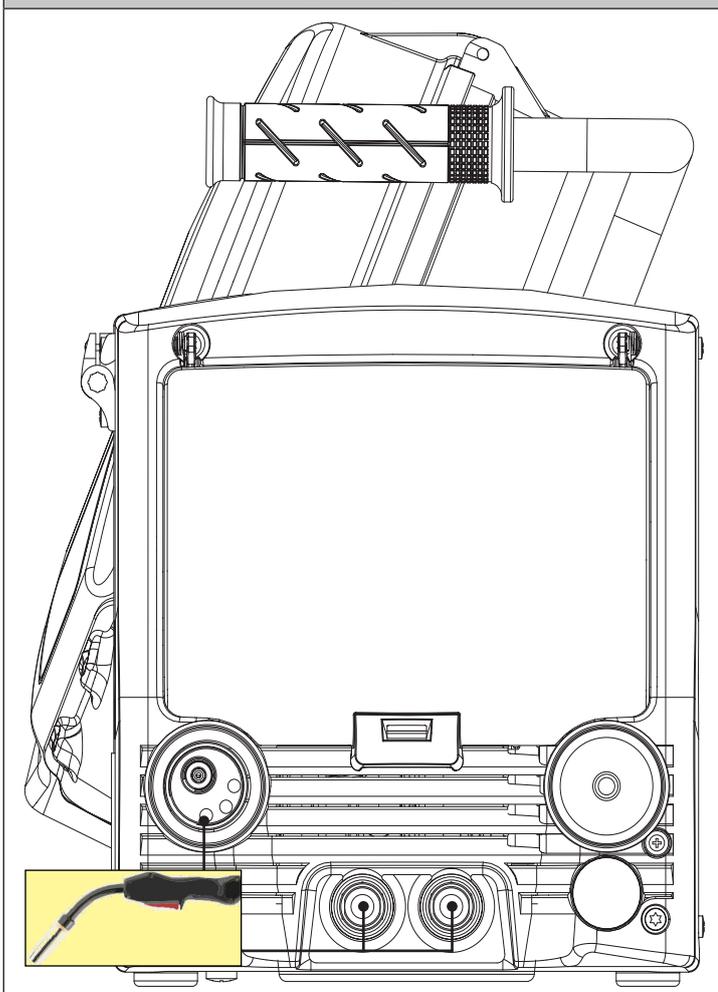
GEFAHR!

Anheben und Aufstellen

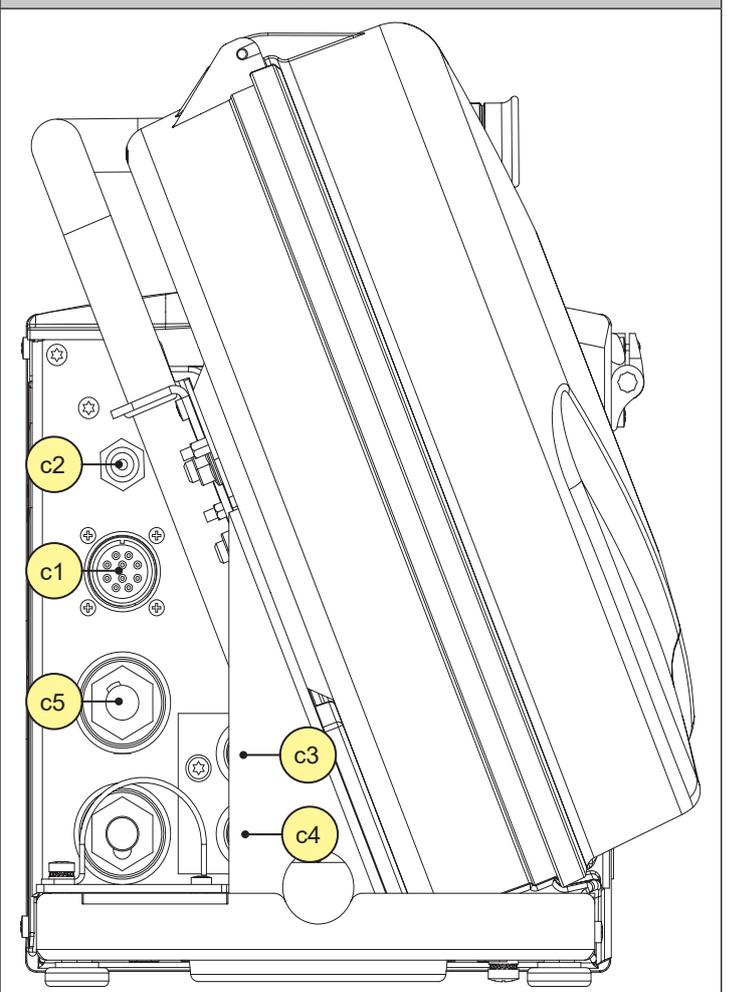
Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte der „Allgemeinen Bedienungsanleitung“.

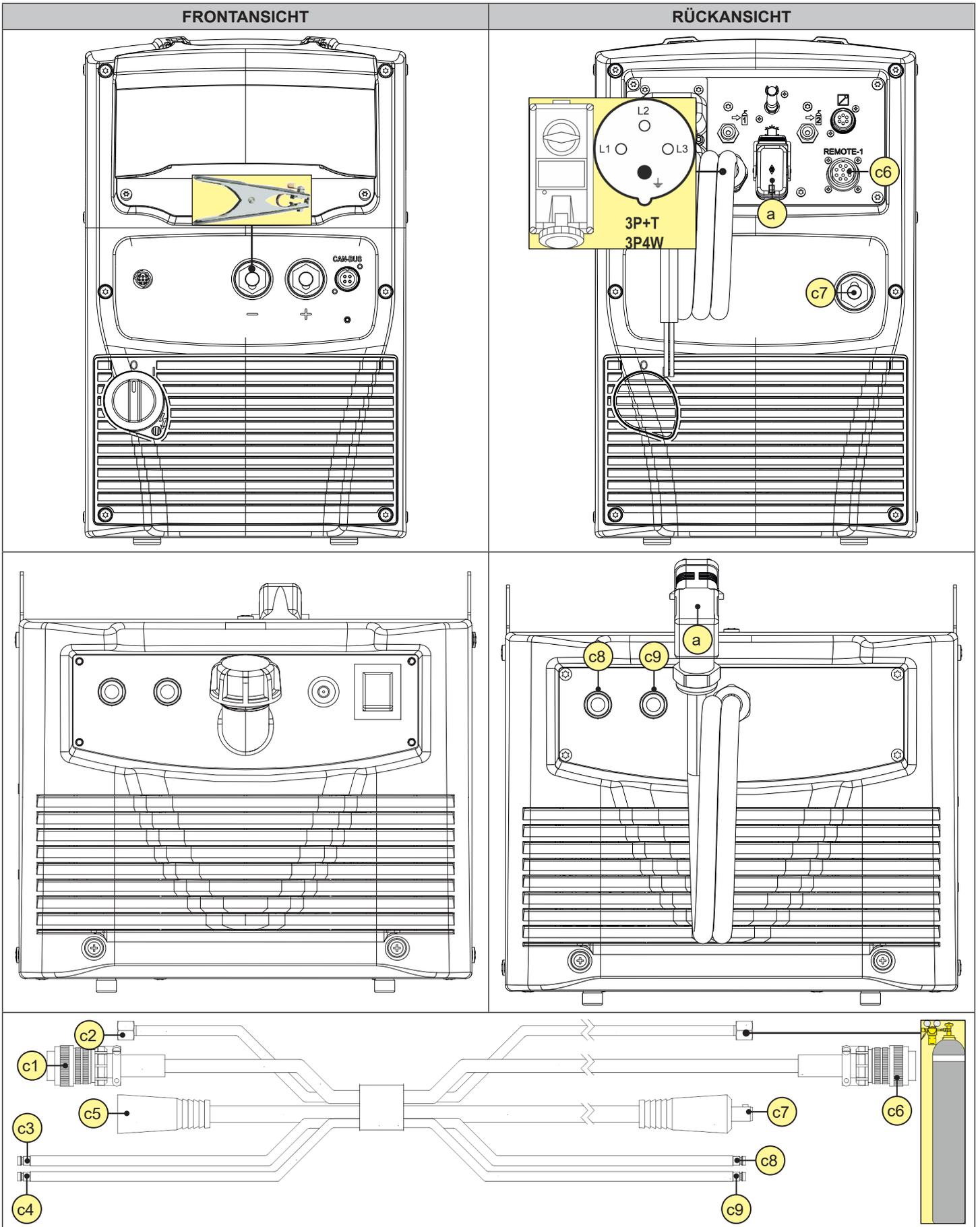


FRONTANSICHT



RÜCKANSICHT





DEUTSCH

1. Die verschiedenen Geräte wie in der Anleitung des Schweißgeräts beschrieben zusammenfügen.
2. Den Schalter des Geräts auf „O“ stellen (Gerät abgeschaltet).
3. Das Netzkabel der Stromquelle an die Steckdose anschließen.
4. Die Stecker des Kabelbaums an den Drahtvorschubwagen befestigen.
5. Die Stecker des Kabelbaums an den Stromgenerator befestigen.
6. Das Netzkabel der Kühleinheit an die Hilfsstromsteckdose im Stromgenerator anschließen.
7. Die Druck- und Rücklaufleitungen der Kühlflüssigkeit des MIG/MAG-Brenners an die Anschlüsse für die Kühlflüssigkeit im Drahtvorschubwagen verbinden.
8. Die Druck- und Rücklaufleitungen der Kühlflüssigkeit des Kabelbaums an die Anschlüsse in der Kühleinheit und im Drahtvorschubwagen verbinden.
9. Den Kabelbaum durch die Befestigung der Blockiervorrichtung blockieren.
10. Den Stecker der Masseklemme an die Buchse mit negativer Polarität der Stromgenerators anschließen.
11. Die Masseklemme mit dem Werkstück verbinden.
12. Anschließen des Schutzgasbrenners an den Euro-Zentralanschluß.

