

## Saldatrici

Phoenix 401 Progress puls HP MM FKW  
Phoenix 501 Progress puls HP MM FKW

099-005404-EW503

Osservare l'ulteriore documentazione del sistema.

16.01.2017

**Register now  
and benefit!  
Jetzt Registrieren  
und Profitieren!**

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Indicazioni generali

### AVVERTENZA



#### **Leggere il manuale d'uso!**

#### **Il manuale d'uso fornisce istruzioni per un impiego sicuro del prodotto.**

- Leggere e rispettare il manuale d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le avvertenze e le indicazioni di sicurezza!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Conservare il manuale d'uso sul luogo di utilizzo dell'impianto.
- I cartellini di avvertenza e sicurezza applicati all'impianto forniscono informazioni sui possibili pericoli. Devono quindi essere sempre riconoscibili e ben leggibili.
- L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti; l'utilizzo, la manutenzione e i lavori di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale specializzato.
- Le modifiche tecniche, dovute all'evoluzione tecnologica dell'impianto, possono portare a comportamenti di saldatura diversi.



***In caso di domande riguardanti l'installazione, la messa in funzione, il funzionamento, particolarità nell'ambiente di utilizzo o finalità di utilizzo, rivolgersi al proprio partner di distribuzione o al nostro servizio clienti al numero +49 2680 181-0.***

***È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).***

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente.

Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

Un'esecuzione inappropriata dell'installazione può portare a danni materiali e di conseguenza a danni a persone. Non assumiamo pertanto alcuna responsabilità per perdite, danni o costi che derivano o sono in qualche modo legati a un'installazione scorretta, a un funzionamento errato, nonché a un utilizzo e a una manutenzione inappropriati.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

I diritti d'autore del presente documento rimangono presso il produttore.

La riproduzione, anche parziale, è consentita solo previa autorizzazione scritta.

Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche, ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche e salvo errori di battitura ed errori vari.

# 1 Indice

<b>1</b>	<b>Indice</b> .....	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Per la vostra sicurezza</b> .....	<b>6</b>
2.1	Istruzioni per l'uso del presente manuale .....	6
2.2	Spiegazione dei simboli .....	7
2.3	Parte della documentazione complessiva .....	8
2.4	Norme di sicurezza .....	9
2.5	Trasporto e allestimento .....	13
<b>3</b>	<b>Utilizzo conforme alle norme</b> .....	<b>14</b>
3.1	Documenti applicabili .....	14
3.1.1	Garanzia .....	14
3.1.2	Dichiarazione di conformità .....	14
3.1.3	Saldatura in condizioni di elevato pericolo elettrico .....	14
3.1.4	Documenti di servizio (ricambi e schemi elettrici) .....	14
3.1.5	Tarare / validare .....	14
<b>4</b>	<b>Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico</b> .....	<b>15</b>
4.1	Vista anteriore .....	15
4.2	Vista posteriore .....	17
4.3	Vista interna .....	19
4.4	Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi .....	20
4.4.1	Funzionamento .....	22
<b>5</b>	<b>Installazione e funzionamento</b> .....	<b>23</b>
5.1	Trasporto e allestimento .....	23
5.1.1	Gru .....	23
5.1.2	Condizioni dell'ambiente circostante .....	24
5.1.2.1	In funzione .....	24
5.1.2.2	Trasporto e stoccaggio .....	24
5.1.3	Raffreddamento dell'apparecchio .....	24
5.1.4	Cavo di massa, informazioni generali .....	24
5.1.5	Raffreddamento della torcia .....	25
5.1.5.1	Riepilogo dei liquidi di raffreddamento consentiti .....	25
5.1.5.2	Lunghezza massima pacco di cavi .....	25
5.1.5.3	Versare refrigerante .....	26
5.1.6	Indicazioni per la posa e la disposizione dei cavi della corrente di saldatura .....	27
5.1.6.1	Correnti di saldatura vaganti .....	28
5.1.7	Collegamento di rete .....	29
5.1.7.1	Forma della rete .....	29
5.2	Alimentazione del gas di protezione .....	30
5.2.1	Collegamento riduttore di pressione .....	30
5.2.1.1	Collegamento tubo per gas di protezione .....	31
5.2.2	Impostazione quantità di gas di protezione .....	31
5.2.2.1	Prova gas .....	32
5.2.2.2	Lavaggio del pacco di cavi .....	32
5.3	Visualizzazione dei dati di saldatura sul display .....	33
5.4	Saldatura MIG/MAG .....	34
5.4.1	Collegamento torcia di saldatura e cavo di massa .....	34
5.4.2	Alimentazione del filo .....	36
5.4.2.1	Aprire lo sportello di protezione dell'azionamento del dispositivo trainafile .....	36
5.4.2.2	Inserimento bobina filo .....	37
5.4.2.3	Sostituire i rulli trainafile .....	38
5.4.2.4	Inserimento dell'elettrodo a filo .....	40
5.4.2.5	Impostazione del freno della bobina .....	41
5.4.3	Definizione dei lavori di saldatura MIG/MAG .....	42
5.4.4	Selezione lavoro di saldatura manuale .....	42
5.4.4.1	Parametri di saldatura principali .....	42
5.4.4.2	Effetto induttanza / Dinamica .....	42
5.4.4.3	superPuls .....	43

5.4.4.4	Bruciatura finale del filo .....	44
5.4.5	Punto di lavoro MIG/MAG .....	45
5.4.5.1	Impostazione del punto di lavoro a scelta attraverso corrente di saldatura, spessore del materiale o velocità di avanzamento del filo .....	45
5.4.5.2	Indicazioni per la correzione della lunghezza dell'arco .....	45
5.4.5.3	Accessori per l'impostazione del punto di lavoro .....	45
5.4.6	forceArc / forceArc puls .....	46
5.4.7	rootArc/rootArc puls .....	47
5.4.8	Modalità di funzionamento MIG/MAG / Tipi di funzionamento .....	48
5.4.8.1	Simboli e spiegazione delle funzioni .....	48
5.4.9	Saldatura MIG/MAG convenzionale (GMAW non synergic) .....	61
5.4.9.1	Impostare il punto di lavoro (potenza di saldatura) .....	61
5.4.10	Modalità di svolgimento programma MIG/MAG "Program Steps" .....	62
5.4.10.1	Selezione dei parametri dello svolgimento del programma .....	62
5.4.10.2	Panoramica dei parametri MIG/MAG .....	63
5.4.10.3	Esempio, saldatura a punti (2 tempi) .....	64
5.4.10.4	Esempio, saldatura a punti di alluminio (2 tempi con funzione speciale) .....	64
5.4.10.5	Esempio, saldatura a punti di alluminio (4 tempi con funzione speciale) .....	65
5.4.10.6	Esempio, giunture di saldatura a vista (4 tempi Superpuls) .....	66
5.4.11	Modalità programma principale A .....	67
5.4.11.1	Selezione del parametro (programma A) .....	69
5.4.12	Interruzione forzata MIG/MAG .....	69
5.4.13	Torcia standard MIG/MAG .....	70
5.4.14	Torcia speciale MIG/MAG .....	70
5.4.14.1	Funzionamento a programma e funzionamento Up/Down .....	70
5.4.14.2	Commutazione tra Push/Pull e azionamento intermedio .....	70
5.4.15	Menu Expert (MIG/MAG) .....	71
5.4.16	Selezione .....	71
5.5	Saldatura TIG .....	73
5.5.1	Collegamento torcia di saldatura e cavo di massa .....	73
5.5.2	Selezione lavoro di saldatura manuale .....	74
5.5.3	Impostazione corrente di saldatura manuale .....	74
5.5.4	Accensione dell'arco TIG .....	75
5.5.4.1	Liftarc .....	75
5.5.5	Modalità di funzionamento .....	75
5.5.5.1	Simboli e spiegazione delle funzioni .....	75
5.5.6	Interruzione forzata TIG .....	78
5.5.7	Modalità di svolgimento programma TIG "Program Steps" .....	79
5.6	Saldatura manuale con elettrodo .....	80
5.6.1	Collegamento portaelettrodo e cavo di massa .....	80
5.6.2	Selezione lavoro di saldatura manuale .....	81
5.6.3	Impostazione corrente di saldatura manuale .....	81
5.6.4	Arcforce .....	81
5.6.5	Hot start .....	81
5.6.6	Anti-incollamento .....	82
5.6.7	Panoramica dei parametri .....	82
5.7	Dispositivo di regolazione remota .....	83
5.8	Interfacce per l'automazione .....	83
5.8.1	Interfaccia di automatizzazione .....	83
5.8.2	Presa a 19 poli del dispositivo di regolazione remota .....	84
5.8.3	Interfaccia robot RINT X12 .....	84
5.8.4	Interfaccia a bus industriale BUSINT X11 .....	84
5.9	Interfaccia PC .....	85
5.10	Comando dell'accesso .....	85
5.11	Parametri speciali (altre impostazioni) .....	85
5.11.1	Selezione, modifica e memorizzazione dei parametri .....	86
5.11.1.1	Ripristino delle impostazioni di fabbrica .....	89
5.11.1.2	Parametri speciali nel dettaglio .....	89
5.12	Menu di configurazione dell'apparecchio .....	97
5.12.1	Selezione, modifica e memorizzazione dei parametri .....	97

5.13	Compensazione resistenza del conduttore .....	99
5.14	Modalità risparmio energia (Standby).....	100
<b>6</b>	<b>Manutenzione, cura e smaltimento .....</b>	<b>101</b>
6.1	Informazioni generali.....	101
6.2	Pulizia .....	101
6.3	Lavori di manutenzione, intervalli .....	102
6.3.1	Lavori di manutenzione giornaliera .....	102
6.3.1.1	Controllo visivo.....	102
6.3.1.2	Prova di funzionamento .....	102
6.3.2	Lavori di manutenzione mensili .....	102
6.3.2.1	Controllo visivo.....	102
6.3.2.2	Prova di funzionamento .....	102
6.3.3	Controllo annuale (ispezione e verifica durante il funzionamento) .....	103
6.4	Smaltimento dell'apparecchio.....	103
6.4.1	Dichiarazione del produttore all'utente finale .....	103
6.5	Rispetto delle disposizioni RoHS.....	103
<b>7</b>	<b>Eliminazione delle anomalie .....</b>	<b>104</b>
7.1	Checklist per la risoluzione dei problemi .....	104
7.2	Messaggi di errore (fonte di corrente).....	105
7.3	Riportare i Job (lavori di saldatura) all'impostazione di fabbrica .....	107
7.3.1	Ripristinare i singoli Job .....	107
7.3.2	Ripristinare tutti i JOB.....	107
7.4	Anomalie generali .....	107
7.4.1	Interfaccia di automatizzazione .....	107
7.5	Sfiatare il circuito del liquido di raffreddamento.....	108
<b>8</b>	<b>Dati tecnici .....</b>	<b>109</b>
8.1	Phoenix 401 Progress FKW .....	109
8.2	Phoenix 501 Progress FKW .....	110
<b>9</b>	<b>Accessori .....</b>	<b>111</b>
9.1	Accessori generali.....	111
9.2	Dispositivo di regolazione remota / Cavo di prolunga e di collegamento .....	111
9.2.1	Presa a 7 poli.....	111
9.2.2	Presa a 19 poli.....	111
9.3	Opzioni.....	111
9.4	Comunicazione via computer .....	112
<b>10</b>	<b>Componenti soggetti a usura .....</b>	<b>113</b>
10.1	Rulli di alimentazione .....	113
10.1.1	Rulli di alimentazione per fili acciaio.....	113
10.1.2	Rulli di alimentazione per fili alluminio.....	113
10.1.3	Rulli di alimentazione per fili animati .....	114
10.1.4	Guida filo .....	114
<b>11</b>	<b>Appendice A .....</b>	<b>115</b>
11.1	JOB-List .....	115
<b>12</b>	<b>Appendice B .....</b>	<b>123</b>
12.1	Prospetto delle filiali di EWM .....	123

## 2 Per la vostra sicurezza

### 2.1 Istruzioni per l'uso del presente manuale

#### **PERICOLO**

**Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.**

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.

#### **AVVERTENZA**

**Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per escludere possibili gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.**

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.

#### **ATTENZIONE**

**Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate attentamente per evitare lievi lesioni alle persone.**

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.



#### **Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.**

Le procedure e gli elenchi che indicano, passo per passo, come procedere in determinate circostanze, sono evidenziati da un simbolo come, ad esempio:

- Inserire la presa del cavo della corrente di saldatura nella relativa femmina e bloccarla.

**2.2 Spiegazione dei simboli**

Simbol o	Descrizione	Simbol o	Descrizione
	Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.		Azionare e rilasciare/Pressione rapida/Premere
	Spegnere l'impianto		Rilasciare
	Accendere l'impianto		Azionare e mantenere azionato
			Azionare l'interruttore
	Sbagliato		Ruotare
	Giusto		Valore numerico - impostabile
	Accesso al menu		La spia luminosa si accende con luce verde
	Navigare nel menu		La spia luminosa lampeggia di colore verde
	Uscire dal menu		La spia luminosa si accende con luce rossa
	Rappresentazione del tempo (esempio: aspettare 4 s/confermare)		La spia luminosa lampeggia di colore rosso
	Interruzione nella rappresentazione del menu (sono possibili altre impostazioni)		
	Strumento non necessario/non utilizzarlo		
	Strumento necessario/utilizzarlo		

## 2.3 Parte della documentazione complessiva



**Il presente manuale d'uso è parte della documentazione complessiva ed è valido soltanto in combinazione con tutti i documenti parziali. Leggere e rispettare i manuali d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le indicazioni di sicurezza!**

La figura mostra l'esempio generico di un sistema di saldatura.

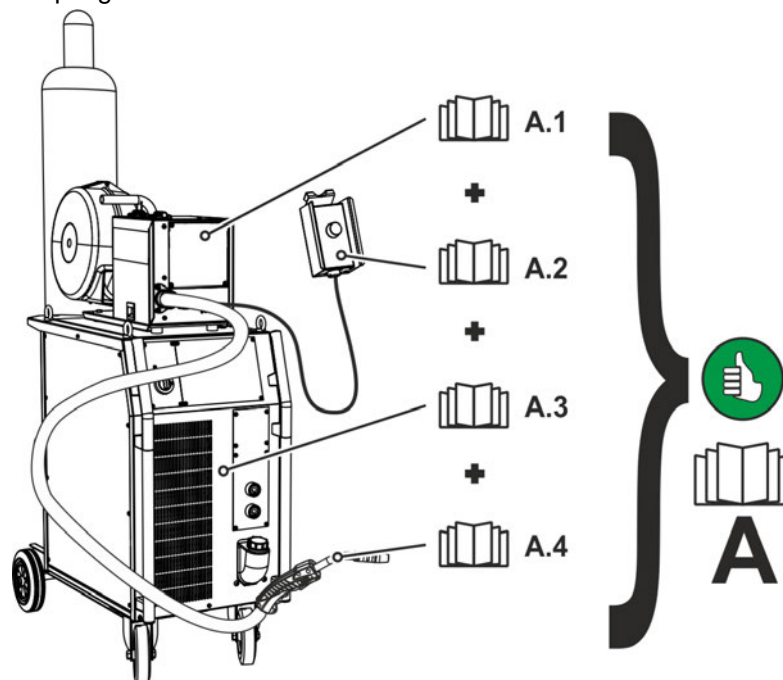


Figura 2-1

La figura mostra l'esempio generico di un sistema di saldatura.

Pos.	Documentazione
A.1	Dispositivo trainafilo
A.2	Dispositivo di regolazione remota
A.3	Generatore
A.4	Torcia
A	Documentazione complessiva



## 2.4 Norme di sicurezza

### AVVERTENZA



#### **Pericolo di incidenti in caso di inosservanza delle norme di sicurezza!**

**Il mancato rispetto delle seguenti norme di sicurezza può causare pericoli mortali!**

- Leggere attentamente le norme di sicurezza riportate nelle presenti istruzioni!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Raccomandare il rispetto delle norme al personale presente nell'area di lavoro!



#### **Pericolo di lesioni per tensione elettrica!**

**Le tensioni elettriche possono provocare scosse elettriche e ustioni mortali in caso di contatto. Anche il contatto con basse tensioni può provocare una reazione di panico che può portare ad infortuni.**

- Non toccare direttamente componenti sotto tensione, come presa di corrente di saldatura, elettrodi rivestiti, elettrodi di tungsteno o fili di saldatura!
- Deposare la torcia e/o il portaelettrodo sempre su una superficie isolata!
- Indossare sempre un'attrezzatura di protezione individuale completa (a seconda dell'applicazione)!
- L'impianto deve essere aperto soltanto da personale addestrato e specializzato!



#### **Pericolo in caso di collegamento di più generatori!**

**Qualora sia necessario collegare in parallelo o in serie più generatori, il lavoro dovrà essere eseguito esclusivamente da elettricisti specializzati secondo la norma IEC 60974-9 "Installazione e gestione" e le prescrizioni antinfortunistiche dell'associazione tedesca di categoria BGV D1 (prima VBG 15) e/o secondo le normative vigenti nel paese d'installazione!**

**Per quanto riguarda i lavori di saldatura ad arco, i dispositivi possono essere ammessi solo previo attento controllo, al fine di garantire che la tensione a vuoto consentita non venga superata.**

- Far eseguire il collegamento degli impianti esclusivamente da personale specializzato!
- In caso di messa fuori servizio di singoli generatori occorre staccare correttamente tutti i cavi di alimentazione e i cavi della corrente di saldatura dal sistema di saldatura complessivo. (Pericolo dovuto a tensioni inverse!)
- Non collegare tra loro generatori di saldatura con inversione di polarità (serie PWS) oppure impianti per la saldatura a corrente alternata (AC), in quanto un semplice errore di comando potrebbe comportare una somma non ammissibile delle tensioni di saldatura.



#### **Pericolo di lesioni in caso di abbagliamento non idoneo!**

**Raggi, calore e tensione elettrica sono fonti di pericolo che non possono essere evitate durante la saldatura ad arco. L'utente deve essere dotato di un'attrezzatura di protezione individuale completa (DPI). I dispositivi di protezione individuale devono far fronte ai seguenti rischi:**

- Protezione delle vie respiratorie da sostanze e miscele potenzialmente nocive (fumi e vapori), oppure adottare misure di sicurezza idonee (sistema di aspirazione ecc.).
- Elmetto di protezione per saldatore con i necessari dispositivi di protezione da irraggiamenti ionizzanti (raggi IR e UV) e dal calore.
- Abbigliamento da saldatore asciutto (scarpe, guanti e protezione per il corpo) che protegga dall'ambiente caldo, con effetti paragonabili ad una temperatura dell'aria di 100 °C o più, nonché da possibili scosse elettriche e dal lavoro con elementi sotto tensione.
- Protezione per le orecchie contro rumori dannosi.



#### **Pericolo di lesioni per azione dell'irradiazione o del calore!**

**L'irradiazione ad arco provoca danni a pelle e occhi.**

**Il contatto con pezzi in lavorazione caldi e scintille provoca ustioni.**

- Utilizzare lo schermo di saldatura o il casco di saldatura con un grado di protezione sufficiente (in funzione dell'applicazione)!
- Indossare indumenti protettivi asciutti (ad es. schermo di saldatura, guanti, ecc.) secondo le norme in materia del Paese corrispondente!
- Proteggere dall'irradiazione e dal pericolo di abbagliamento coloro che non sono coinvolti mediante tende o pareti protettive!

## AVVERTENZA



### Pericolo di esplosioni!

**Il riscaldamento di sostanze apparentemente innocue conservate in contenitori chiusi può provocare un aumento della pressione all'interno dei contenitori.**

- Allontanare dalla zona di lavoro i contenitori di liquidi combustibili o esplosivi!
- Non riscaldare liquidi, polveri o gas esplosivi con la saldatura o il taglio!



### Pericolo di incendio!

**A causa delle temperature elevate che derivano dalla saldatura, di spruzzi di scintille, parti incandescenti o scorie calde, è possibile che si formino delle fiamme.**

- Prestare attenzione ai focolai di incendio nell'area di lavoro!
- Non portare con sé oggetti facilmente infiammabili, come ad es. fiammiferi o accendini.
- Tenere a disposizione estintori idonei nell'area di lavoro!
- Rimuovere completamente i resti delle materie combustibili dal pezzo da lavorare prima dell'inizio della saldatura.
- Eseguire le lavorazioni successive solo quando i pezzi saldati si siano completamente raffreddati. Non mettere a contatto con materiale infiammabile!

## ATTENZIONE



### Fumo e gas!

**Fumo e gas possono causare asfissia e avvelenamento! Inoltre, per effetto dei raggi ultravioletti dell'arco, i vapori di solventi clorurati possono trasformarsi in fongene velenoso!**

- Provvedere a una sufficiente ventilazione con aria fresca!
- Tenere i vapori di solventi lontani dall'area di radiazione dell'arco!
- Eventualmente utilizzare una protezione adeguata delle vie respiratorie!



### Inquinamento acustico!

**Il rumore superiore a 70 dBA può causare danni permanenti all'udito!**

- Indossare cuffie adatte!
- Le persone che si trovano nella zona di lavoro devono indossare cuffie adeguate!



### Obblighi del gestore!

**Per il funzionamento dell'impianto devono essere rispettate le rispettive direttive e leggi nazionali!**

- **Trasposizione a livello nazionale della direttiva quadro (89/391/EEG) mediante l'applicazione di provvedimenti per il miglioramento della sicurezza e della tutela della salute dei lavoratori durante l'attività lavorativa e delle direttive specifiche connesse.**
- **In particolare la direttiva (89/655/EEG) in merito alle prescrizioni minime in materia di sicurezza e tutela della salute nell'utilizzo di strumenti di lavoro da parte dei lavoratori durante l'attività lavorativa.**
- **Le norme relative alla sicurezza sul lavoro e alla prevenzione degli infortuni del rispettivo Paese.**
- **Installazione e gestione dell'impianto conformemente a IEC 60974-9.**
- **Richiamare gli utenti, a intervalli regolari, ad operare in modo sicuro e coscienzioso.**
- **Controllo regolare dell'impianto secondo IEC 60974-4.**



**La garanzia del costruttore decade in caso di danni causati all'apparecchio da componenti esterni.**

- **Utilizzare esclusivamente componenti ed accessori della nostra gamma di produzione (fonti di corrente, torce di saldatura, portaelettrodi, dispositivi di regolazione remota, ricambi e componenti soggetti a usura, ecc.).**
- **Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.**

**Requisiti per il collegamento alla rete di alimentazione pubblica**

*Gli apparecchi ad alte prestazioni possono influenzare la qualità della rete elettrica tramite la corrente che traggono dalla rete di alimentazione. Per alcune tipologie di apparecchi devono quindi essere considerate alcune limitazioni nel collegamento alla rete, oppure specifici requisiti per quanto riguarda l'impedenza massima possibile, oppure ancora la capacità di alimentazione minima necessaria per l'interfaccia con la rete pubblica (punto di accoppiamento comune PCC); anche in questi casi occorre fare riferimento ai dati tecnici dell'apparecchio. In questo caso è responsabilità del gestore dell'impianto o dell'utilizzatore dell'apparecchio assicurarsi, ev. previo consulto con il gestore della rete di alimentazione, che l'apparecchio possa essere collegato alla rete.*

## **ATTENZIONE**



### **Campi elettromagnetici!**

Tramite la fonte di corrente possono sorgere campi elettrici o elettromagnetici che possono influenzare il funzionamento di apparecchiature elettroniche come computer, macchine a controllo numerico (CNC), linee di telecomunicazione, linee di rete e di segnalazione e pacemaker.



- Rispettare le disposizioni di manutenzione > vedere capitolo 6.3!
- Svolgere completamente i cavi di saldatura!
- Schermare in modo adeguato gli apparecchi o i dispositivi sensibili ai raggi!
- È possibile che venga compromessa la funzionalità dei pacemaker (in caso di necessità, chiedere il consiglio di un medico).



**Secondo la norma IEC 60974-10 i generatori di saldatura si suddividono in due classi di compatibilità elettromagnetica (la classe di compatibilità elettromagnetica è riportata nei dati tecnici) > vedere capitolo 8:**



**Classe A** Non è previsto l'uso degli apparecchi di questa classe in aree di abitazione la cui energia elettrica provenga dalla rete elettrica pubblica di bassa tensione. Per quanto riguarda la garanzia della compatibilità elettromagnetica per gli apparecchi di classe A potrebbero presentarsi delle difficoltà in queste zone d'impiego, sia per via di disturbi legati al cablaggio, sia per via di disturbi radianti.



**Classe B** Gli apparecchi di questa classe rispondono ai requisiti della compatibilità elettromagnetica nelle aree industriali e abitative, comprese le zone di abitazione con collegamento alla rete elettrica pubblica di bassa tensione.

### **Installazione e funzionamento**

Per quanto riguarda il funzionamento di impianti di saldatura ad arco, potrebbero verificarsi, in alcuni casi, dei disturbi elettromagnetici, nonostante ogni generatore di saldatura rispetti i valori limite di emissioni sanciti dalla norma. Per i disturbi che dipendono dalla saldatura si considera responsabile l'utilizzatore.

Per la **valutazione** dei possibili problemi elettromagnetici nell'ambiente di lavoro, l'utilizzatore deve considerare quanto segue: (vedere anche la normativa EN 60974-10 allegato A)

- Cavi di rete, di comando, di trasmissione di segnale e di telecomunicazione
- Apparecchi radio e televisori
- Computer e altri dispositivi di comando
- Dispositivi di sicurezza
- Lo stato di salute delle persone vicine all'attrezzatura, in particolare se il personale porta pacemaker o apparecchi acustici
- Dispositivi di calibrazione e misurazione
- La resistenza ai disturbi propria di altre attrezzature nelle vicinanze
- L'orario in cui devono venire eseguiti i lavori di saldatura

### **Suggerimenti per la riduzione dell'emissione dei disturbi**

- Collegamento alla rete elettrica, ad es. filtri di rete aggiuntivi o schermatura tramite tubo metallico
- Manutenzione del sistema di saldatura ad arco
- I cavi di saldatura devono essere più corti possibile, disposti in fasci stretti e posati a pavimento
- Bilanciamento del potenziale
- Messa a terra del pezzo da lavorare. Nei casi in cui non sia possibile realizzare una messa a terra diretta del pezzo in lavorazione, il collegamento dovrebbe essere realizzato tramite condensatori idonei.
- Schermatura di altri dispositivi presenti nei dintorni o dell'intero dispositivo di saldatura

## 2.5 Trasporto e allestimento

### AVVERTENZA



**Pericolo di lesioni in caso di utilizzo scorretto delle bombole del gas di protezione!  
Un utilizzo non corretto e un fissaggio insufficiente delle bombole del gas di protezione può provocare gravi lesioni!**

- Seguire le indicazioni del produttore del gas e i decreti relativi al gas pressurizzato!
- Sulla valvola della bombola del gas di protezione non deve essere effettuato alcun fissaggio!
- Evitare il riscaldamento della bombola del gas di protezione!

### ATTENZIONE



**Pericolo di incidenti dovuto alle linee di alimentazione!**

**Durante il trasporto i cavi di alimentazione (cavi di corrente, cavi di comando, ecc.) non scollegati possono causare pericoli, come ad es. il rovesciamento degli impianti collegati con conseguenti lesioni alle persone!**

- Staccare i cavi di alimentazione prima del trasporto!



**Pericolo di ribaltamento!**

**Durante lo spostamento e l'allestimento l'apparecchio può ribaltarsi, subendo un danno o causando lesioni alle persone. La sicurezza contro il ribaltamento viene garantita solo fino ad un angolo di 10° (secondo la norma IEC 60974-1).**

- Installare o trasportare l'apparecchio su una superficie piana e stabile!
- Fissare i componenti aggiuntivi con mezzi adeguati!



***Gli apparecchi sono concepiti per il funzionamento in posizione verticale!***

***Il funzionamento in posizioni non autorizzate può causare danni all'apparecchio.***

- ***Il trasporto e il funzionamento devono avvenire esclusivamente in posizione verticale!***



***A causa di un collegamento inappropriato gli accessori e la fonte di corrente possono essere danneggiati.***

- ***Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.***
- ***Consultare le descrizioni dettagliate del manuale d'uso dei rispettivi accessori.***
- ***Gli accessori vengono automaticamente riconosciuti dopo l'accensione della fonte di corrente.***



***Le coperture anti-polvere proteggono le prese e l'apparecchio dalla sporcizia e da possibili danni.***

- ***Se alla presa non è collegato alcun accessorio, la copertura anti-polvere deve essere applicata alla presa.***
- ***In caso di guasto o perdita della copertura anti-polvere, provvedere alla sostituzione!***

## 3 Utilizzo conforme alle norme

### ⚠ AVVERTENZA



**Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.**  
L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti per l'impiego industriale e professionale. L'impianto è destinato esclusivamente ai processi di saldatura indicati sul cartellino del modello. In caso di utilizzo in maniera non conforme alle disposizioni, dall'impianto potrebbe mettere a rischio persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'impianto deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato.
- Non apportare all'impianto variazioni o modifiche strutturali non consentite.