2.3 POSITIONIERUNG DER SPULE UND DES DRAHTS IM DRAHTZUG



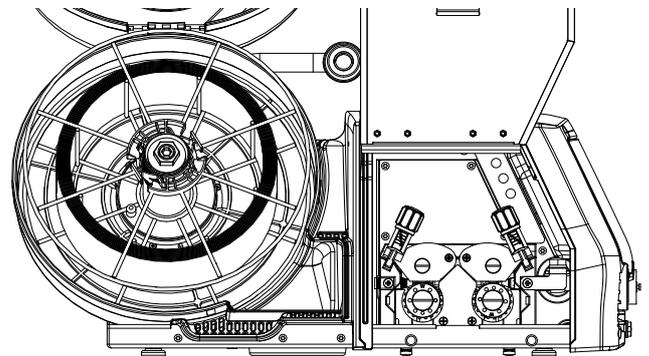
ACHTUNG!

Mechanische Gefährdungen

Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte der „Allgemeinen Bedienungsanleitung“.



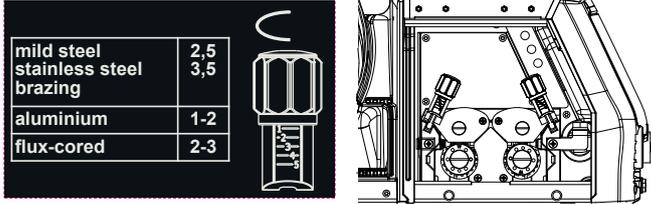
1. Die Drahtspule auf die Spindel aufschieben und dabei darauf achten, dass sie richtig sitzt.
2. Verriegeln Sie die Spule mit der Ringmutter.
3. Die Bremse der Spulenträgerspindel durch Anziehen bzw. Lösen der Schraube so einstellen, dass während des Abspulens, der Draht nicht zu stark unter Zug steht und dass im Moment des Anhaltens auch die Spule sofort stoppt und nicht zu viel Draht abgewickelt wird.



4. Prüfen, ob die geeigneten Rollen für den zu verwendenden Draht montiert sind.
 - Die Größe der Nut in der Rolle muss mit dem Durchmesser des zu verwendenden Drahts übereinstimmen.
 - Die Form der Rolle muss für die Zusammensetzung des Materials geeignet sein.
5. Schieben Sie den Draht zwischen die Rollen des Drahtvorschubs und stecken Sie ihn in den Stempel des MIG/MAG-Brenneranschlusses.
6. Prüfen, dass der Draht richtig in den Nuten der Rollen liegt.

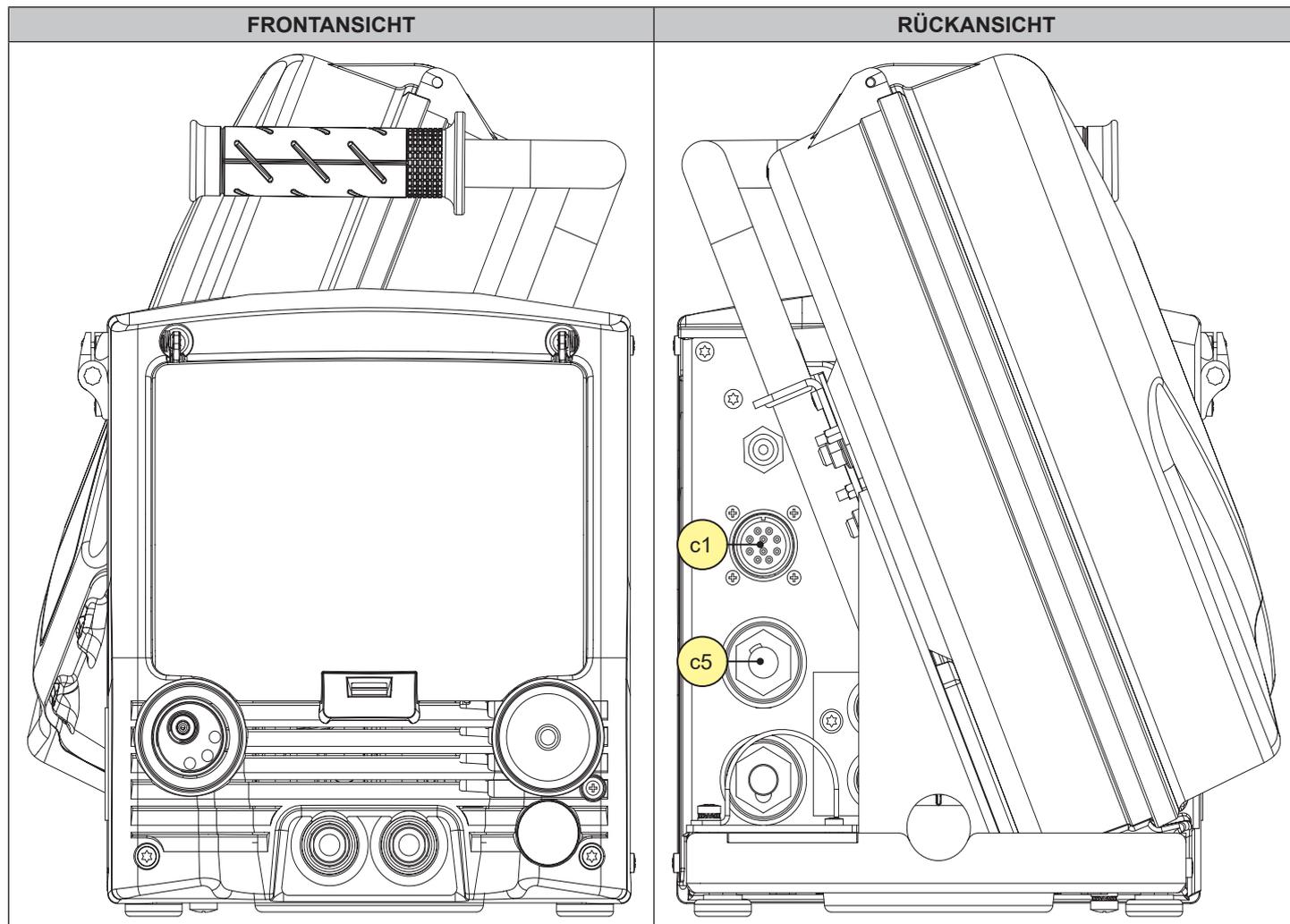
Configuration 1	Ø mm	U	V	VK	
	0,6-0,8		002.0000.0140		 SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303
	0,8-1,0	002.0000.0144	002.0000.0141		
	1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0142	002.0000.0143	
	1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0143	002.0000.0150	
	1,6-2,0	002.0000.0147			
2,4-3,2	002.0000.0148		002.0000.0151		
Configuration 2	Ø mm	U	VK		
	1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0149		 SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152
	1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0159		
	2,4-3,2		002.0000.0151		
Configuration 3	Ø mm	U	U TEFLON		
	1,0-1,2	002.0000.0168	002.0000.0171		 KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0153
	1,2-1,6	002.0000.0169	002.0000.0172		
					 GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING) Code 002.0000.0299

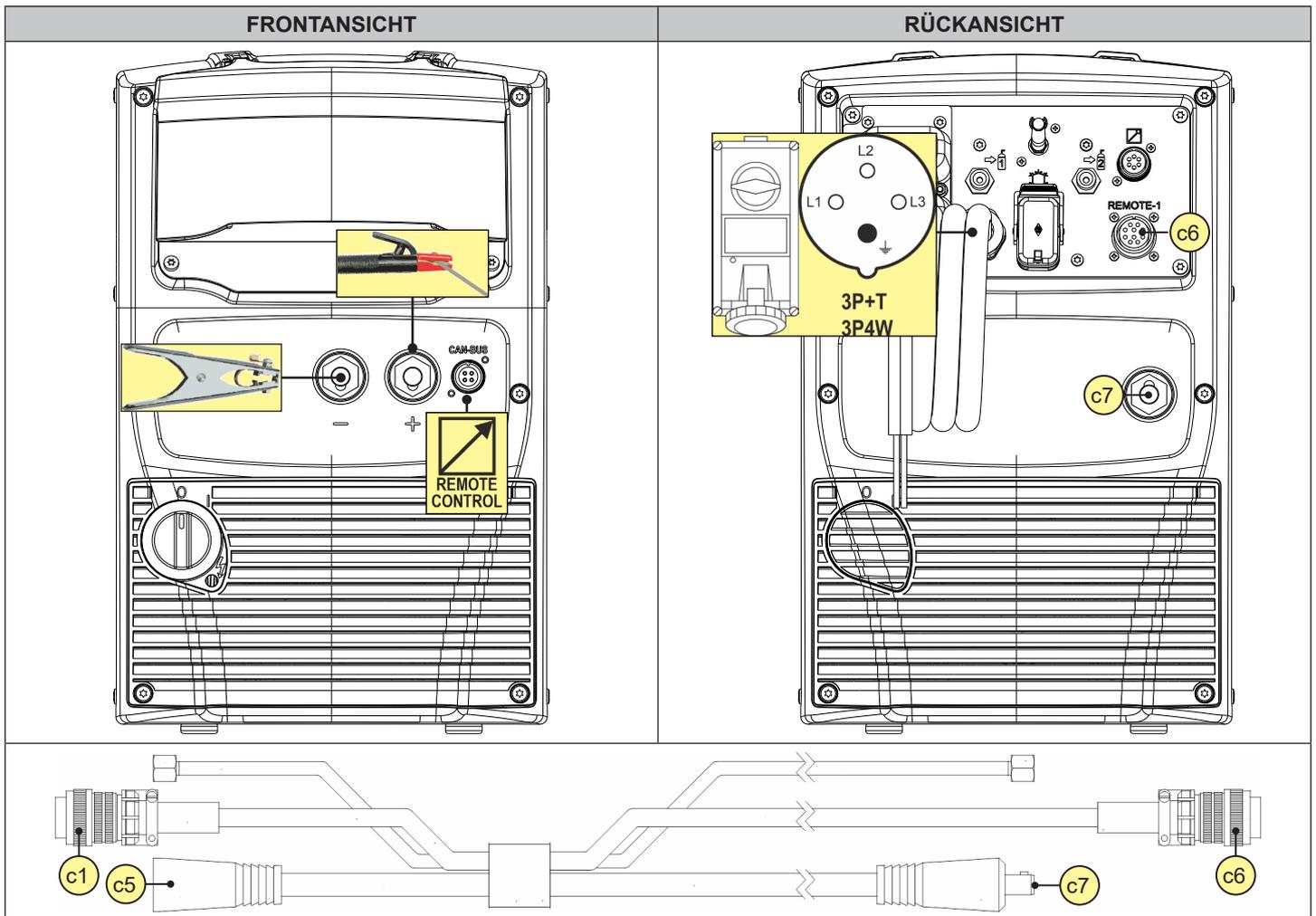
U= (Al)
V= (Fe/SS)
VK= (FCW)