Generatore di saldatura ad arco per saldatura MSG a impulsi e standard, e saldatura TIG con Liftarc (accensione a contatto) oppure manuale con elettrodo come procedimenti secondari. Gli accessori possono eventualmente incrementare le funzioni disponibili (vedere relativa documentazione all'omonimo capitolo).

### 3.1 Documenti applicabili

#### 3.1.1 Garanzia



*Potete trovare ulteriori informazioni sull'allegato opuscolo "Warranty registration", mentre per le nostre informazioni circa la garanzia, la manutenzione e il controllo potete consultare il sito [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)!*

#### 3.1.2 Dichiarazione di conformità



**La concezione e la costruzione dell'impianto descritto sono conformi alle direttive CE:**

- Direttiva bassa tensione (LVD)
- Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica (EMV)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

In caso di modifiche non autorizzate, riparazioni non eseguite a regola d'arte, mancato rispetto dei termini relativi a "Sistemi di saldatura ad arco - Ispezione e controllo durante l'esercizio" e/o di modifiche non autorizzate espressamente da EWM, la presente dichiarazione perde ogni validità. Ogni prodotto è corredato da una specifica dichiarazione di conformità in originale.

#### 3.1.3 Saldatura in condizioni di elevato pericolo elettrico



**Gli apparecchi possono essere impiegati secondo la norma VDE 0544 (IEC / DIN EN 60974) in ambienti con alto rischio elettrico.**

#### 3.1.4 Documenti di servizio (ricambi e schemi elettrici)

### ⚠ AVVERTENZA



**Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata.**  
**Al fine di evitare lesioni agli operatori o danni all'apparecchio, eventuali riparazioni o modifiche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato!**  
**In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia.**

- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale specializzato (personale addestrato addetto all'assistenza).

Gli schemi elettrici sono allegati in originale all'apparecchio.

I ricambi possono essere acquistati dal rivenditore responsabile.

#### 3.1.5 Tarare / validare

Con la presente si conferma che l'apparecchio in oggetto è stato controllato in base alle vigenti normative IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504 tramite strumenti di misura calibrati; si certifica quindi che l'apparecchio rispetta le tolleranze consentite. Intervallo di taratura consigliato: 12 mesi



## 4 Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico

### 4.1 Vista anteriore

*Il serbatoio del refrigerante e gli attacchi a chiusura rapida di mandata/ritorno del refrigerante sono disponibili solo per apparecchi con raffreddamento ad acqua.*

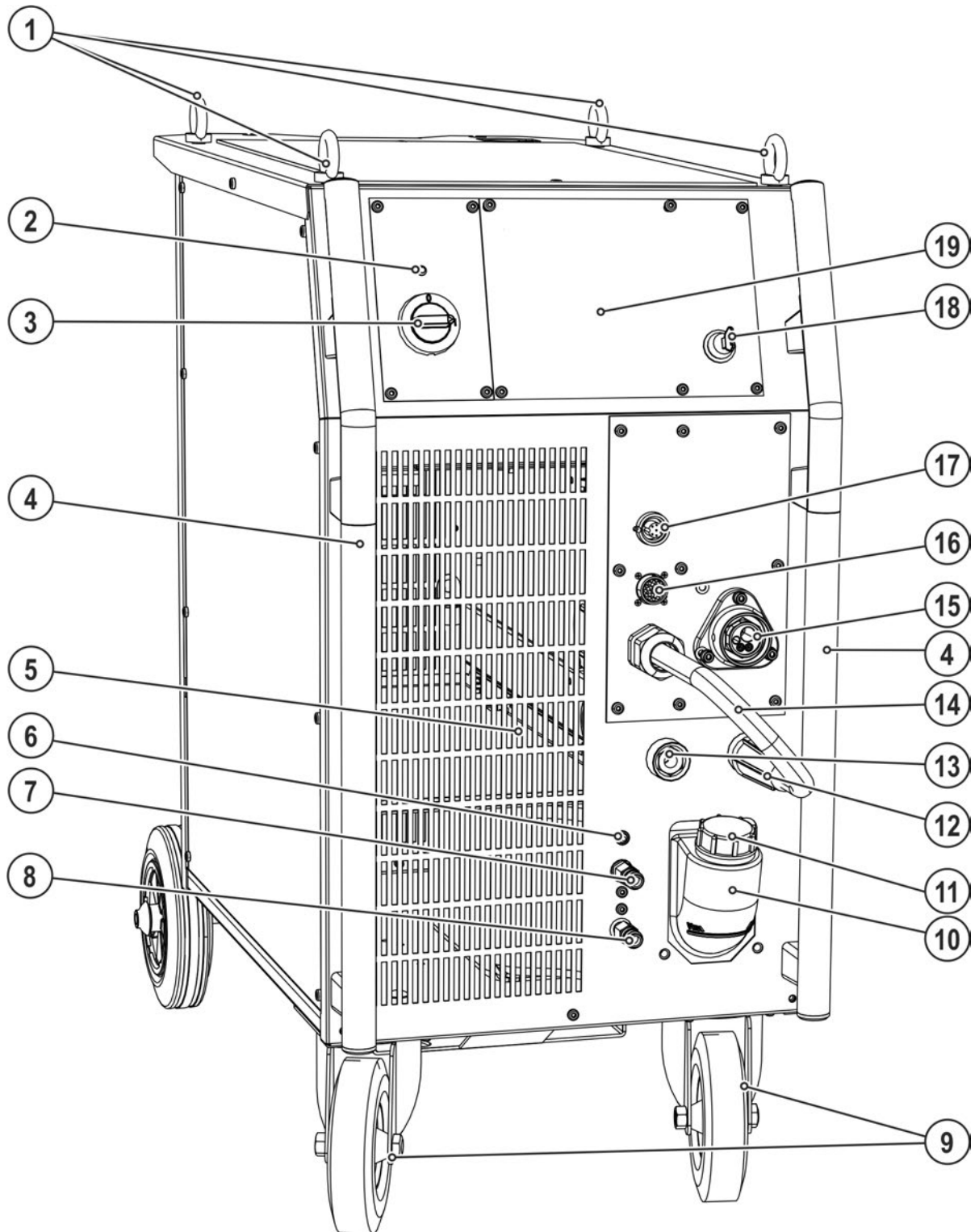











Figura 4-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Golfaro
2		Spia di segnalazione "Betriebsbereitschaft" (pronta per l'uso) La spia di segnalazione si accende in caso di apparecchio acceso e pronto per l'uso

Pos.	Simbolo	Descrizione
3		<b>Interruttore generale</b> , accensione/spegnimento apparecchio
4		<b>Maniglia per il trasporto</b>
5		<b>Apertura di afflusso aria di raffreddamento</b>
6		<b>Pulsante Interruttore automatico della pompa del refrigerante</b> Ripristinare l'interruttore automatico scattato tenendolo premuto
7		<b>Giunto a chiusura rapida (rosso)</b> Tubo di ritorno refrigerante
8		<b>Giunto a chiusura rapida (blu)</b> Tubo di mandata refrigerante
9		<b>Rotelle orientabili, ruote orientabili</b>
10		<b>Serbatoio per il refrigerante</b>
11		<b>Coperchio di chiusura del serbatoio per il refrigerante</b>
12		<b>Presa, corrente di saldatura "+"</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Saldatura MIG/MAG: Corrente di saldatura al connettore centralizzato / torcia</li> <li>• Saldatura MIG/MAG con filo animato: Collegamento al pezzo in lavorazione</li> <li>• Saldatura TIG: Collegamento al pezzo in lavorazione</li> <li>• Saldatura manuale con elettrodo: Collegamento al pezzo in lavorazione o al portaelettrodo</li> </ul>
13		<b>Presa, corrente di saldatura "-"</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Saldatura MIG/MAG: Collegamento al pezzo in lavorazione</li> <li>• Saldatura MIG/MAG con filo animato: Corrente di saldatura al connettore centralizzato / torcia</li> <li>• Saldatura TIG: Allacciamento corrente di saldatura per torcia</li> <li>• Saldatura manuale con elettrodo: collegamento al pezzo in lavorazione o al portaelettrodo</li> </ul>
14		<b>Cavo per la corrente di saldatura, selezione della polarità</b> Corrente di saldatura al collegamento centrale Euro /torcia, consente la selezione della polarità. <ul style="list-style-type: none"> <li>• ----- MIG/MAG: Presa della corrente di saldatura "+"</li> <li>• ----- Filo animato autoprotetto/TIG: Presa corrente di saldatura "-"</li> <li>• ----- Manuale con elettrodo: Presa di parcheggio</li> </ul>
15		<b>Collegamento della torcia di saldatura (collegamento euro centrale o Dinse centrale)</b> Corrente di saldatura, gas di protezione e pulsante torcia integrati
16		<b>Presa di collegamento a 19 poli (analogica)</b> Per il collegamento di componenti accessori analogici (dispositivo di regolazione remota, conduttore di comando torcia di saldatura)
17		<b>Presa di collegamento a 7 poli (digitale)</b> Per il collegamento di componenti accessori digitali (interfaccia documentazione, interfaccia robot o dispositivo di comando da remoto, ecc.).
<b>▼ opzione da fabbrica ▼</b>		
18		<b>Interruttore a chiave a protezione contro l'uso non autorizzato &gt; vedere capitolo 5.10</b> 1----- Modifiche effettuabili 0----- Modifiche non effettuabili
<b>▲ opzione da fabbrica ▲</b>		
19		<b>Dispositivo di comando &gt; vedere capitolo 4.4</b>



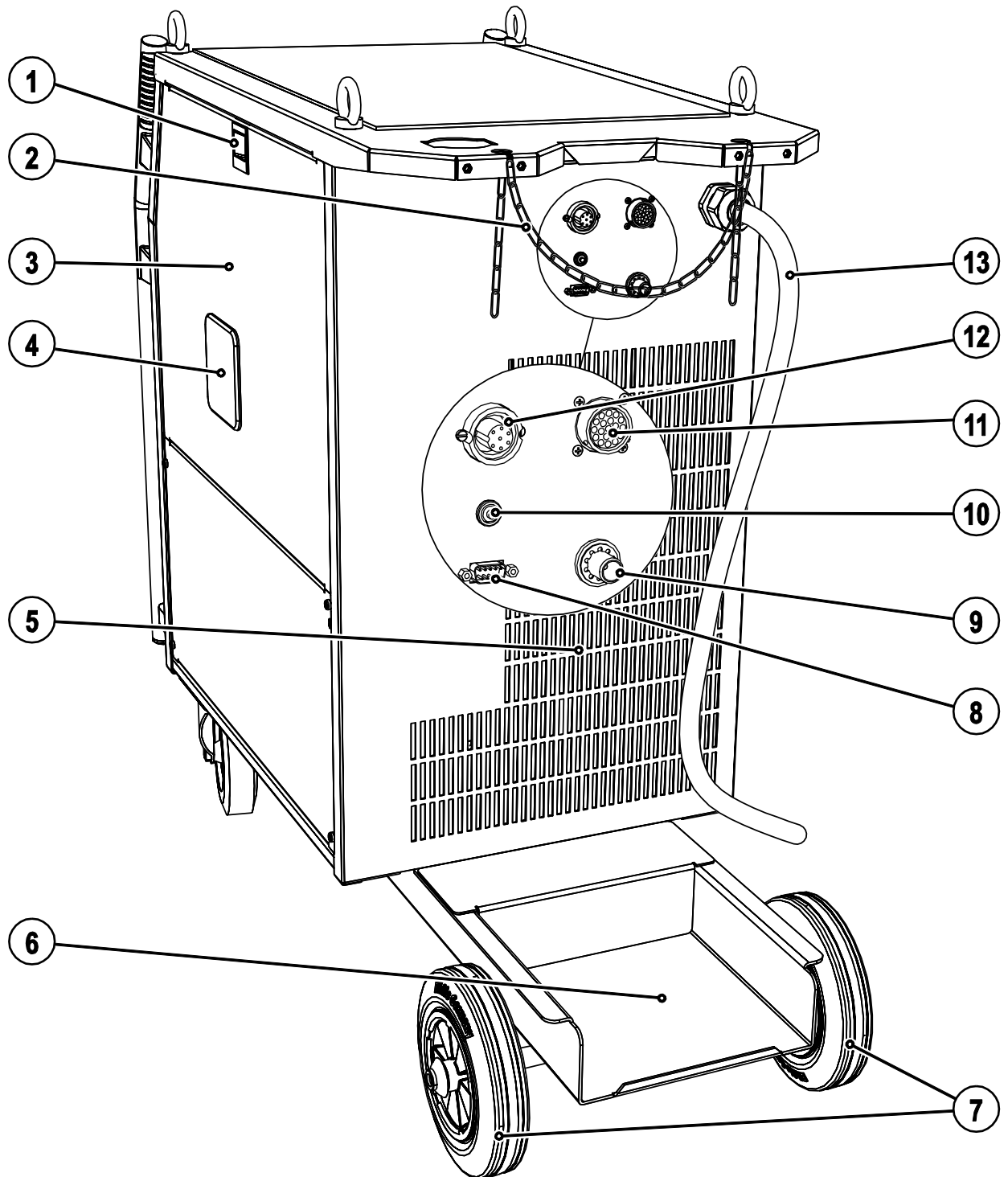
**4.2 Vista posteriore**

Figura 4-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Sportello scorrevole, bloccaggio della valvola di protezione</b>
2		<b>Elementi di fissaggio per bombole del gas di protezione (cinghia/catena)</b>
3		<b>Sportello di protezione</b> Copertura dell'azionamento del dispositivo trainafile e di altri elementi di comando. A seconda della serie dell'apparecchio, sul lato interno si trovano ulteriori etichette adesive con informazioni circa le parti soggette a usura e gli elenchi dei lavori di saldatura (Job).
4		<b>Finestra di ispezione della bobina</b> Controllo della quantità di filo disponibile
5		<b>Apertura di deflusso aria di raffreddamento</b>
6		<b>Inserimento per bombola di gas inerte</b>
7		<b>Rotelle orientabili, ruote fisse</b>
8		<b>Interfaccia PC, seriale (presa di collegamento D-Sub a 9 poli)</b>
9		<b>Raccordo di allacciamento G<math>\frac{1}{4}</math>", collegamento gas di protezione</b>
10		<b>Pulsante, Interruttore automatico</b> Protezione tensione di alimentazione del motore trainafile Ripartire l'interruttore scattato allo stato precedente tenendo premuto
<b>▼ Opzione per il riequipaggiamento ▼</b>		
11		<b>Interfaccia per funzionamento automatico a 19 poli (analogica)</b> > vedere capitolo 5.8
<b>▲ Opzione per il riequipaggiamento ▲</b>		
12		<b>Presa di collegamento a 7 poli (digitale)</b> Per il collegamento di componenti accessori digitali (interfaccia documentazione, interfaccia robot o dispositivo di comando da remoto, ecc.).
13		<b>Cavo di allacciamento alla rete &gt; vedere capitolo 5.1.7</b>