<p>7. Das Drucksystem so einstellen, dass die Flügel den Draht mit einer Kraft, die ihn einerseits nicht deformiert und andererseits schlupffreien Vorschub gewährleistet, andrücken.</p>	 <table border="1" data-bbox="850 275 1077 479"> <tr> <td>mild steel</td> <td>2,5</td> </tr> <tr> <td>stainless steel</td> <td>3,5</td> </tr> <tr> <td>brazing</td> <td></td> </tr> <tr> <td>aluminium</td> <td>1-2</td> </tr> <tr> <td>flux-cored</td> <td>2-3</td> </tr> </table>	mild steel	2,5	stainless steel	3,5	brazing		aluminium	1-2	flux-cored	2-3
mild steel	2,5										
stainless steel	3,5										
brazing											
aluminium	1-2										
flux-cored	2-3										
<p>8. Die Taste  drücken, um den Draht zu schieben, bis er aus der Spitze des Brenners herauskommt.</p>											
<p>Es ist auch möglich, den Vorschub des Drahts mit dem Brennertaster auf diese Weise zu aktivieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ der Reihenfolge nach  und den Brennertaster drücken; ○ Lassen Sie die Taste  los, während Sie die Brennertaste weiterhin gedrückt halten. Der Draht läuft weiter; ○ Das Loslassen des Brennerknopfes stoppt den Drahtvorschub. 											

DEUTSCH

2.4 VORBEREITUNG FÜR DAS MMA-SCHWEISSEN





1. Den Schalter des Geräts auf „O“ stellen (Gerät abgeschaltet).
2. Den Stecker des Stromkabels in die Steckdose stecken.
3. Die Elektrode in Abhängigkeit von Materialtyp und Materialstärke des Werkstücks auswählen.
4. Die Elektrode in die Elektrodenzange einsetzen.
5. Schließen Sie den Stecker des Elektrodenhalters an die Schweißbuchse an, und zwar entsprechend der Polarität, die für den verwendeten Elektrodentyp erforderlich ist.
6. Anschließen des Steckers der Masseklemme an den Schweißstromabgriff je nach benötigter Polarität.
7. Die Masseklemme mit dem Werkstück verbinden.

**GEFAHR!****STROMSCHLAGGEFAHR!**

Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte der „Allgemeinen Bedienungsanleitung“.

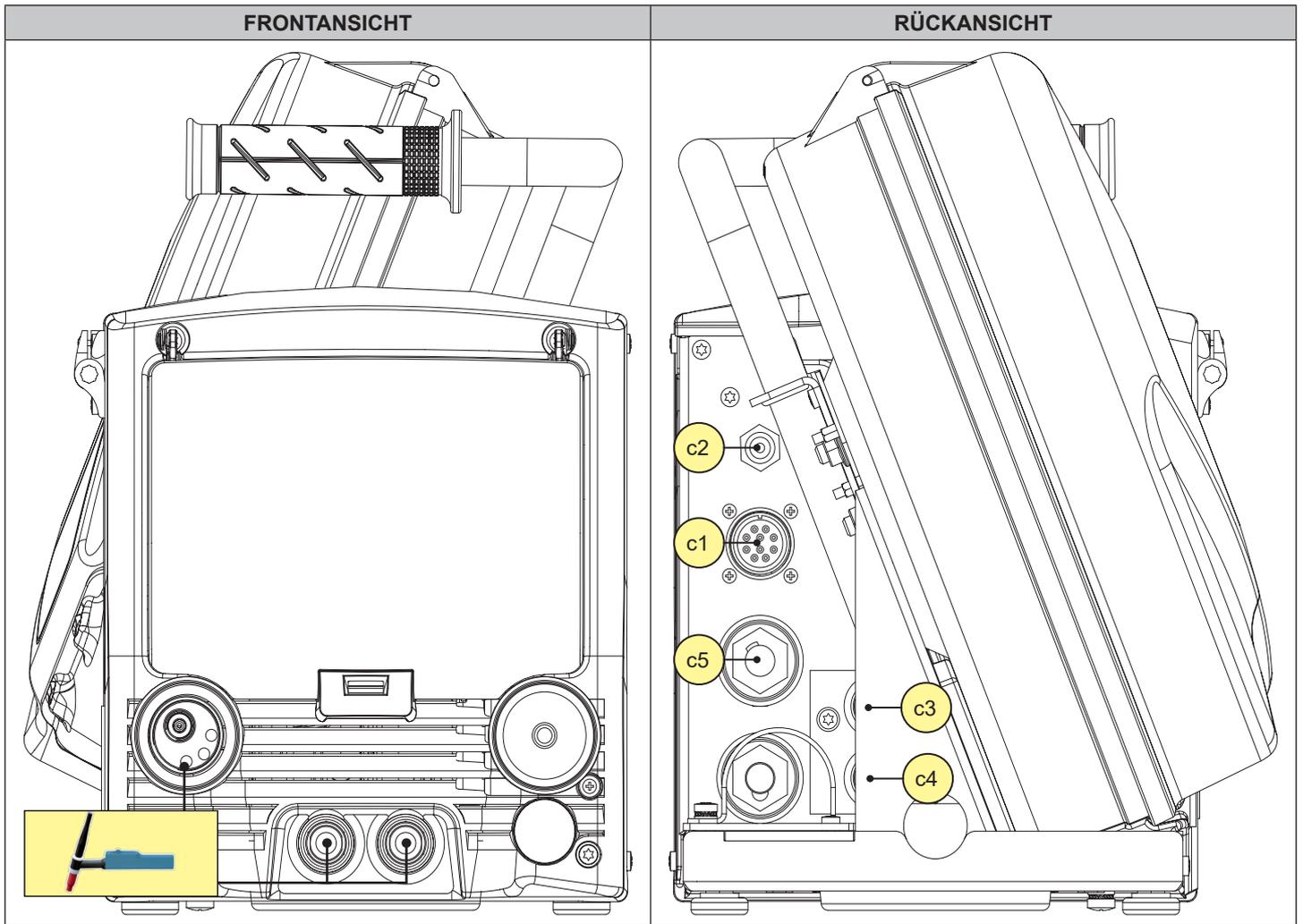


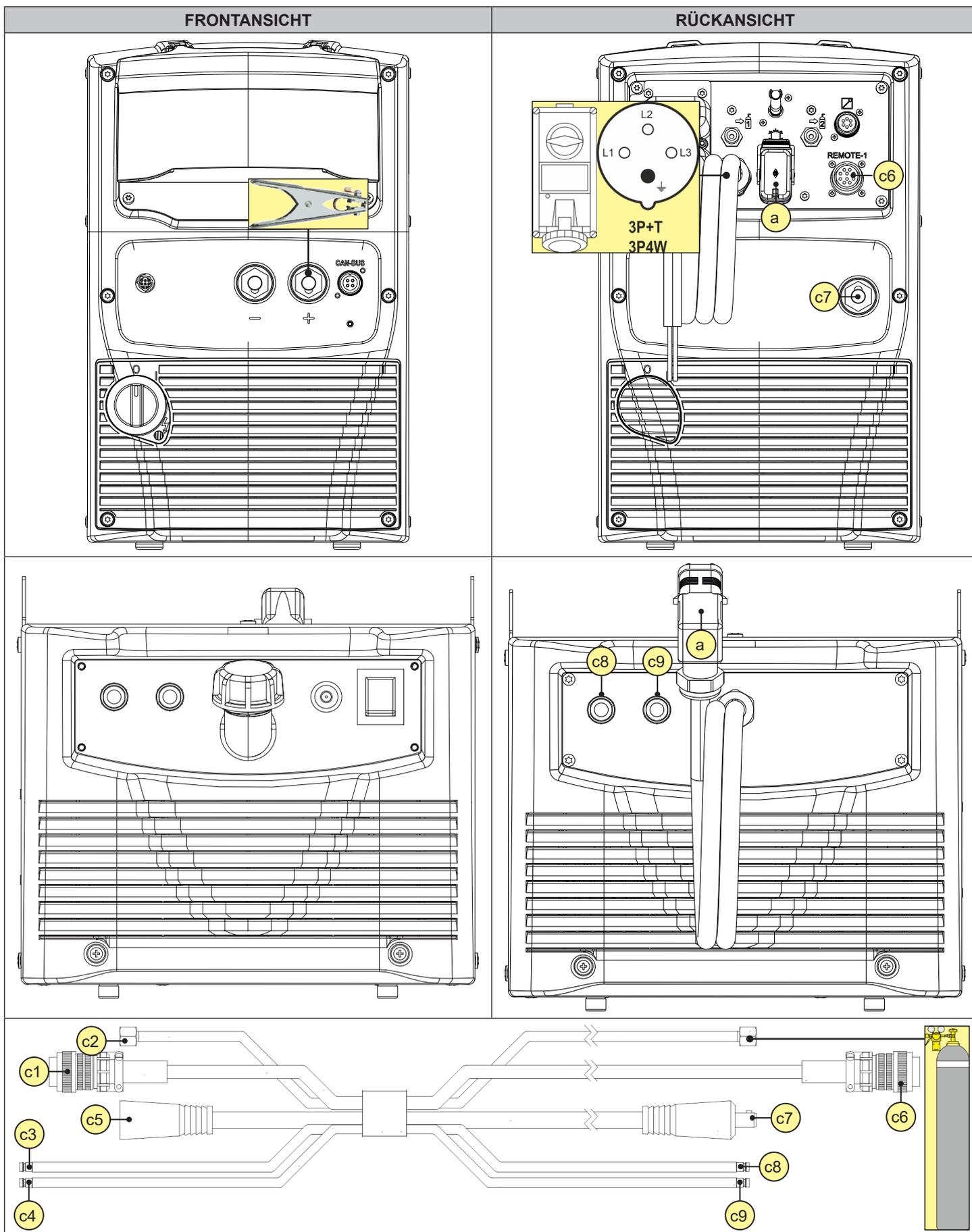
8. Den Schalter des Geräts auf „I“ stellen (Gerät eingeschaltet).
9. In der Benutzeroberfläche das folgende Schweißverfahren auswählen: MMA
10. Mit der Bedieneroberfläche die Werte der Schweißparameter einstellen.

Durch Anschließen und Aktivieren der Fernbedienung [RC] wird der Stromwert über diese eingestellt. Das System ist nun bereit zu schweißen.

DEUTSCH

2.5 VORBEREITUNG ZUM WIG-SCHWEISSEN





DEUTSCH



Information

Zum Vorgehen beim Zusammenstellen von Kühleinheit und Generator siehe die Anleitung zum Kühlaggregat.

1. Den Schalter des Geräts auf „O“ stellen (Gerät abgeschaltet).
2. Den Stecker des Stromkabels in die Steckdose stecken.
3. Den von der Flasche her kommenden Gasschlauch an den hinteren Anschluss anschließen.
4. Das Gasventil an der Flasche öffnen.
5. Die Elektrode in Abhängigkeit von Materialtyp und Materialstärke des Werkstücks auswählen.
6. Die Elektrode in den WIG-Brenner einführen.
7. Anschließen des Brenners an den Schweißstromabgriff je nach bestimmter Polarität.
8. Anschließen des Steckers der Masseklemme an den Schweißstromabgriff je nach benötigter Polarität.
9. Die Masseklemme mit dem Werkstück verbinden.
10. Den Schalter des Geräts auf „I“ stellen (Gerät eingeschaltet).
11. In der Benutzeroberfläche das folgende Schweißverfahren auswählen: WIG DC
12. Den Brennertaster mit dem Brenner von Metallteilen entfernt drücken, um das Magnetventil des Gases zu öffnen, ohne den Schweißlichtbogen zu zünden.
13. Die gewünschte Durchflussmenge am Druckminderer einstellen.
14. Mit der Benutzeroberfläche die Werte der Schweißparameter einstellen.

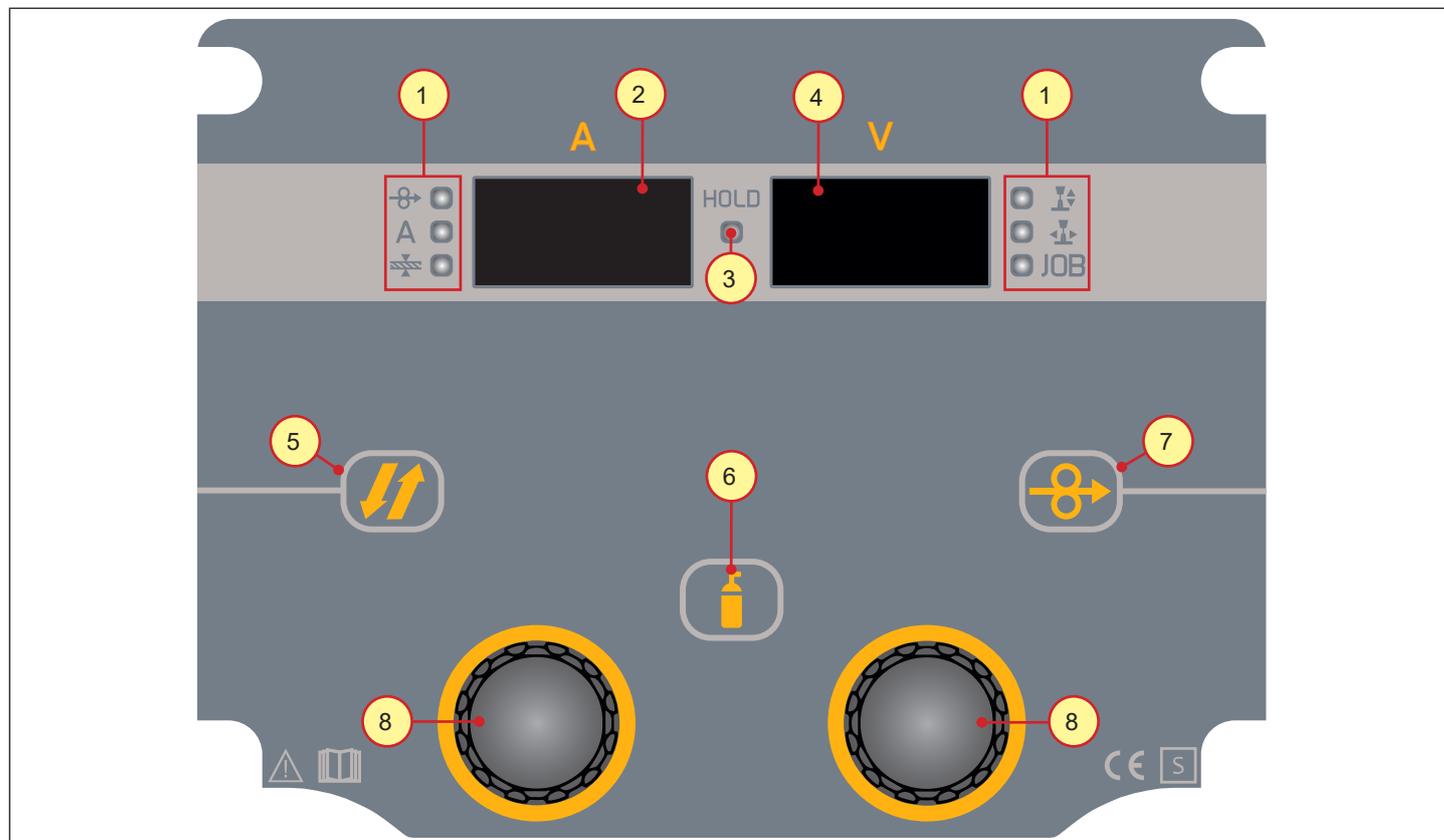
Durch die Verbindung und Aktivierung der Pedalfernsteuerung wird der Wert des Stroms in Abhängigkeit des Drucks auf das Pedal reguliert.

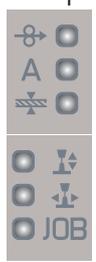
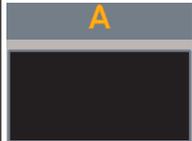
Das System ist nun bereit zu schweißen.

3 BEDIENOBERFLÄCHE

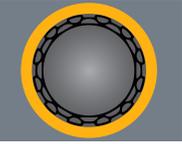
WF211

Benutzeroberfläche



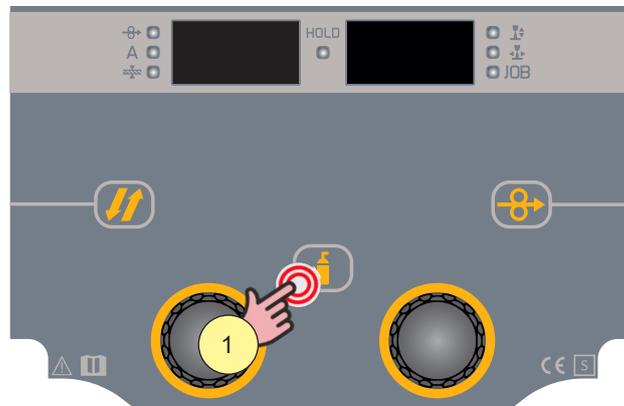
ELEMENT	FUNKTION
<p>1</p>  <p>a b c d e f</p>	<p>Das Aufleuchten der LED zeigt an, dass die folgenden Parameter angezeigt werden und geändert werden können:</p> <p>a) Drahtgeschwindigkeit b) Schweißstrom c) Dicke des zu schweißenden Materials d) Korrektur der Lichtbogenhöhe e) Lichtbogendynamik f) Wiederaufruf eines gespeicherten Jobs</p>
<p>2</p> 	<p>► Während das Schweißen: Das Display zeigt die aktuellen Amperezahlen an. ► Wenn die HOLD-LED leuchtet: Das Display zeigt den letzten gemessenen Wert für den Strom.</p>
<p>3</p> 	<p>Das Einschalten signalisiert die Visualisierung am Display des letzten Spannungs- und Stromwerts, der während der Schweißung gemessen wurde. Die Anzeige erlischt, wenn ein neuer Schweißvorgang beginnt oder wenn eine Einstellung geändert wird.</p>

DEUTSCH

ELEMENT	FUNKTION
4 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Während das Schweißen: Das Display zeigt die tatsächlichen Volt an. ▶ Wenn die HOLD-LED leuchtet: Das Display zeigt den letzten gemessenen Wert für die Spannung.
5 	Taste BETRIEBSART BRENNERTASTER Nur im MIG/MAG- und TIG-Schweißmodus aktiv. Wenn Sie diese Taste drücken, erhalten Sie Zugriff auf das Menü, über das der Brennertastenmodus ausgewählt wird.
6 	Taste GAS: Nur im MIG/MAG- und TIG-Schweißmodus aktiv. Durch Drücken der Taste wird das Gasmagnetventil aktiviert, um den Fließdruck mit dem in der Gasflasche oder im zentralen System montierten Regler zu kalibrieren.
7 	Taste DRAHTVORSCHUB: Nur im MIG/MAG-Schweißmodus aktiv. Wenn sie gedrückt wird, steuert sie den Drahtvorschub.
8 	ENCODER MIT INTEGRIERTER TASTE <ul style="list-style-type: none"> ▶ In den Menübildschirmen: Durch Drücken des Encoders (TASTE ENCODER) wird die zu ändernde Einstellung gewählt. Durch Drehen des Encoders wird der Wert des gewählten Parameters eingestellt. ▶ Während des Schweißens: Der Encoder ändert den Wert des aktiven Parameters.