## 4.3 Vista interna

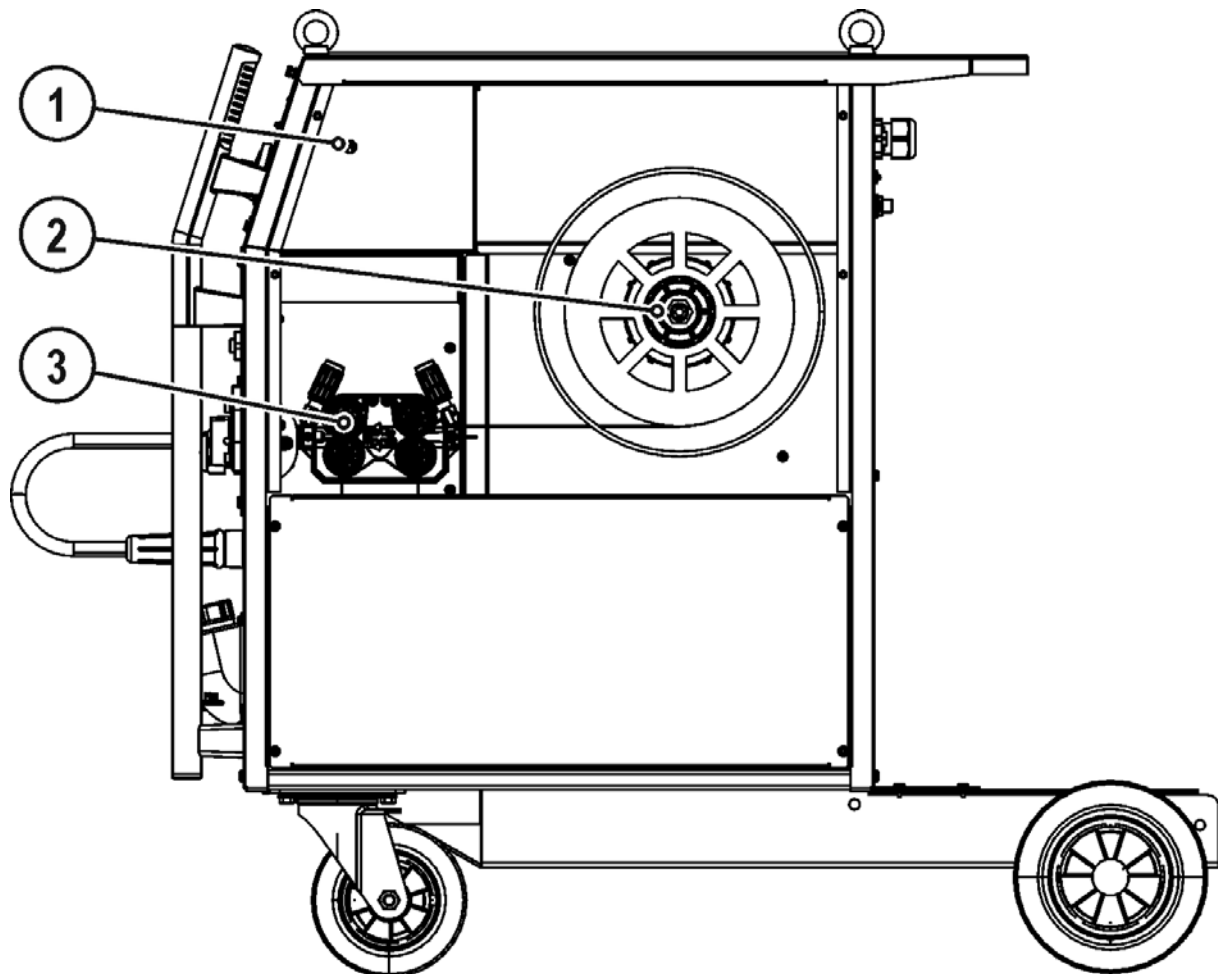





Figura 4-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<p><b>Commutatore funzione della torcia di saldatura</b> (particolare torcia di saldatura necessaria)</p> <p> Programm      Commutare programmi o JOB</p> <p> Up / Down      Impostare la potenza di saldatura in modo continuo.</p>
2		<b>Alloggiamento per bobina filo</b>
3		<b>Unità trainafilo</b>

## 4.4 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi

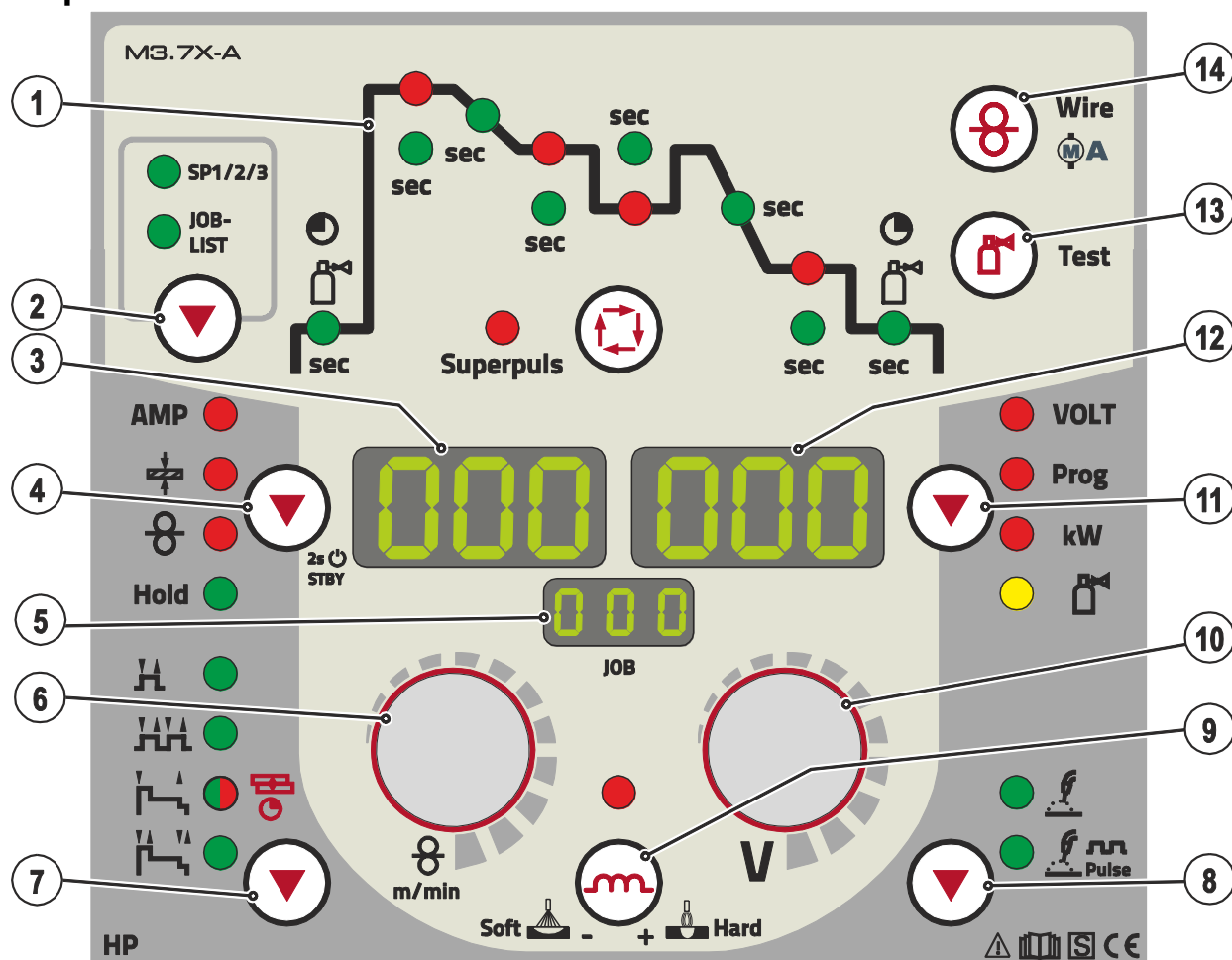






Figura 4-4

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Funzionamento > vedere capitolo 4.4.1
2	JOB-LIST	<b>Pulsante lavoro di saldatura (JOB)</b> Selezionare il lavoro di saldatura tramite l'elenco dei lavori di saldatura (JOB-LIST) . L'elenco si trova sul lato interno dello sportello di protezione del comando trainafile, oppure anche allegato al presente manuale d'uso.
3	000	<b>Visualizzazione, sinistra</b> Corrente di saldatura, spessore del materiale, velocità filo, valori Hold
4	▼	<b>Pulsante, selezione dei parametri a sinistra/modalità risparmio energia</b> AMP ----- Corrente di saldatura + ----- Spessore del materiale > vedere capitolo 5.4.5 ⊗ ----- Velocità filo Hold ----- Dopo la saldatura vengono visualizzati, dal programma principale, gli ultimi valori di saldatura. La spia luminosa si accende. STBY --- Dopo 2 sec. di attivazione l'apparecchio commuta nella modalità di risparmio energetico. Per riattivare l'apparecchio è sufficiente azionare un comando qualsiasi > vedere capitolo 5.14.
5	000	<b>Visualizzazione, JOB</b> Visualizzazione del lavoro di saldatura attualmente selezionato (numero di JOB)
6	⊗	<b>Manopola, impostazione parametri di saldatura</b> Per l'impostazione della potenza di saldatura, per la selezione del JOB (lavoro di saldatura) e per l'impostazione di altri parametri di saldatura.

Pos.	Simbolo	Descrizione
7		<b>Pulsante, Selezione della modalità di funzionamento</b>  ----- 2 tempi  ----- 4 tempi  ----- La spia luminosa si accende con luce verde: 2 tempi con funzione speciale  ----- La spia luminosa si accende con luce rossa: MIG a punti  ----- 4 tempi con funzione speciale
8		<b>Pulsante tipo di saldatura</b>  Saldatura ad arco standard  Saldatura ad arco pulsato
9		<b>Pulsante, effetto induttanza (dinamica dell'arco)</b>  ----- Arco più duro e sottile  ----- Arco più morbido e largo
10		<b>Manopola, correzione della lunghezza dell'arco/Selezione programma di saldatura</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ----- Correzione della lunghezza dell'arco da -9,9 V a +9,9 V.</li> <li>• ----- Selezione dei programmi di saldatura da 0 a 15 (impossibile quando sono collegati accessori quali ad es. la torcia programmabile).</li> </ul>
11		<b>Pulsante, Selezione parametri (destra)</b> VOLT ---- Tensione di saldatura Prog ---- Numero programma kW ----- Visualizzazione della potenza di saldatura  ----- Portata gas (opzionale)
12		<b>Visualizzazione, destra</b> Tensione di saldatura, numero di programma, corrente motore (comando trainafilo)
13		<b>Pulsante prova gas / lavaggio pacco di cavi &gt; vedere capitolo 5.2.2.2</b>
14		<b>Pulsante, inserimento filo</b> Inserimento del filo di saldatura, in assenza di tensione e di gas, attraverso il pacco di cavi fino alla torcia > vedere capitolo 5.4.2.4.

## 4.4.1 Funzionamento

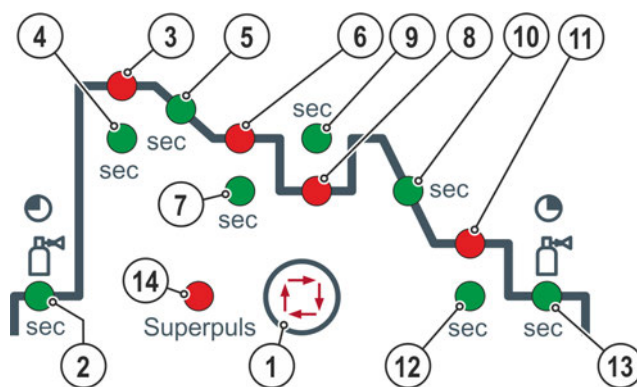


Figura 4-5

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Pulsante Selezione parametri di saldatura</b> Con questo pulsante è possibile selezionare i parametri di saldatura in funzione del processo di saldatura e del tipo di funzionamento utilizzato.
2		<b>Spia luminosa, tempo di preflusso gas</b> Campo di regolazione da 0,0 s a 20,0 s
3		<b>Spia luminosa, programma di avvio (<math>P_{START}</math>)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Velocità del filo: da 1% a 200% del programma principale <math>P_A</math></li> <li>• Correzione della lunghezza dell'arco: da -9,9 V a +9,9 V</li> </ul>
4	sec	<b>Spia luminosa, tempo di avvio</b> Campo di regolazione assoluto da 0,0 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi)
5	sec	<b>Spia luminosa, programma tempo di Slope <math>P_{START}</math> su programma principale <math>P_A</math></b> Campo di regolazione da 0,00 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi)
6		<b>Spia luminosa, programma principale (<math>P_A</math>)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Velocità del filo: Avanzamento filo min. fino ad avanzamento filo max.</li> <li>• Correzione della lunghezza dell'arco: da -9,9 V a +9,9 V</li> </ul>
7	sec	<b>Spia luminosa, durata programma principale <math>P_A</math></b> Campo di regolazione da 0,1 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi). Impiego ad es. in combinazione con la funzione Superpuls
8		<b>Spia luminosa, programma principale ridotto (<math>P_B</math>)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Velocità del filo: da 1% a 200% del programma principale <math>P_A</math></li> <li>• Correzione della lunghezza dell'arco: da -9,9 V a +9,9 V</li> </ul>
9	sec	<b>Spia luminosa, durata programma principale ridotto <math>P_B</math></b> Campo di regolazione: da 0,0 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi). Impiego ad es. in combinazione con la funzione Superpuls.
10	sec	<b>Spia luminosa, programma tempo di Slope <math>P_A</math> (o <math>P_B</math>) su programma finale <math>P_{END}</math></b> Campo di regolazione: da 0,0 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi)
11		<b>Spia luminosa, programma finale (<math>P_{END}</math>)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Velocità del filo: da 1% a 200% del programma principale <math>P_A</math></li> <li>• Correzione della lunghezza dell'arco: da -9,9 V a +9,9 V</li> </ul>
12	sec	<b>Spia luminosa, durata programma finale <math>P_{END}</math></b> Campo di regolazione da 0,00 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi)
13		<b>Spia luminosa, tempo di postflusso del gas</b>
14	Superpuls	<b>Spia luminosa, Superpuls</b> Lampeggia in caso di funzione Superpuls attiva.