EINSTELLEN DES GASFLUSSES

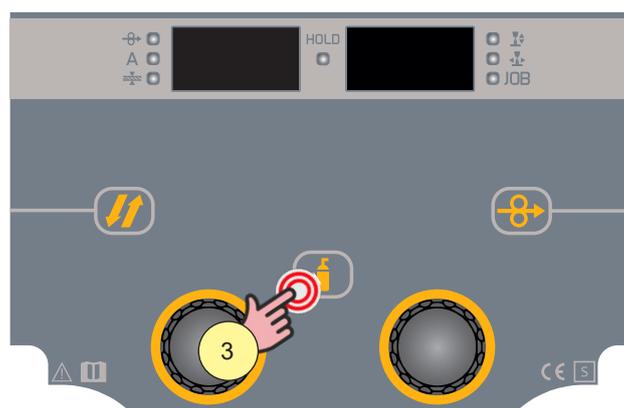
Beim Hochfahren des Gerätes zieht das Elektroventil 1 Sek lang an, sofort nach dem Program Update. Auf diese Weise wird die Gasleitung gefüllt.



1. Öffnen Sie das Gas-Magnetventil durch Drücken und Loslassen der Taste  [GAS].



2. Die Gasdurchflussmenge wird am Druckminderer eingestellt.

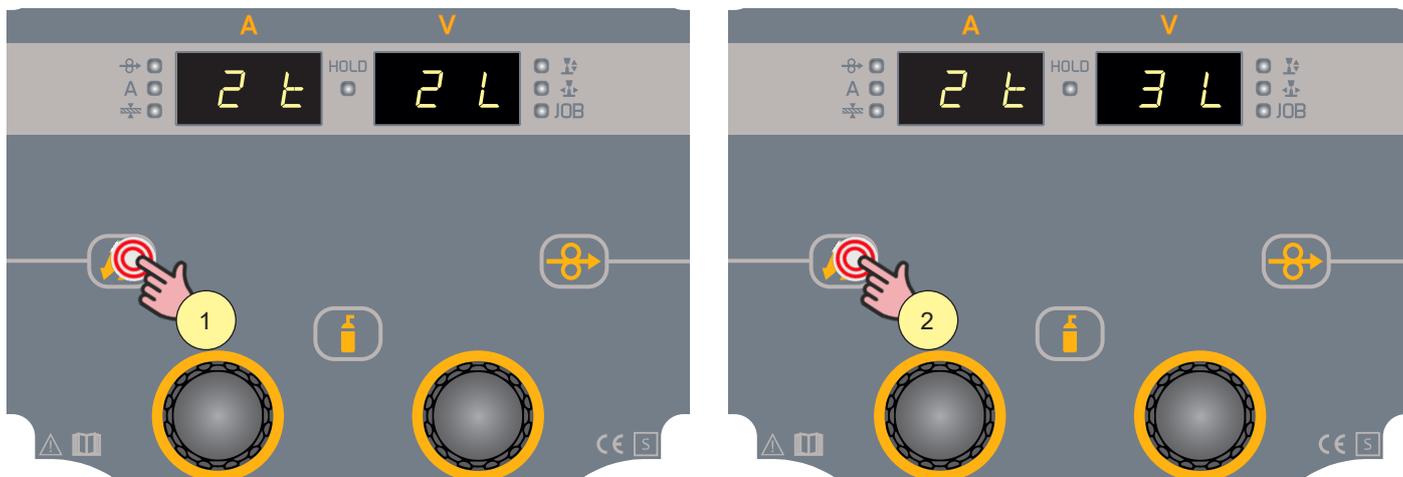


3. Schließen Sie das Gas-Magnetventil durch Drücken und Loslassen der Taste  [GAS].

i **Information** Das Magnetventil schließt nach 30 Sekunden automatisch.

DEUTSCH

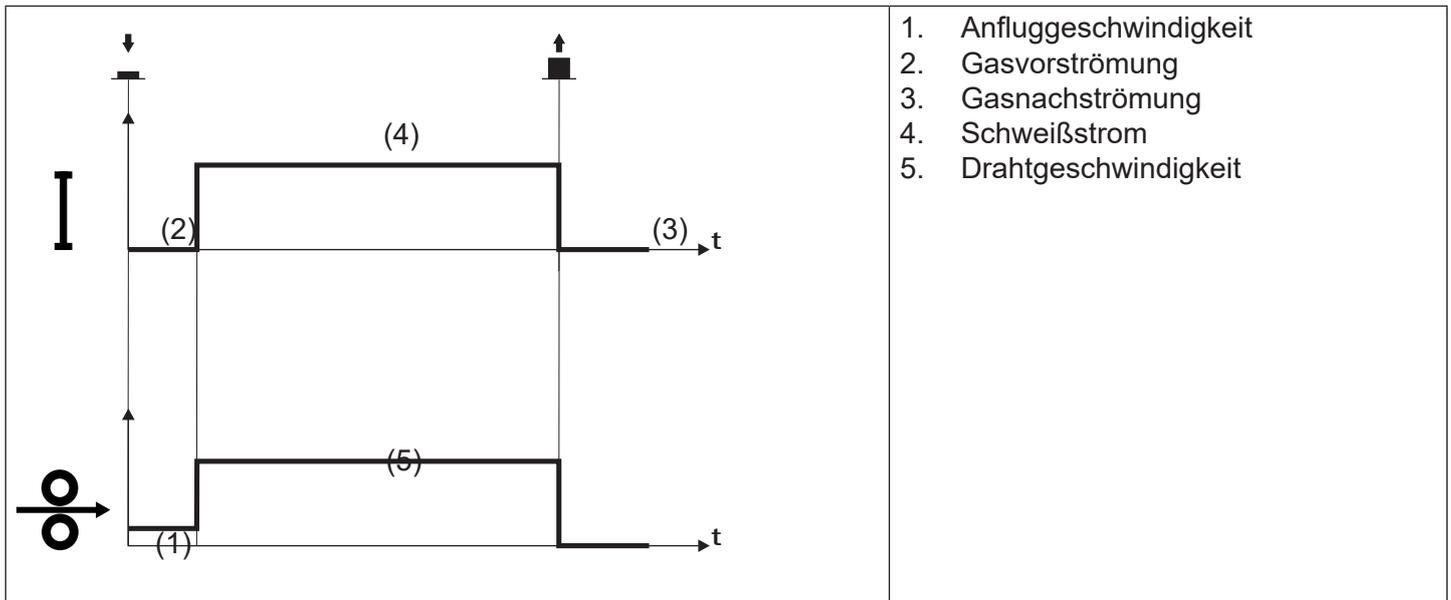
3.1 EINSTELLEN DES MODUS DER MIG/MAG-BRENNERTASTE



1. Drücken Sie die Taste [BRENNERTASTE MODUS].
2. Die Einstellung durch Drücken der Taste wählen.
 - (2 TAKT 2 EBENEN (2T 2E), 4 TAKT 2 EBENEN (4T 2E), SONDER-2-TAKT (2T 3E), SONDER-4-TAKT (4T 3E)).

BETRIEB MIG/MAG 2T

-  : Brennerstaste drücken
 : Brennerstaste loslassen
 : Brennerstaste drücken und loslassen

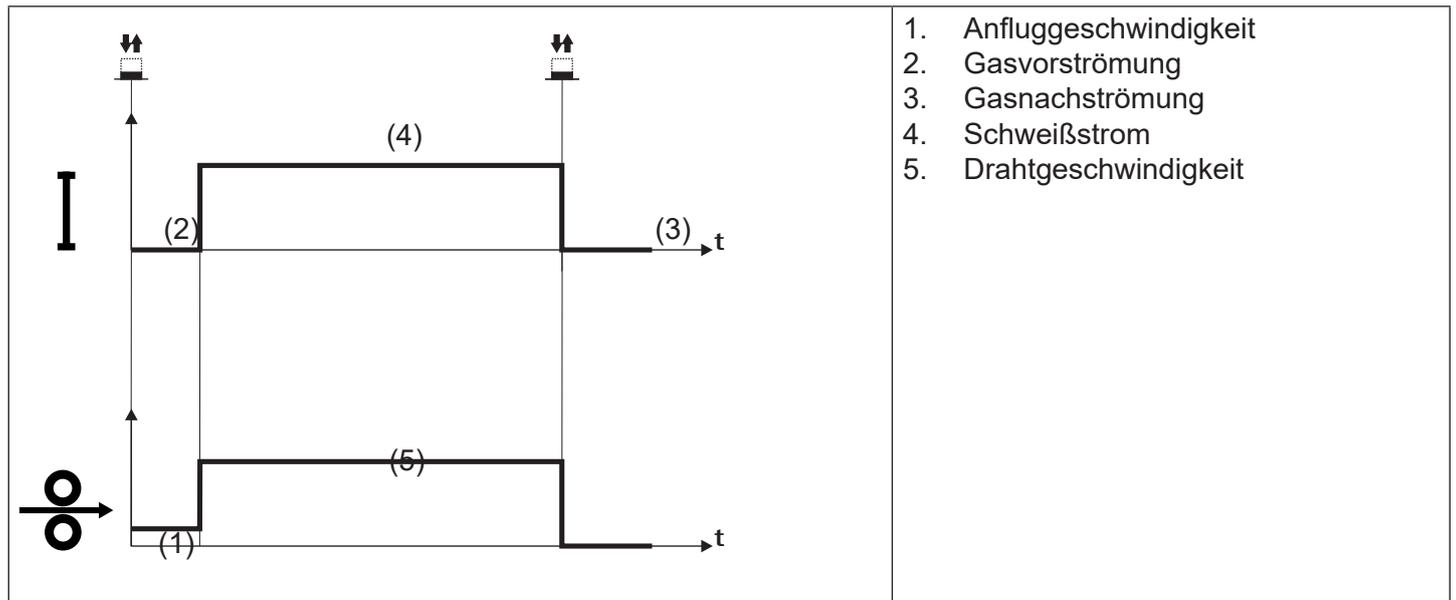


- Den Brenner in die Nähe des zu schweißenden Werkstücks bringen.
- Brennerstaste drücken und gedrückt halten (1T).
- Der Draht wird bis zum Kontakt mit dem Grundmaterial mit Anschleichgeschwindigkeit zugeführt. Wenn nach Heraustreten von 10 cm Draht der elektrische Lichtbogen nicht gezündet wird, wird der weitere Drahtvorschub gesperrt und die Ausgänge des Schweißgeräts werden spannungslos geschaltet.
- Der Lichtbogen wird gezündet und die Drahtgeschwindigkeit stellt sich auf den Sollwert ein.
- Lassen Sie die Taste (2T) los, um das Schweißen zu beenden.
- Das Gas strömt für den eingestellten Zeitraum für Gasnachströmung (zeitgesteuert).

DEUTSCH

BETRIEB MIG/MAG 4T

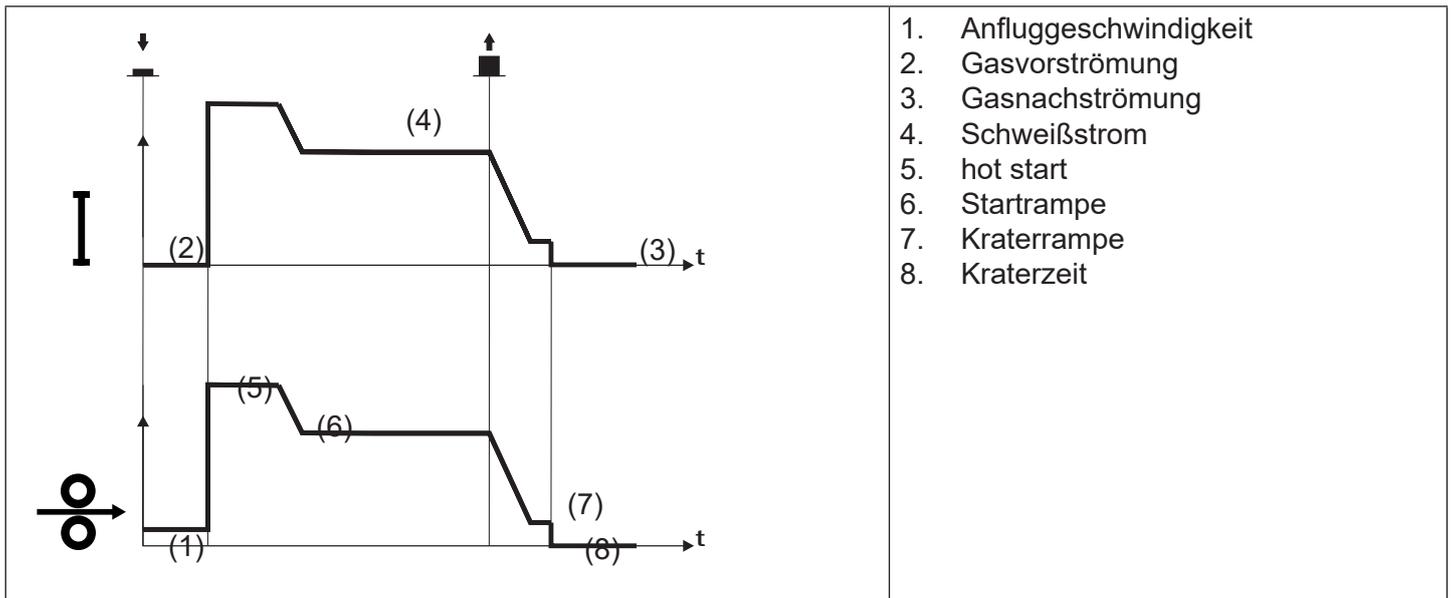
- ↓ : Brenntaste drücken
- ↑ : Brenntaste loslassen
- ↕ : Brenntaste drücken und loslassen



- Den Brenner in die Nähe des zu schweißenden Werkstücks bringen.
- Trigger drücken (1T) und loslassen (2T).
- Der Draht wird bis zum Kontakt mit dem Grundmaterial mit Anschleichgeschwindigkeit zugeführt. Wenn nach Heraustreten von 10 cm Draht der elektrische Lichtbogen nicht gezündet wird, wird der weitere Drahtvorschub gesperrt und die Ausgänge des Schweißgeräts werden spannungslos geschaltet.
- Der Lichtbogen wird gezündet und die Drahtgeschwindigkeit stellt sich auf den Sollwert ein.
- Knopf drücken (3T), um die Absenkprozedur einzuleiten.
- Das Gas wird bis zum Loslassen des Brenntasters weiterhin abgegeben.
- Lassen Sie die Brenntaste los (4T), um das Gasnachströmung-Verfahren zu starten (zeitgesteuert).

BETRIEB MIG/MAG 2T - 3 STUFEN

-  : Brenntaste drücken
 : Brenntaste loslassen
 : Brenntaste drücken und loslassen

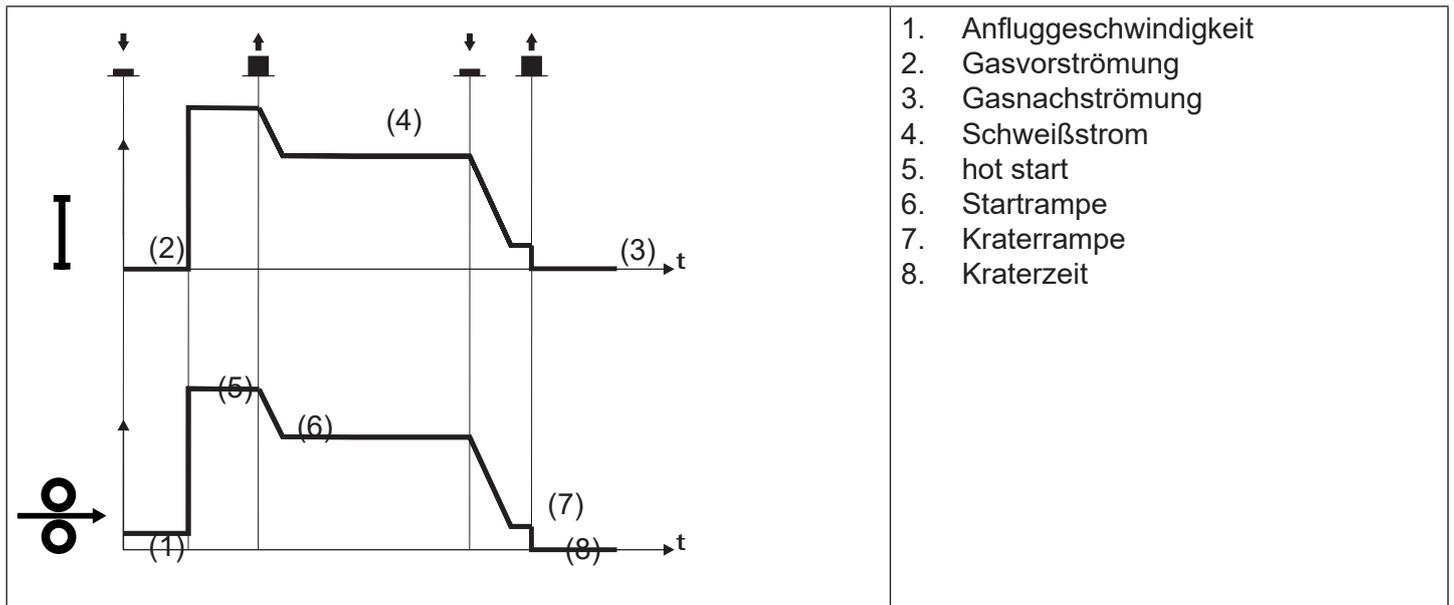


- Den Brenner in die Nähe des zu schweißenden Werkstücks bringen.
- Drücken Sie (1T) die Brenntaste.
 - Der Draht wird bis zum Kontakt mit dem Grundmaterial mit Anschleichgeschwindigkeit zugeführt. Wenn nach Heraustreten von 10 cm Draht der elektrische Lichtbogen nicht gezündet wird, wird der weitere Drahtvorschub gesperrt und die Ausgänge des Schweißgeräts werden spannungslos geschaltet.
 - Der Schweißlichtbogen wird gezündet und die Drahtgeschwindigkeit schaltet auf das erste Schweißniveau um (Hotstart), das als Prozentanteil der normalen Schweißgeschwindigkeit festgelegt ist.
 - Der Startstrom begünstigt die Erzeugung eines Schweißbads. So ist es beispielsweise sinnvoll, beim Schweißen von Aluminium einen Wert von 130 % einzustellen.
 - Das Hotstart-Niveau besteht während der in Sekunden vorgebbaren Startzeit, danach erfolgt der Übergang auf den normalen Geschwindigkeitswert für das Schweißen mittels eines Startanstiegs, der in Sekunden vorgegeben werden kann.
- Knopf loslassen (2. Takt), um in die dritte Stufe der Schweißung (Krater füllen) zu gelangen, welche als Anteil der normalen Schweißgeschwindigkeit vorgegeben wird.
 - Der Übergang von der Schweißstufe zur Kraterstufe erfolgt mittels des „Krateranstiegs“, dessen Dauer in Sekunden vorgebbar ist.
 - Diese dritte Ebene wird verwendet, um die Schweißnaht zu vervollständigen und den letzten Krater im Schweißbad zu füllen: Beispielsweise ist es sinnvoll, beim Schweißen von Aluminium einen Wert von 80 % einzustellen.
 - Die Stufe „Kraterfüllen“ dauert für die „Kraterzeit“ an, welche in Sekunden vorgebbar ist. Danach wird der Schweißvorgang beendet und „Gasnachströmung“ ausgeführt.