## 5 Installazione e funzionamento

### ⚠ AVVERTENZA



**Pericolo di lesioni per tensione elettrica!**

**Il contatto con componenti sotto tensione, ad es. prese della corrente di saldatura, può essere mortale!**

- Osservare le norme di sicurezza sulle prime pagine del manuale d'uso!
- Messa in funzione esclusivamente da parte di persone che dispongano di conoscenze relative all'utilizzo delle saldatrici ad arco!
- Collegare i cavi di collegamento o di saldatura (come ad es.: portaelettrodo, torcia di saldatura, cavo di massa, interfacce) solo ad apparecchio spento.

## 5.1 Trasporto e allestimento

### 5.1.1 Gru

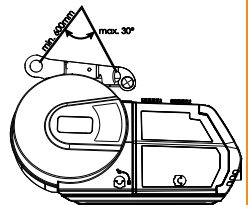
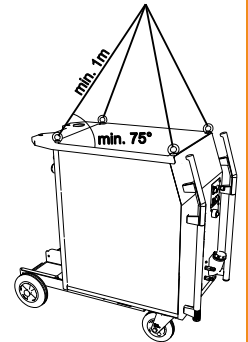
### ⚠ AVVERTENZA



**Pericolo di lesioni in caso di movimentazione a mezzo gru!**

**In caso di movimentazione a mezzo gru, la caduta di apparecchi o componenti potrebbe provocare gravi lesioni alle persone!**

- È vietata la movimentazione a mezzo gru <math></math> di più componenti di sistema contemporaneamente, come ad es. <math></math>, fonte di corrente, dispositivo trainafilo o gruppo di raffreddamento, senza i relativi componenti per l'attacco alla gru. Ogni singolo componente di sistema deve essere movimentato separatamente!
- Prima della movimentazione a mezzo gru, rimuovere tutti i cavi di alimentazione e tutti i componenti di sistema (ad es. pacco di cavi, bobina di filo, bombola del gas di protezione, cassetta degli attrezzi, dispositivo trainafilo, dispositivo di regolazione remota ecc.)!
- Prima della movimentazione a mezzo gru chiudere e bloccare correttamente le coperture degli involucri e gli sportelli di protezione!
- Utilizzare una posizione idonea, e un numero adeguato di dispositivi di sollevamento, che dovranno avere una portata sufficiente! Osservare i concetti base per le gru (vedere Figura).
- In caso di apparecchi con golfari: Sollevare sempre tirando contemporaneamente su tutti i golfari!
- In caso di utilizzo di supporti per gru equipaggiati con optional: Utilizzare sempre come minimo due punti di carico, con la maggiore distanza possibile tra loro: osservare quanto indicato nella descrizione delle opzioni.
- Evitare gli scossoni durante la movimentazione!
- Assicurarsi che il carico sia distribuito in modo uniforme! Utilizzare esclusivamente catene ad anelli o mezzi di sollevamento a fune di pari lunghezza.
- Stare lontani dalla zona di pericolo sotto l'apparecchio!
- Rispettare sempre le norme relative alla sicurezza sul lavoro e alla prevenzione degli infortuni del rispettivo Paese.



**Concetti base per le gru**



**Pericolo di lesioni in caso di utilizzo di golfari non idonei!**

**L'utilizzo improprio dei golfari o l'impiego di golfari non idonei può provocare gravi lesioni alle persone, dovute alla caduta di apparecchi o di componenti!**

- I golfari devono essere avvitati completamente!
- I golfari devono poggiare completamente e in piano su tutta la superficie di contatto!
- Prima dell'utilizzo verificare che i golfari siano posizionati saldamente e che non abbiano subito danni evidenti (corrosione, deformazione)!
- Non utilizzare o avvitare i golfari danneggiati!
- Evitare di caricare i golfari lateralmente!

## 5.1.2 Condizioni dell'ambiente circostante



**L'apparecchio deve essere installato ed azionato esclusivamente su una superficie adeguata, stabile e piana, e non all'aperto.**

- **L'utilizzatore deve assicurarsi che il suolo sia piano e non scivoloso e che il posto di lavoro sia sufficientemente illuminato.**
- **Deve essere sempre garantito un impiego sicuro dell'apparecchio.**



**L'apparecchio può essere danneggiato da quantità particolarmente elevate di polvere, acidi, gas o sostanze corrosive.**

- **Evitare il contatto dell'apparecchio con quantità elevate di fumo, vapore, nebbia d'olio o polveri di rettifica!**
- **Non installare l'apparecchio in un ambiente con aria salina (aria di mare)!**

### 5.1.2.1 In funzione

**Range di temperatura dell'aria nell'ambiente:**

- da -25 °C a +40 °C

**umidità relativa dell'aria:**

- fino al 50% a 40 °C
- fino al 90 % a 20 °C

### 5.1.2.2 Trasporto e stoccaggio

**Stoccaggio in un ambiente chiuso; range di temperatura dell'aria nell'ambiente:**

- da -30 °C a +70 °C

**Umidità relativa dell'aria:**

- fino al 90 % a 20 °C

## 5.1.3 Raffreddamento dell'apparecchio



**Una ventilazione insufficiente provoca una riduzione delle prestazioni, nonché danni all'apparecchio.**

- **Rispettare le condizioni ambientali suggerite!**
- **Lasciare libere le aperture di afflusso e deflusso dell'aria di raffreddamento!**
- **Mantenere una distanza minima di 0,5 m da eventuali ostacoli!**

## 5.1.4 Cavo di massa, informazioni generali

### **ATTENZIONE**



**Pericolo di ustioni in caso di collegamento errato della corrente di saldatura!**

**Dei connettori per la corrente di saldatura (collegamenti impianto) non bloccati oppure della sporcizia presente presso il collegamento del pezzo da lavorare (colore, corrosione) potrebbero causare il surriscaldamento dei cavi e dei collegamenti stessi, provocando ustioni in caso di contatto!**

- Verificare quotidianamente i collegamenti alla corrente di saldatura ed eventualmente bloccarli ruotandoli in senso orario.
- Pulire accuratamente e fissare con cura il punto di collegamento del pezzo da lavorare! Non utilizzare le parti strutturali del pezzo da lavorare come conduttori di ritorno della corrente di saldatura!



### 5.1.5 Raffreddamento della torcia



**Antigelo insufficiente nel liquido di raffreddamento della torcia di saldatura!**

A seconda delle condizioni ambientali si utilizzano liquidi diversi per il raffreddamento della torcia di saldatura > vedere capitolo 5.1.5.1.

Se il liquido di raffreddamento contiene antigelo (KF 37E o KF 23E) è necessario verificare regolarmente che il contenuto di antigelo sia sufficiente, al fine di evitare danneggiamenti dell'apparecchio o dei componenti accessori.

- Per verificare se il liquido di raffreddamento contiene sufficiente antigelo, utilizzare il dispositivo di controllo antigelo TYP 1 .
- Se il liquido antigelo non contiene antigelo sufficiente è necessario sostituirlo!



**Miscele del liquido di raffreddamento!**

Le miscele con altri liquidi o l'utilizzo di liquidi di raffreddamento non idonei provocano danni materiali, con la conseguente perdita della garanzia del costruttore!

- Utilizzare esclusivamente i liquidi di raffreddamento (Prospetto del liquido di raffreddamento) indicati in queste istruzioni.
- Non miscelare liquidi di raffreddamento differenti.
- In caso di cambio del liquido di raffreddamento, deve essere sostituito tutto il liquido.



Lo smaltimento del refrigerante deve avvenire in conformità con le disposizioni di legge vigenti e con osservanza delle schede di sicurezza corrispondenti (codice di smaltimento tedesco: 70104)!

Non va smaltito con i rifiuti domestici!

Non deve finire nelle falde acquifere!

Raccogliere mediante materiale assorbente (sabbia, ghiaia, leganti di acidi, leganti universali, segatura).

#### 5.1.5.1 Riepilogo dei liquidi di raffreddamento consentiti

Refrigerante	Intervallo termico
KF 23E (Standard)	da -10 °C a +40 °C
KF 37E	da -20 °C a +10 °C

#### 5.1.5.2 Lunghezza massima pacco di cavi

	Pompa 3,5 bar	Pompa 4,5 bar
Apparecchi con o senza dispositivo trainafile separato	30 m	60 m
Apparecchi compatti con trazione intermedia aggiuntiva (esempio: miniDrive)	20 m	30 m
Apparecchi con dispositivo trainafile separato e trazione intermedia aggiuntiva (esempio: miniDrive)	20 m	60 m

Le indicazioni fanno di norma riferimento alla lunghezza complessiva del pacco di cavi, torcia di saldatura inclusa. La prestazione della pompa è riportata sul cartellino del modello (parametro: Pmax).

Pompa 3,5 bar: Pmax = 0,35 Mpa (3,5 bar)

Pompa 4,5 bar: Pmax = 0,45 Mpa (4,5 bar)

## 5.1.5.3 Versare refrigerante

L'apparecchio viene consegnato con un riempimento minimo di refrigerante.

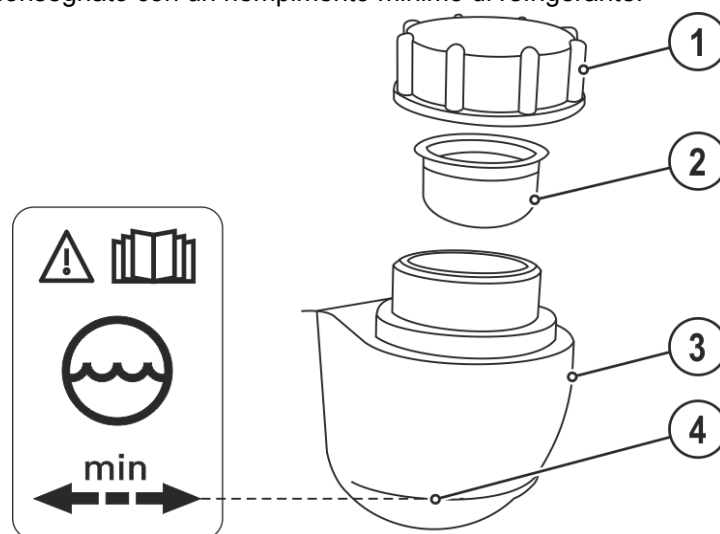


Figura 5-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Coperchio di chiusura del serbatoio per il refrigerante
2		Filtro del liquido di raffreddamento
3		Serbatoio per il refrigerante
4		Indicatore "Min" Livello di riempimento minimo del liquido di raffreddamento

- Svitare il coperchio di chiusura del serbatoio del refrigerante.
- Verificare la presenza di sporcizia nel cestello del filtro. Eventualmente effettuare la pulizia e reinserirlo.
- Versare il liquido di raffreddamento fino a raggiungere il livello del cestello del filtro, quindi riavvitare il coperchio di chiusura.

**Dopo aver effettuato il riempimento per la prima volta, attendere almeno un minuto lasciando la saldatrice accesa, in modo che il fascio di tubi flessibili venga completamente riempito di liquido di raffreddamento, senza la presenza di bolle d'aria.**

**Se la torcia viene cambiata frequentemente o nel caso in cui venga effettuato il primo riempimento, è necessario eventualmente riempire anche il serbatoio del gruppo di raffreddamento.**

**Il livello del refrigerante non deve mai scendere al di sotto dell'indicazione "min" !**

**Qualora il liquido di raffreddamento nell'apposito serbatoio scenda al di sotto del livello di riempimento minimo, può essere necessario sfiatare il circuito del liquido di raffreddamento. In questo caso la saldatrice indicherà di spegnere la pompa del liquido di raffreddamento e segnalerà un errore del liquido di raffreddamento, > vedere capitolo 7.5.**

## 5.1.6 Indicazioni per la posa e la disposizione dei cavi della corrente di saldatura



***I cavi della corrente di saldatura disposti in modo inappropriato possono provocare dei disturbi (sfarfallio) dell'arco!***

***Disporre il cavo di massa e il pacco di cavi dalle fonti della corrente di saldatura senza dispositivo di accensione AF (MIG/MAG), in modo che corrano per un lungo tratto, per quanto possibile, paralleli e vicini tra loro.***

***Disporre il cavo di massa e il pacco di cavi dalle fonti della corrente di saldatura con dispositivo di accensione AF (TIG) per quanto possibile paralleli, a una distanza di circa 20 cm fra loro, al fine di impedire eventuali scariche di alta frequenza.***

***Mantenere di norma una distanza minima di 20 cm o più dalle linee di altre fonti di corrente di saldatura, per impedire che queste si influenzino a vicenda.***

***Le lunghezze dei cavi non devono, di norma, essere superiori al necessario. Per risultati di saldatura ottimali lunghezza massima 30 m. (Cavo di massa + pacco cavi di collegamento + cavo della torcia).***