DEUTSCH

BETRIEB MIG/MAG 4T - 3 STUFEN

- ↓ : Brenntaste drücken
- ↑ : Brenntaste loslassen
- ⏏ : Brenntaste drücken und loslassen



1. Anfluggeschwindigkeit
2. Gasvorströmung
3. Gasnachströmung
4. Schweißstrom
5. hot start
6. Startrampe
7. Kraterrampe
8. Kraterzeit

- Den Brenner in die Nähe des zu schweißenden Werkstücks bringen.
- Drücken Sie (1T) die Brenntaste.
 - Der Draht wird bis zum Kontakt mit dem Grundmaterial mit Anschleichgeschwindigkeit zugeführt. Wenn nach Heraustreten von 10 cm Draht der elektrische Lichtbogen nicht gezündet wird, wird der weitere Drahtvorschub gesperrt und die Ausgänge des Schweißgeräts werden spannungslos geschaltet.
 - Der Schweißlichtbogen wird gezündet und die Drahtgeschwindigkeit schaltet auf die erste Schweißstufe um (Hotstart), die als Prozentanteil der normalen Schweißgeschwindigkeit festgelegt ist.
 - Der Startstrom begünstigt die Erzeugung eines Schweißbads. So ist es beispielsweise sinnvoll, beim Schweißen von Aluminium einen Wert von 130 % einzustellen.
- Druckknopf loslassen (2T), um auf die normale Schweißgeschwindigkeit umzuschalten. Der Übergang auf den normalen Geschwindigkeitswert für das Schweißen erfolgt mittels eines Startanstiegs, der in Sekunden vorgegeben werden kann.
- Taste (3T) ein zweites Mal drücken, um in die dritte Phase der Schweißung (Kraterrampen) zu gelangen, welche als Anteil der normalen Schweißgeschwindigkeit vorgegeben wird.
 - Der Übergang von der Schweißstufe zur Kraterstufe erfolgt mittels des „Kraterrampen“, dessen Dauer in Sekunden vorgebar ist.
 - Diese dritte Ebene wird verwendet, um die Schweißnaht zu vervollständigen und den letzten Krater im Schweißbad zu füllen: Beispielsweise ist es sinnvoll, beim Schweißen von Aluminium einen Wert von 80 % einzustellen.
- Den Brenntaster (4T) ein zweites Mal loslassen, um die Schweißung abzuschließen und Gasnachströmung auszuführen.

4 EINSTELLUNG DER PARAMETER

Mit dem rechten Encoder wird der Wert der folgenden Parameter gewählt und eingestellt.

Das Aufleuchten der LED zeigt an, dass die folgenden Parameter angezeigt werden und geändert werden können:

- a) Drahtgeschwindigkeit
- b) Schweißstrom
- c) Dicke des zu schweißenden Materials

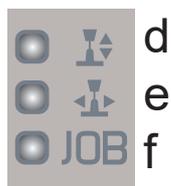


1. Drücken Sie die Encodertaste, um die Bearbeitung des Parameters zu aktivieren.
2. Drehen Sie den Encoder, um den gewünschten Wert einzustellen.
Drücken Sie erneut die Taste des Encoders, um den folgenden Parameter zu wählen

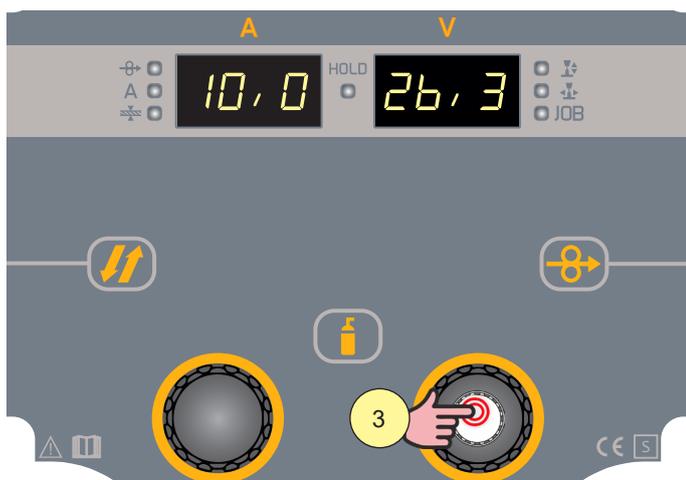
Mit dem linken Encoder wird der Wert der folgenden Parameter gewählt und eingestellt:

Das Aufleuchten der LED zeigt an, dass die folgenden Parameter angezeigt werden und geändert werden können:

- d) Korrektur der Lichtbogenhöhe
- e) Lichtbogendynamik
- f) Wiederaufruf eines gespeicherten Jobs



DEUTSCH



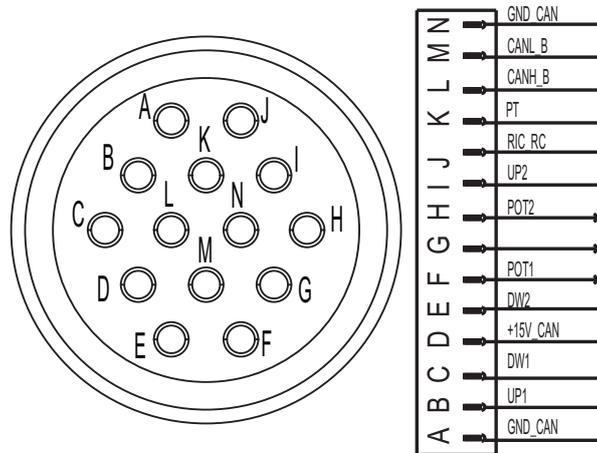
3. Drücken Sie die Encodertaste, um die Bearbeitung des Parameters zu aktivieren.
4. Drehen Sie den Encoder, um den gewünschten Wert einzustellen.
Drücken Sie erneut die Taste des Encoders, um den folgenden Parameter zu wählen

5 ALARMVERWALTUNG

Der in den Displays visualisierte Alarmcode wird vom Generator des Schweißstroms verwaltet.
Um die Bedeutung dieser Fehlercodes zu verstehen, siehe Alarmliste im Handbuch des Generators des Schweißstroms.

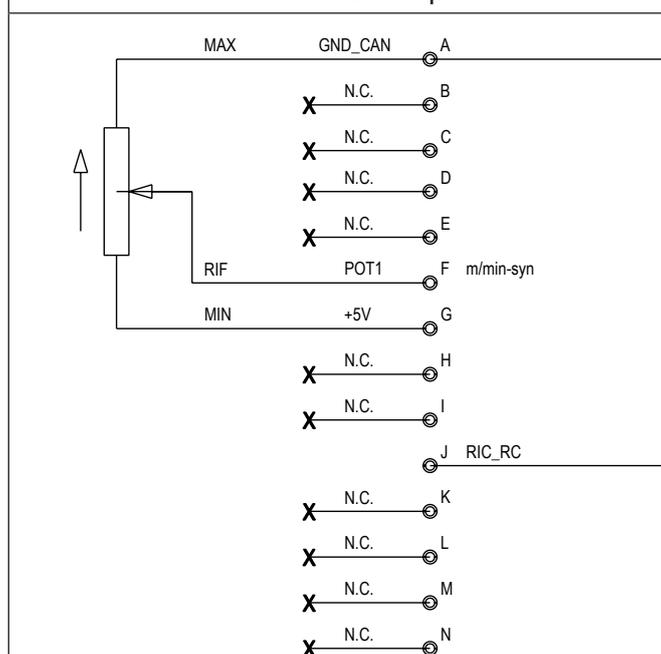


6 STECKVERBINDER FÜR FERNBEDIENUNG

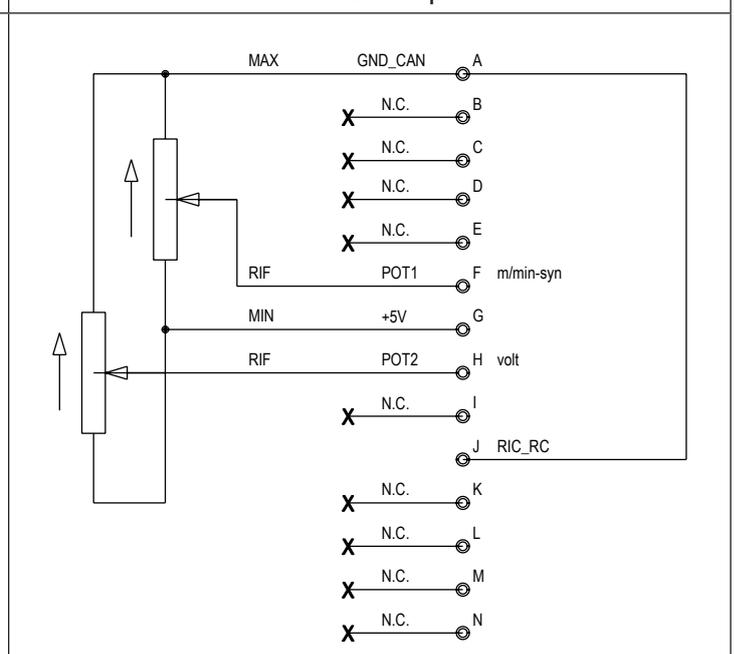


PIN	NAME	SIGNALBESCHREIBUNG
A	GND_CAN	ALLGEMEIN FÜR POT/UP-DW/PT/CAN...
B	UP2	UP-SIGNAL (Volt)
C	DW2	DOWN-SIGNAL (Volt)
D	+15V_CAN	ALLGEMEIN ZUR BRENNERVERSORUNG DIGIM. or RC08
E	UP1	UP-SIGNAL (m/min)
F	POT1	SIGNAL FÜR POTENTIOMETER (m/min)
G	+5 V	ALLGEMEIN FÜR POT1 E 2 (min)
H	POT2	SIGNAL FÜR POTENTIOMETER (Volt)
I	DW1	DOWN-SIGNAL (m/min)
J	RIC_RC	FERNABKOMMUNIKATION (in Verbindung mit GND_CAN)
K	PT	BRENNERTASTE (gemeinsam mit GND_can)
L	CANH_B	WECO-OPTIONEN
M	CANL_B	WECO-OPTIONEN
N	GND_CAN	ALLGEMEIN (WIE DIE PIN A)