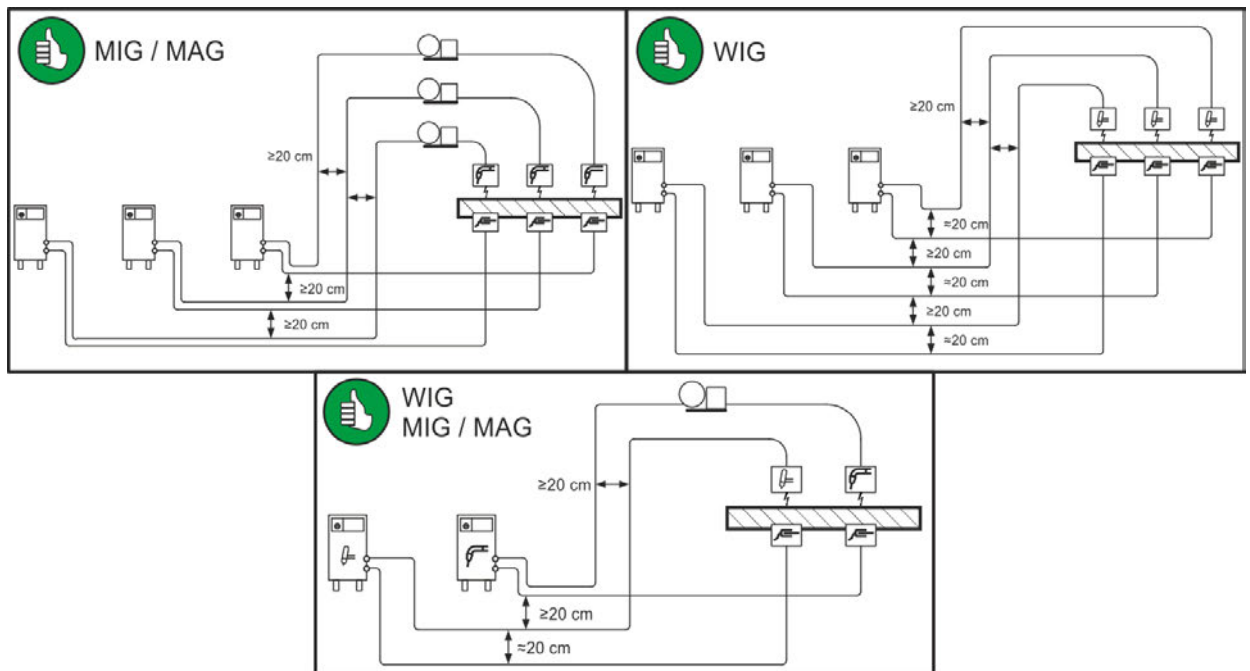


Figura 5-2



***Utilizzare per ogni saldatrice un proprio cavo di massa al pezzo in lavorazione!***

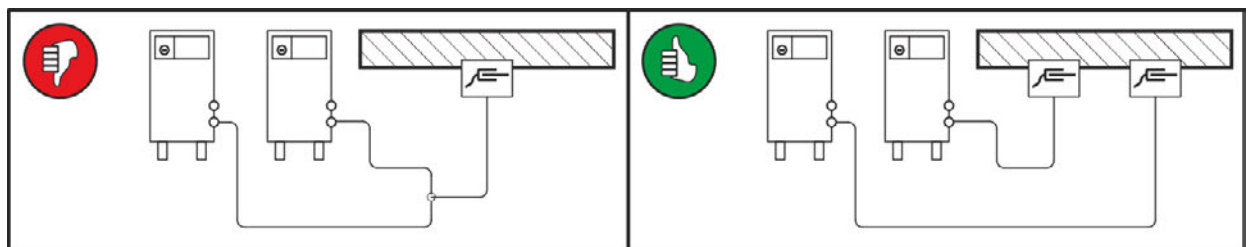


Figura 5-3

**Srotolare completamente i cavi della corrente di saldatura, nonché i pacchi di cavi delle torce di saldatura e i pacchi di cavi di collegamento. Evitare i passacavi!**

**Le lunghezze dei cavi non devono, di norma, essere superiori al necessario.**

**Disporre il cavo in eccesso in forma serpentina.**

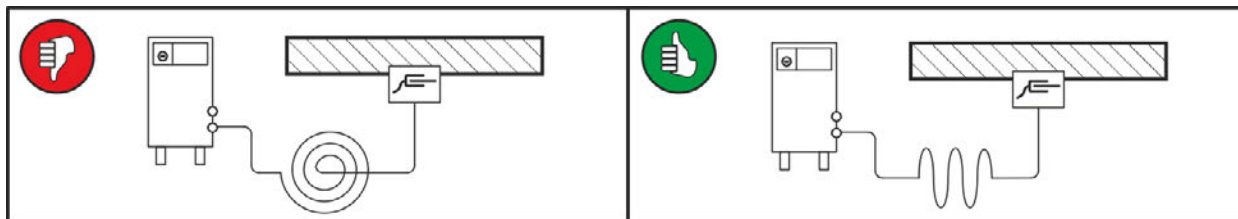


Figura 5-4

## 5.1.6.1 Correnti di saldatura vaganti

### AVVERTENZA



**Pericolo di lesioni dovuti a correnti di saldatura vaganti!**

**Le correnti di saldatura vaganti possono distruggere i conduttori di protezione, danneggiare gli impianti e le attrezzature elettriche, nonché surriscaldare gli elementi dell'impianto; di conseguenza potrebbero generarsi degli incendi.**

- Controllare regolarmente che i collegamenti della corrente di saldatura siano saldamente in sede e che la connessione elettrica sia corretta.
- Tutti i componenti del generatore con proprietà di conduzione elettrica, quali involucro, carrello e supporto per gru, devono essere montati, fissati o appesi in modo elettricamente isolato!
- Non depositare mai in modo non isolato altri elementi elettrici (quali trapani, levigatori angolari ecc.) sul generatore, sul carrello o sul supporto per gru!
- Quando non vengono utilizzati, riporre sempre il portaelettrodo e la torcia in modo elettricamente isolato!

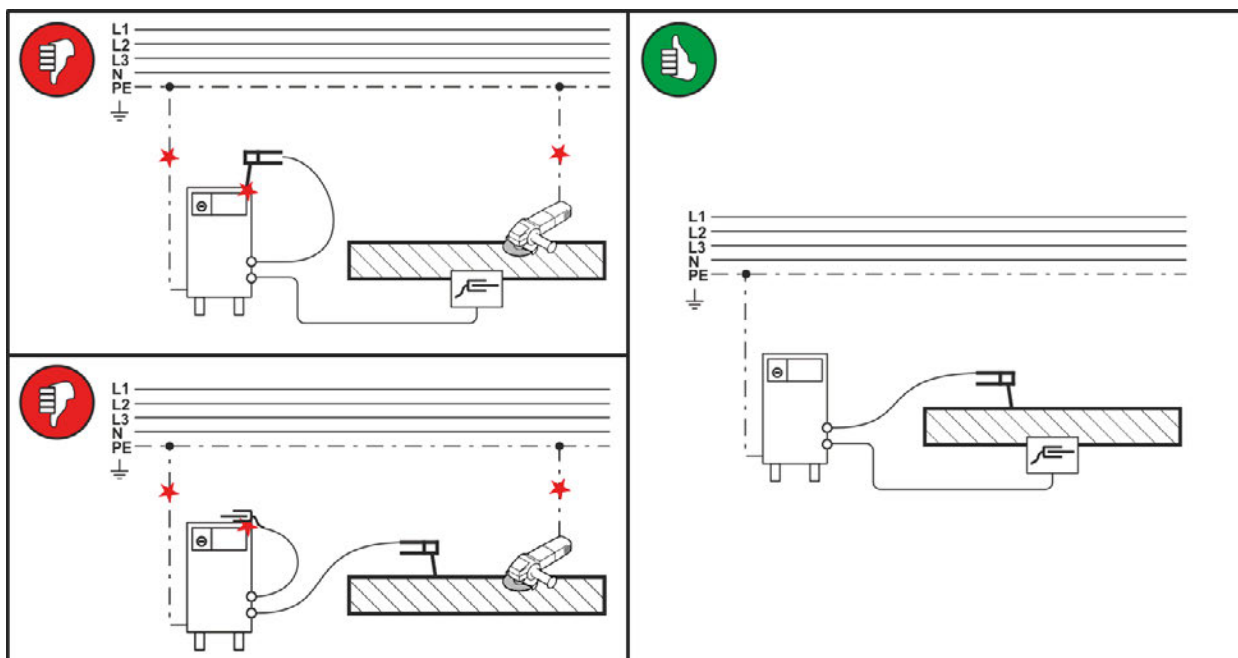
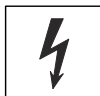


Figura 5-5

## 5.1.7 Collegamento di rete

**⚠ PERICOLO****Rischi a seguito di collegamento inappropriato!****Un collegamento inappropriato può portare a danni materiali e a persone!**

- Attivare l'impianto esclusivamente mediante una presa con un conduttore di protezione correttamente collegato.
- La tensione di rete indicata sulla targhetta deve corrispondere alla tensione di alimentazione.
- Se è necessario collegare una nuova spina di rete, questa installazione deve essere eseguita esclusivamente da un elettricista specializzato in conformità con le leggi e le disposizioni locali!
- La spina, la presa e l'alimentazione di rete devono essere controllati a intervalli regolari da un elettricista specializzato!
- In caso di funzionamento con generatore, quest'ultimo dovrà essere dotato di messa a terra secondo il suo manuale d'uso. La rete creata dovrà essere idonea al funzionamento di impianti secondo la classe di protezione I.

## 5.1.7.1 Forma della rete

**L'apparecchio può essere collegato a:**

- un sistema trifase a 4 conduttori con il neutro dotato di messa a terra, oppure a
- un sistema trifase a 3 conduttori con messa a terra in qualsiasi posizione, ad es. in corrispondenza di un conduttore esterno.

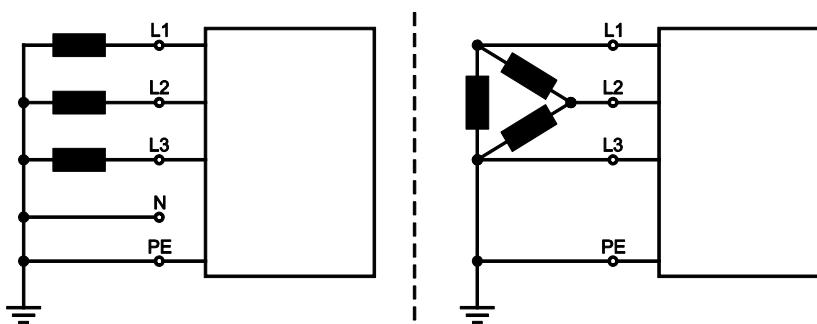
**La messa in funzione dell'apparecchio è possibile solo con uno dei collegamenti elencati.**

Figura 5-6

**Legenda**

Pos.	Denominazione	Codice colore
L1	Conduttore esterno 1	marrone
L2	Conduttore esterno 2	nero
L3	Conduttore esterno 3	grigio
N	Conduttore di neutro	azzurro
PE	Conduttore di protezione	verde-giallo

- Inserire la spina nella presa corrispondente quando la saldatrice è spenta.

## 5.2 Alimentazione del gas di protezione

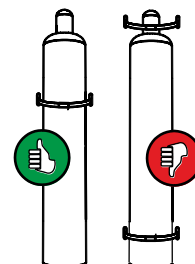
### ⚠ AVVERTENZA



**Pericolo di lesioni in caso di utilizzo scorretto delle bombole del gas di protezione!**

**Un fissaggio non corretto o insufficiente delle bombole del gas di protezione può provocare gravi lesioni!**

- Porre le bombole del gas di protezione nelle apposite sedi ed assicurarle con i relativi elementi di fissaggio (catena/cinghia)!
- Il fissaggio deve avvenire nella metà superiore della bombola del gas di protezione!
- Gli elementi di fissaggio devono aderire saldamente alla circonferenza della bombola!



**La libera alimentazione del gas di protezione dalla relativa bombola fino alla torcia di saldatura costituisce il requisito di base per risultati di saldatura ottimali. Inoltre un blocco dell'alimentazione del gas di protezione può provocare la distruzione della torcia di saldatura!**

- **Reinserire il tappo di protezione giallo in caso di mancato utilizzo del collegamento del gas di protezione!**
- **Predisporre tutti i raccordi del gas di protezione in modo che siano perfettamente a tenuta di gas!**

### 5.2.1 Collegamento riduttore di pressione

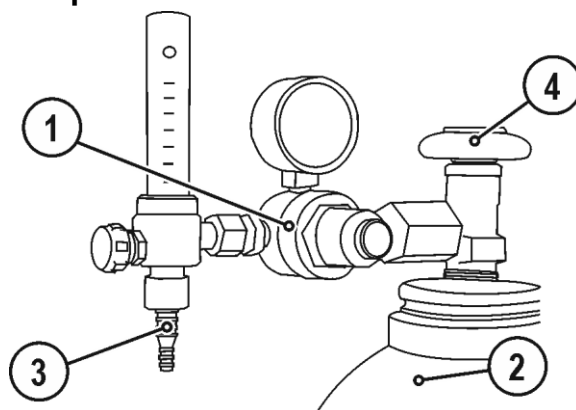


Figura 5-7

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Riduttore di pressione
2		Bombola del gas di protezione
3		Uscita del riduttore di pressione
4		Valvola della bombola

- Prima di collegare il riduttore di pressione alla bombola del gas, aprire brevemente la valvola della bombola per eliminare eventuali impurità.
- Avvitare saldamente a tenuta di gas il riduttore di pressione alla valvola della bombola.
- Avvitare il dado per raccordi dell'allacciamento del tubo flessibile del gas all'uscita del riduttore di pressione.

## 5.2.1.1 Collegamento tubo per gas di protezione

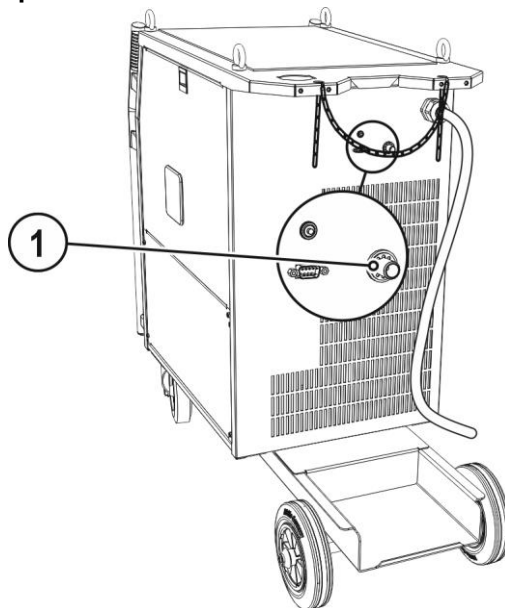


Figura 5-8

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Raccordo di allacciamento G $\frac{1}{4}$ ", collegamento gas di protezione

- Collegare il dado a calzamento del tubo del gas di protezione al raccordo G $\frac{1}{4}$ ".

## 5.2.2 Impostazione quantità di gas di protezione

### ATTENZIONE



#### Pericolo di scosse elettriche!

Durante l'impostazione della quantità di gas protezione, sulla torcia di saldatura sono presenti tensione a vuoto o event. impulsi di accensione ad alta tensione, che al contatto possono provocare ustioni e forti scosse elettriche.

- Assicurarsi pertanto che, durante la procedura di impostazione, la torcia di saldatura sia elettricamente isolata per impedire che entri in contatto con persone, animali o oggetti.

Sia un'impostazione troppo bassa che un'impostazione troppo alta possono far penetrare aria nel bagno di saldatura, con conseguente formazione di pori. La quantità di gas di protezione deve essere adattata al lavoro di saldatura!

- Aprire lentamente la valvola della bombola del gas.  
Aprire il riduttore di pressione.
- Accendere la sorgente di corrente con l'interruttore generale.
- Attivare la funzione prova gas > vedere capitolo 5.2.2.1 (la tensione di saldatura e il motore del trainafilo restano disattivati - nessuna accensione accidentale dell'arco).  
Regolare la quantità di gas sul riduttore di pressione a seconda dell'applicazione.

#### Istruzioni di regolazione

Processo di saldatura	Quantità di gas di protezione raccomandata
Saldatura MAG	Diametro filo x 11,5 = l/min
Brasatura MIG	Diametro filo x 11,5 = l/min
Saldatura MIG per alluminio	Diametro filo x 13,5 = l/min (100 % Argon)
TIG	Il diametro in mm dell'ugello del gas corrisponde al flusso di gas in l/min.

**Le miscele di gas ricche di elio richiedono una quantità di gas più elevata!**

Sulla base della seguente tabella deve eventualmente essere corretta la quantità di gas rilevata:

Gas di protezione	Fattore
75% Ar / 25% He	1,14
50% Ar / 50% He	1,35
75% Ar / 25% He	1,75
100% He	3,16

## 5.2.2.1 Prova gas

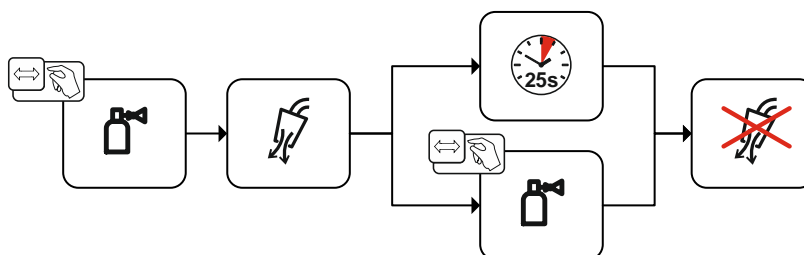


Figura 5-9

## 5.2.2.2 Lavaggio del pacco di cavi

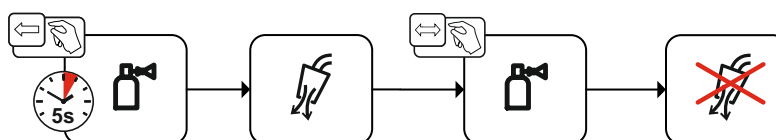


Figura 5-10



## 5.3 Visualizzazione dei dati di saldatura sul display

A sinistra e a destra dei visualizzatori del dispositivo di comando, si trovano i pulsanti "Selezione dei parametri" (▼). Essi servono alla selezione dei parametri di saldatura da visualizzare.

Ciascuna pressione del pulsante consente di passare alla visualizzazione del parametro successivo (il LED vicino al pulsante visualizza la selezione). Dopo essere arrivati all'ultimo parametro si ricomincia nuovamente dal primo.



Figura 5-11

Vengono visualizzati i seguenti dati:

- Valori nominali (prima della saldatura)
- Valori effettivi (durante la saldatura)
- Valori in memoria (dopo la saldatura)

### MIG/MAG

Parametro	Valori nominali	Valori effettivi	Valori in memoria
Corrente di saldatura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Spessore materiale	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Velocità del filo	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Tensione di saldatura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Potenza saldatura	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

### TIG

Parametro	Valori nominali	Valori effettivi	Valori in memoria
Corrente di saldatura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Tensione di saldatura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Potenza saldatura	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

### Elettrodo rivestito

Parametro	Valori nominali	Valori effettivi	Valori in memoria
Corrente di saldatura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tensione di saldatura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Potenza saldatura	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

In caso di modifiche delle impostazioni (ad es. velocità del filo), la visualizzazione passa immediatamente all'impostazione del valore nominale.

## 5.4 Saldatura MIG/MAG

### 5.4.1 Collegamento torcia di saldatura e cavo di massa



***Danni dell'apparecchio a causa di tubazioni del refrigerante collegate in modo inappropriato!  
In presenza di tubazioni del refrigerante non collegate correttamente oppure qualora si utilizzi una torcia di saldatura raffreddata a gas il circuito del refrigerante viene interrotto e possono verificarsi dei danni all'apparecchio.***

- ***Collegare in modo corretto tutte le tubazioni del refrigeranti!***
- ***Srotolare completamente il pacco di cavi e il pacco di cavi della torcia!***
- ***Rispettare la lunghezza massima del pacco di cavi > vedere capitolo 9.***
- ***Se si utilizza una torcia di saldatura raffreddata a gas, creare un circuito del liquido di raffreddamento con un collegamento al tubo flessibile > vedere capitolo 5.1.5.2.***



***In base alle impostazioni di fabbrica, il collegamento euro centrale è dotato di un tubo capillare per torce di saldatura con guaina a spirale. Se si utilizza una torcia di saldatura con anima di alimentazione del filo è necessaria una riconfigurazione!***

- ***Torcia di saldatura con anima di alimentazione del filo > utilizzare con tubo guida!***
- ***Torcia di saldatura con guaina a spirale per filo > utilizzare con tubo capillare!***

**A seconda del diametro del filo di saldatura e del tipo di filo di saldatura, occorre utilizzare, nella torcia, una guaina a spirale oppure una guaina guida filo con diametro interno adeguato!**

Consiglio:

- Per saldare fili di saldatura duri e non legati (acciaio) utilizzare una guaina a spirale per filo in acciaio.
- Per saldare fili di saldatura duri e fortemente legati (CrNi) utilizzare una guaina a spirale per filo in cromo nichel.
- Per saldare o brasare fili di saldatura morbidi e fortemente legati oppure materiali in alluminio, utilizzare una guaina guida filo, ad esempio in plastica o in teflon.

#### **Preparazione per il collegamento di torce di saldatura con anima di alimentazione del filo:**

- Far scorrere il tubo capillare dalla parte dell'avanzamento del filo in direzione del collegamento euro centrale e prelevarlo.
- Inserire il tubo guida dell'anima di alimentazione del filo dal collegamento Euro centrale.
- Inserire con cautela il connettore centrale della torcia di saldatura con l'anima di alimentazione del filo ancora troppo lunga nel collegamento Euro centrale e avvitare con il dado per raccordi.
- Regolare la lunghezza dell'anima di alimentazione del filo con un apposito cutter > vedere capitolo 9 poco prima del rullo trainafilo.
- Allentare ed estrarre il connettore centrale della torcia di saldatura.
- Togliere la sbavatura e fare la punta alla parte finale tagliata dell'anima di alimentazione del filo, utilizzando un apposito temperino per anime di alimentazione filo > vedere capitolo 9.

#### **Preparazione per il collegamento di torce di saldatura con guaina a spirale:**

- Controllare che l'allacciamento centrale sia nella posizione corretta del tubo capillare!

**Alcuni fili di saldatura (ad esempio il filo animato autoprotetto) hanno una polarità negativa per la saldatura. In questo caso è necessario collegare il cavo della corrente di saldatura alla presa della corrente di saldatura "-" e il cavo di massa alla presa della corrente di saldatura "+". Osservare le indicazioni di polarità del produttore degli elettrodi!**

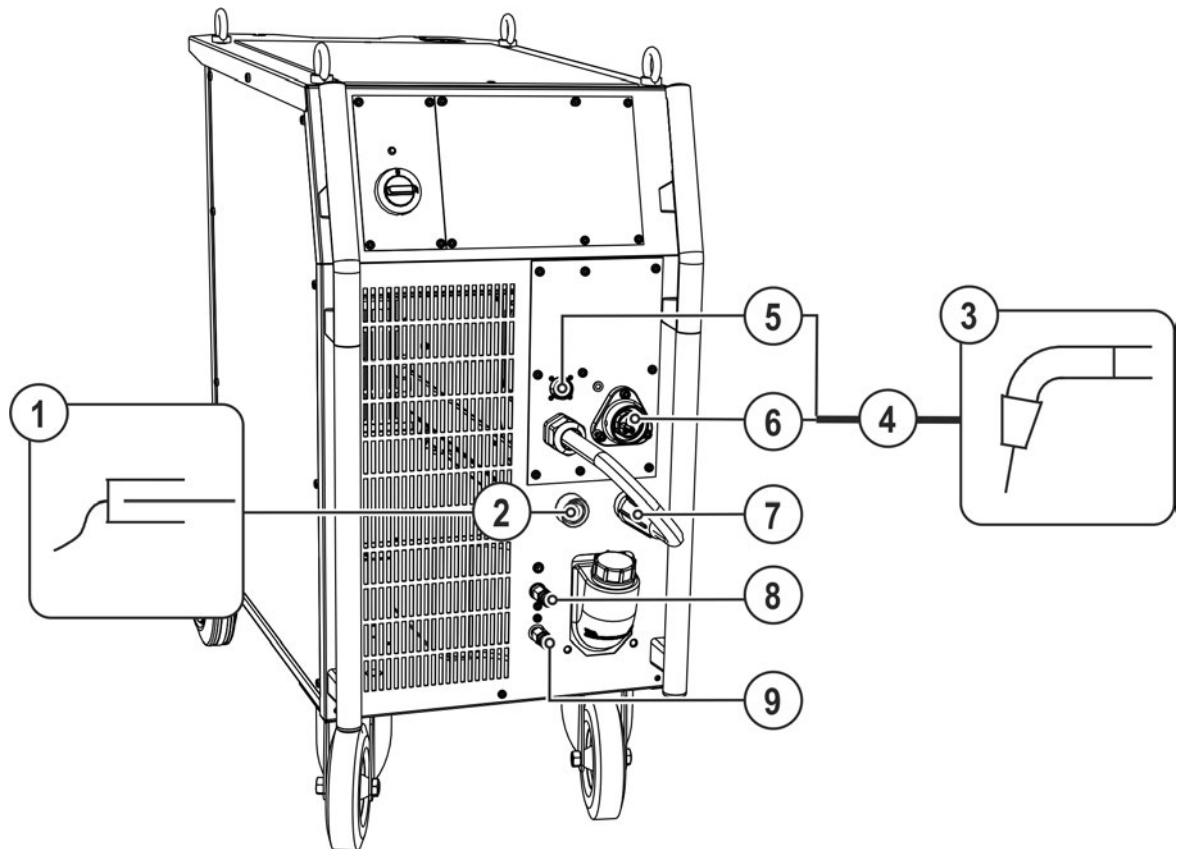


Figura 5-12

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Pezzo da lavorare</b>
2		<b>Presa, corrente di saldatura "-"</b> •----- Saldatura MIG/MAG: Collegamento al pezzo in lavorazione
3		<b>Torcia di saldatura</b>
4		<b>Fascio di tubi flessibili della torcia di saldatura</b>
5		<b>Presa di collegamento a 19 poli (analogica)</b> Per il collegamento di componenti accessori analogici (dispositivo di regolazione remota, conduttore di comando torcia di saldatura)
6		<b>Collegamento della torcia di saldatura (collegamento euro centrale o Dinse centrale)</b> Corrente di saldatura, gas di protezione e pulsante torcia integrati
7		<b>Cavo per la corrente di saldatura, selezione della polarità</b> Corrente di saldatura al connettore centralizzato / torcia. Consente la selezione della polarità per la saldatura MIG/MAG. •----- Applicazioni standard > Collegamento presa, corrente di saldatura "+"
8		<b>Giunto a chiusura rapida (rosso)</b> Tubo di ritorno refrigerante
9		<b>Giunto a chiusura rapida (blu)</b> Tubo di mandata refrigerante

- Inserire il connettore centrale della torcia di saldatura nell'allacciamento centrale e avvitare con il dado a calzamento.
- Inserire il connettore del cavo di massa nella presa corrente di saldatura “-” e bloccarlo.
- Inserire il cavo per la corrente di saldatura, selezione della polarità nella presa della corrente di saldatura + e bloccarlo.
- Inserire il connettore del conduttore di comando della torcia nella presa a 19 poli e bloccarlo (solo torce MIG/MAG con conduttore di comando aggiuntivo).

#### Se pertinente:

- Inserire i raccordi di collegamento dei tubi dell'acqua di raffreddamento nei corrispondenti attacchi a chiusura rapida:  
Ritorno rosso all'attacco rapido, rosso (ritorno del refrigerante) e mandata blu all'attacco rapido, blu (mandata del refrigerante).

## 5.4.2 Alimentazione del filo

### **ATTENZIONE**



#### **Pericolo di lesioni a causa della presenza di parti mobili!**

**I dispositivi trainafilo sono dotati di parti mobili, che possono trascinare mani, capelli, vestiti o utensili, con conseguente rischio di lesione per le persone!**

- Non toccare componenti o elementi di trazione rotanti o in movimento!
- Durante l'uso le coperture degli involucri e/o gli sportelli di protezione devono restare chiusi!



#### **Pericolo di lesioni per la fuoriuscita involontaria del filo di saldatura!**

**Il filo di saldatura si sposta con una velocità elevata e in caso di guida del filo incompleta o realizzata in modo inappropriato può inavvertitamente fuoriuscire e ferire il personale!**

- Prima del collegamento, approntare la guida del filo completa dalla bobina fino alla torcia di saldatura!
- Controllare la guida del filo a intervalli regolari!
- Durante l'uso tutte le coperture degli involucri e/o gli sportelli di protezione devono restare chiusi!

### 5.4.2.1 Aprire lo sportello di protezione dell'azionamento del dispositivo trainafilo



**Per eseguire le seguenti fasi di lavoro occorre aprire lo sportello di protezione dell'azionamento del dispositivo trainafilo. Prima di iniziare il lavoro è però assolutamente necessario richiudere correttamente lo sportello di protezione.**

- Sbloccare e aprire lo sportello di protezione.

## 5.4.2.2 Inserimento bobina filo

**⚠ ATTENZIONE**

**Pericolo di lesioni in caso di bobina di filo non correttamente fissata. Una bobina di filo non fissata correttamente potrebbe staccarsi dal suo apposito alloggiamento, cadere e quindi provocare dei danni al dispositivo o ferire il personale.**

- Fissare correttamente la bobina di filo nell'apposito alloggiamento.
- Prima di iniziare a lavorare verificare, ogni volta, che la bobina di filo sia fissata correttamente.