RC03: Schaltplan



RC04: Schaltplan

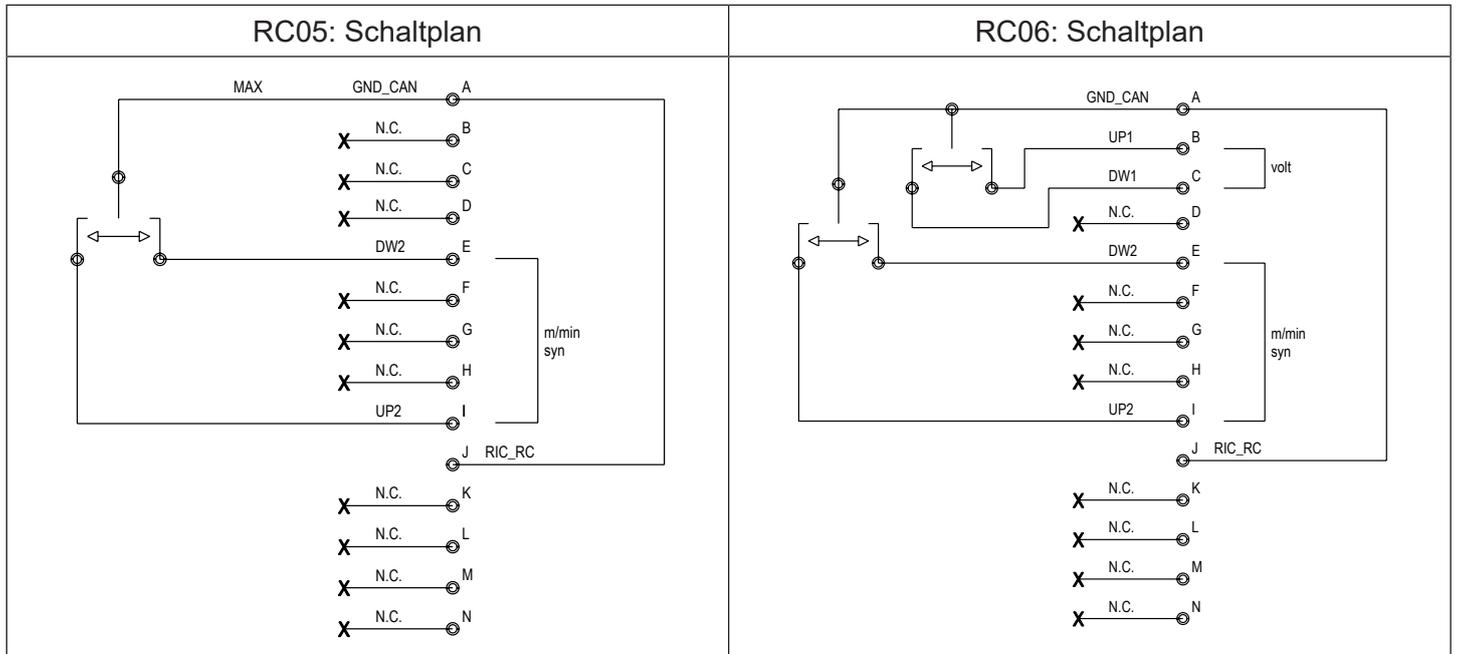
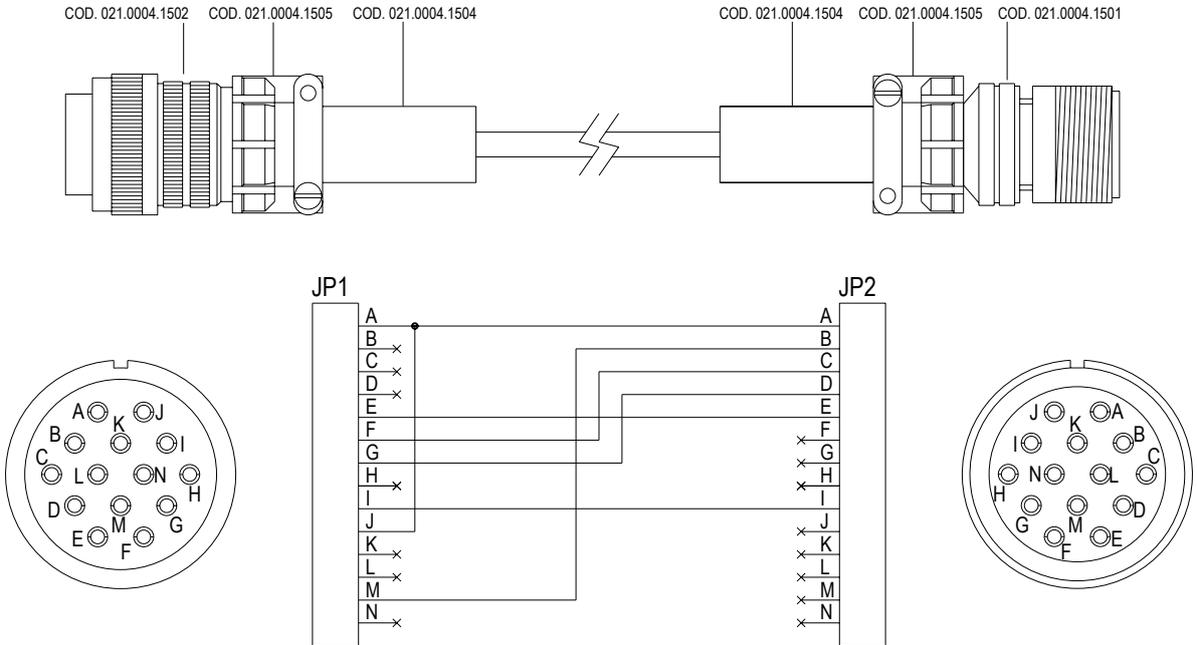


DEUTSCH

Potenzimeter 10 kΩ - 100 kΩ

Potenzimeter 10 kΩ - 100 kΩ

Um die Fernbedienung (RC03, RC04) an das Gerät anzuschließen, ist die Adapterverkabelung notwendig, Cod. 022.0002.0383.



7 TECHNISCHE DATEN

Angewandte Richtlinien	Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE)
	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMC)
	Niederspannungsrichtlinie (LVD)
	Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe (RoHS)
Konformitätskennzeichnung	 Gerät genügt den geltenden EU-Richtlinien
	 Ausrüstung, die in Umgebungen mit zunehmendem Risiko von Stromschlag verwendet werden kann
	 Gerät genügt der WEEE-Richtlinie
	 Gerät genügt der RoHS-Richtlinie
Baunormen	EN 60974-5 EN 60974-10 Class A

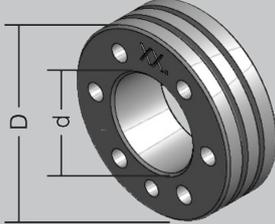
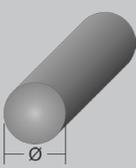
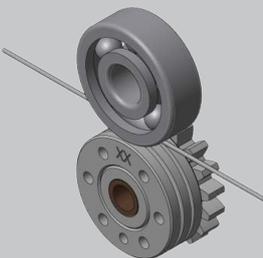
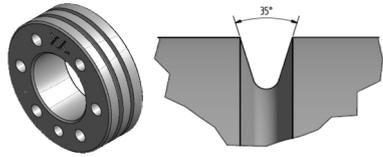
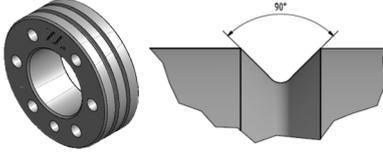
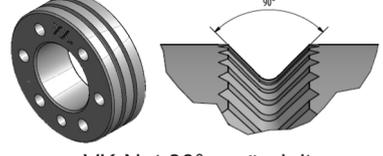
7.1 TECHNISCHE DATEN WF211

Betriebsspannung	48 V a.c.	
Abmessungen (B x T x H)	265 x 665 x 360 mm	
Gewicht	11.5 kg	
Schutzgrad	IP23	
Maximaler Gasdruck	0.5 MPa (5 bar)	
Arbeitsspannung MIG/MAG	14.5 V - 39.0 V	
Motordrehzahl	1.4-25.0 m/min	
Spule (Ø / Gewicht)	200 mm / 5 kg - 300 mm / 15 kg	
Umgebungstemperatur	40°C	
Betriebsart der Schweißung	MIG/MAG	
Statische Kennlinie		
Arbeitszyklus	60 %	100 %
Schweißstrom	450 A	400 A
Arbeitsspannung	36.5 V	34.0 V

DEUTSCH

8 ERSATZTEILE

8.1 DRAHTZUGROLLEN

CODE	BESCHREIBUNG	DRAHT-Ø	TYP
			
002.0000.0140	ROLLE 0.6/0.8 D=37x12/D=19 V	0,6/0,8	 V-Nut 35° Für Volldrähte (Stahl, Edelstahl)
002.0000.0141	ROLLE 0.8/1.0 D=37x12/D=19 V	0,8/1,0	
002.0000.0142	ROLLE 1.0/1.2 D=37x12/D=19 V	1,0/1,2	
002.0000.0143	ROLLE 1.2/1.6 D=37x12/D=19 V	1,2/1,6	
002.0000.0144	ROLLE 0.8/1.0 D=37x12/D=19 U	0,8/1,0	 V-Nut 90° Für Aluminiumdrähte
002.0000.0145	ROLLE 1.0/1.2 D=37x12/D=19 U	1,0/1,2	
002.0000.0146	ROLLE 1.2/1.6 D=37x12/D=19 U	1,2/1,6	
002.0000.0147	ROLLE 1.6/2.0 D=37x12/D=19 U	1,6/2,0	
002.0000.0148	ROLLE 2.4/3.2 D=37x12/D=19 U	2,4/3,2	 VK-Nut 90° gerändelt Für Hohldrähte
002.0000.0149	ROLLE 1.0/1.2 D=37x12/D=19 VK	1,0/1,2	
002.0000.0150	ROLLE 1.2/1.6 D=37x12/D=19 VK	1,6/2,0	
002.0000.0151	ROLLE 2.4/3.2 D=37x12/D=19 VK	2,4/3,2	
002.0000.0303	GLATTE ROLLE MIT LAGER		
002.0000.0152	ROLLE D=37x12/D=19 GLATT		
002.0000.0153	ROLLE D=37x12/D=19 GERÄNDELT		

- ▶ Die Größe der Nut in der Rolle muss mit dem Durchmesser des zu verwendenden Drahts übereinstimmen.
- ▶ Die Form der Rolle muss für die Zusammensetzung des Materials geeignet sein.
 - Die Nut muss für weiche Materialien (Aluminium und seine Legierungen, CuSi3) die Form „V 90°“ haben.
 - Für härtere Materialien (SG2-SG3 Edelstähle) muss die Nut „V 35°“ sein.
 - Für Fülldraht muss die Nut „VK 90°“ gerändelt sein.





WELD THE WORLD

WECO srl
www.weco.it

Code 006.0001.2460
22/05/2025 R0