**Si possono utilizzare bobine con un supporto standard D300. Per l'utilizzo delle bobine a cestello standardizzate (DIN 8559) sono necessari degli adattatori > vedere capitolo 9.**

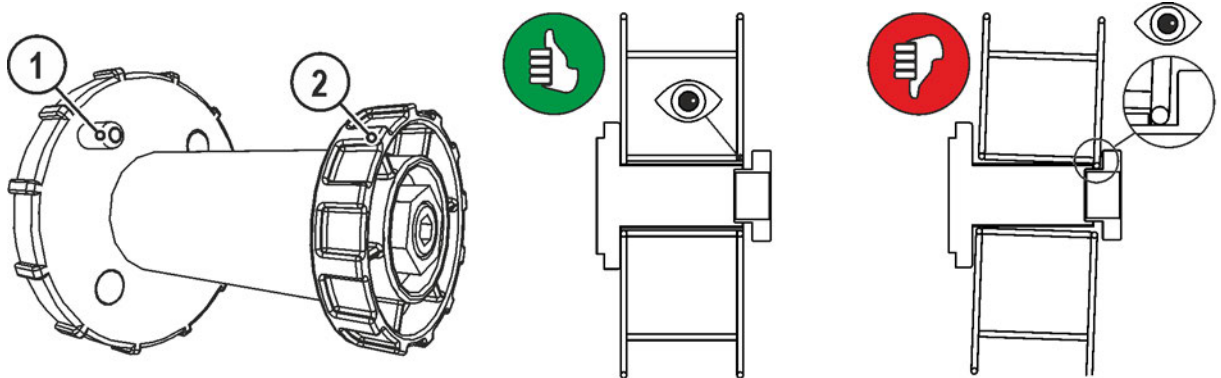


Figura 5-13

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Perno</b> Per il fissaggio della bobina di filo
2		<b>Dado zigrinato</b> Per il fissaggio della bobina di filo

- Togliere il dado zigrinato dal supporto della bobina.
- Fissare la bobina del filo di saldatura in modo tale da inserire il perno nel foro della bobina.
- Fissare di nuovo la bobina del filo con il dado zigrinato

## 5.4.2.3 Sostituire i rulli trainafile

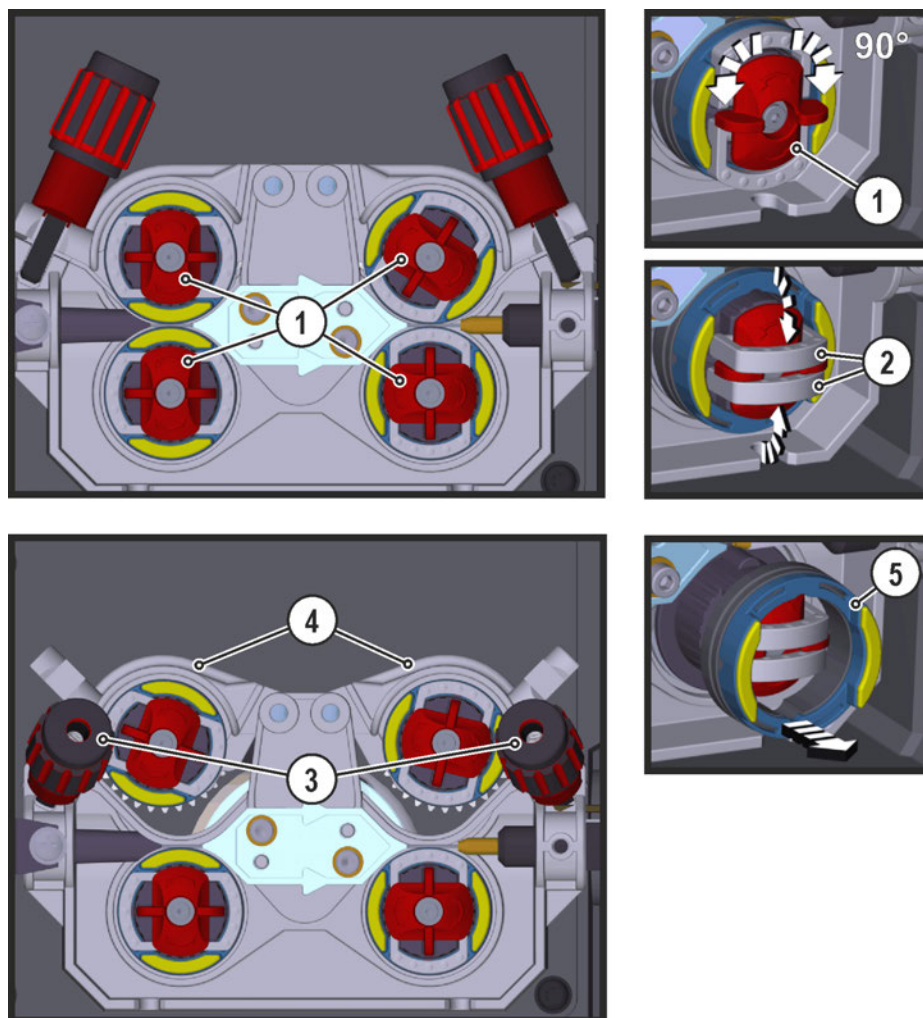


Figura 5-14

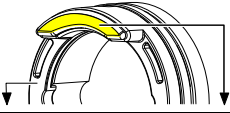
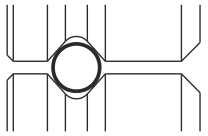
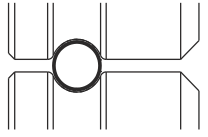
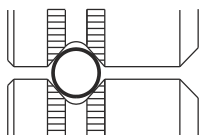
Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Traversa</b> Tramite la traversa vengono fissate le staffe di chiusura dei rulli trainafile.
2		<b>Staffa di chiusura</b> Tramite le staffe di chiusura vengono fissati i rulli trainafile.
3		<b>Unità di pressione</b> Fissaggio dell'unità di serraggio e impostazione della pressione di contatto.
4		<b>Unità di serraggio</b>
5		<b>Rullo trainafile</b> vedere tabella riepilogativa dei rulli trainafile

- Ruotare la traversa di 90° in senso orario o antiorario (la traversa si innesta).
- Ribaltare la staffa di chiusura di 90° verso l'esterno.
- Sbloccare e ribaltare le unità di pressione (le unità di tensionamento con rulli a contropressione si capovolgono automaticamente verso l'alto).
- Togliere i rulli trainafile dalla sede dei rulli.
- Scegliere i nuovi rulli trainafile secondo le indicazioni della tabella "riepilogo rulli trainafile", quindi rimontare il dispositivo in ordine inverso.

**Se si verificano problemi nell'alimentazione del filo, il risultato di saldatura risulterà compromesso!**

**I rulli trainafilo devono essere adatti al diametro del filo e al materiale. Per una distinzione più facile, i rulli trainafilo sono contrassegnati da diversi colori (vedere tabella riepilogativa dei rulli trainafilo). In caso di utilizzo di fili di diametro > 1,6 mm l'azionamento deve essere convertito con il kit guida filo ON WF 2,0-3,2MM EFEED > vedere capitolo 10.**

**Tabella riepilogativa rulli trainafilo:**

Materiale	Diametro		Codice colore			Forma della scanalatura
	Ø mm	Ø inch				
Acciaio Acciaio inossidabile Brasare	0,6	.023	monocolore	rosa chiaro	-	 Scanalatura a V
	0,8	.030		bianco		
	0,9/1,0	.035/.040		blu		
	1,2	.045		rosso		
	1,4	.052		verde		
	1,6	.060		nero		
	2,0	.080		grigio		
	2,4	.095		marrone		
	2,8	.110		verde chiaro		
	3,2	.125		lilla		
Alluminio	0,8	.030	bicolore	bianco	giallo	 Scanalatura a U
	0,9/1,0	.035/.040		blu		
	1,2	.045		rosso		
	1,6	.060		nero		
	2,0	.080		grigio		
	2,4	.095		marrone		
	2,8	.110		verde chiaro		
	3,2	.125		lilla		
Filo animato	0,8	.030	bicolore	bianco	arancione	 Scanalatura a V, zigrinata
	0,9	.035		blu		
	1,0	.040				
	1,2	.045		rosso		
	1,4	.052		verde		
	1,6	.060		nero		
	2,0	.080		grigio		
	2,4	.095		marrone		



## 5.4.2.4 Inserimento dell'elettrodo a filo

### ⚠ ATTENZIONE



**Pericolo di lesioni per la fuoriuscita del filo di saldatura dalla torcia di saldatura!  
Il filo di saldatura può fuoriuscire a velocità elevata dalla torcia di saldatura e arrecare ferite a viso, occhi e altre parti del corpo!**

- Non rivolgere mai la torcia di saldatura verso se stessi o verso altre persone!



**Se la pressione di contatto è inadeguata, l'usura dei rulli trainafilo aumenta sensibilmente!**

- **La pressione di contatto sui dadi di regolazione delle unità di pressione deve essere impostata in maniera tale che il filo di saldatura venga alimentato, ma che possa scivolare quando la bobina del filo si blocca!**
- **Impostare la pressione di contatto dei rulli anteriori (visti in direzione dell'avanzamento) con un valore più elevato!**



**La velocità di inserimento può essere impostata in modo continuo premendo il pulsante "Inserimento filo" e ruotando, contemporaneamente, la manopola di regolazione della velocità del filo. La visualizzazione del dispositivo di comando mostra a sinistra la velocità di inserimento selezionata, e a destra l'attuale corrente motore del comando trainafilo.**

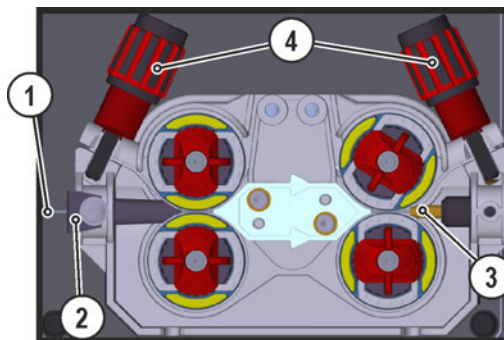


Figura 5-15

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Filo di saldatura
2		Nipplo di guida per il filo
3		Tubo di guida
4		Dado di regolazione

- Posare il fascio di tubi della torcia in modo che stiano ben distesi.
- Svolgere con cautela il filo di saldatura dalla bobina di filo, quindi inserirlo nel nipplo di guida per il filo fino ai rulli del filo.
- Azionare il pulsante di inserimento del filo (il filo di saldatura viene prelevato dal dispositivo, quindi viene condotto automaticamente fino all'uscita presso la torcia di saldatura).



**Presupposto per il procedimento di inserimento automatico del filo è una corretta preparazione della guida filo, in particolare nella zona del tubo capillare o del tubo di guida del filo > vedere capitolo 5.4.1.**

- La pressione di contatto deve essere impostata separatamente per ogni lato (ingresso filo/uscita filo), a seconda del materiale d'apporto utilizzato, tramite i dadi di regolazione delle unità di pressione. La tabella con i valori di impostazione si trova sull'adesivo posto nelle vicinanze del trainafile:

**Variante 1: posizione di installazione sinistra**

**Variante 2: posizione di installazione destra**

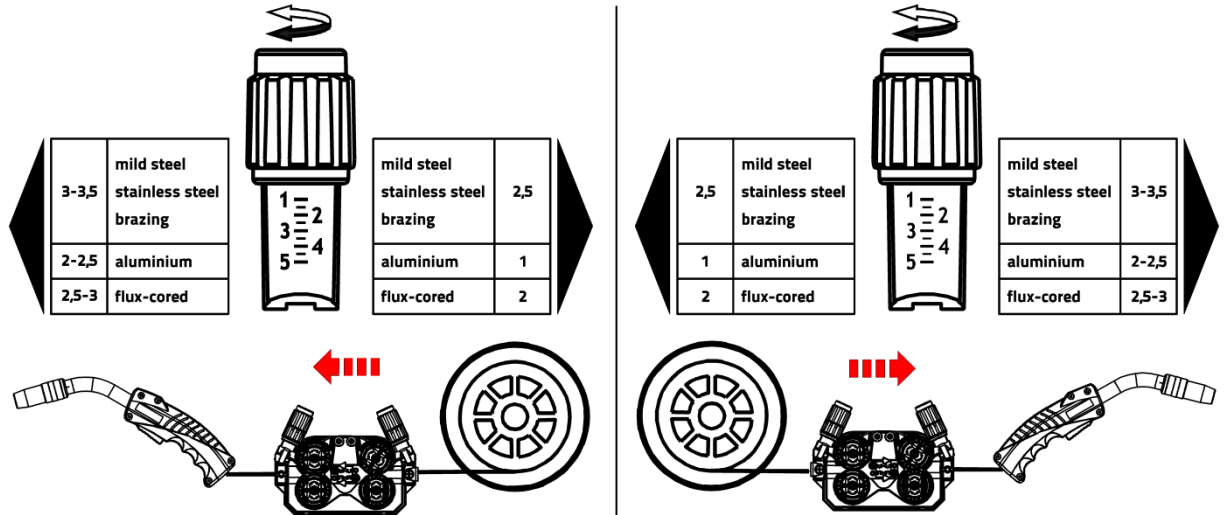


Figura 5-16

### Arresto automatico dell'inserimento

Durante il processo di inserimento del filo di saldatura posizionare la saldatrice sul pezzo da lavorare. Il filo di saldatura viene inserito solo fino a quando tocca il pezzo da lavorare.

### 5.4.2.5 Impostazione del freno della bobina

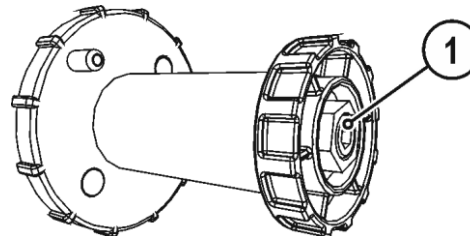


Figura 5-17

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Vite a esagono incassato</b> Fissaggio dell'alloggiamento per bobina di filo del freno bobina

- Fissare la vite a esagono incassato (8 mm) in senso orario per aumentare l'azione frenante.

**Il freno della bobina deve essere tirato solo fino al punto in cui, all'arresto del motore trainafile, la bobina non si muove più, ma senza bloccare il funzionamento!**

## 5.4.3 Definizione dei lavori di saldatura MIG/MAG

Questa serie di impianti si contraddistingue per la semplicità di utilizzo nonostante l'ampia gamma di funzioni disponibili.

- Un gran numero di lavori di saldatura (JOB), costituiti da processo di saldatura, tipo di materiale, diametro del filo e tipo di gas di protezione, sono già predefiniti > vedere capitolo 11.1.
- I parametri di processo necessari sono calcolati dal sistema in relazione al punto di lavoro già definito (comando a manopola unica tramite trasduttore velocità filo).
- Ulteriori parametri possono essere adattati, se necessario, tramite il dispositivo di comando oppure tramite il software dei parametri di saldatura PC300.NET .

## 5.4.4 Selezione lavoro di saldatura manuale

### 5.4.4.1 Parametri di saldatura principali

È possibile modificare il numero del JOB soltanto quando non è inserita la corrente di saldatura.

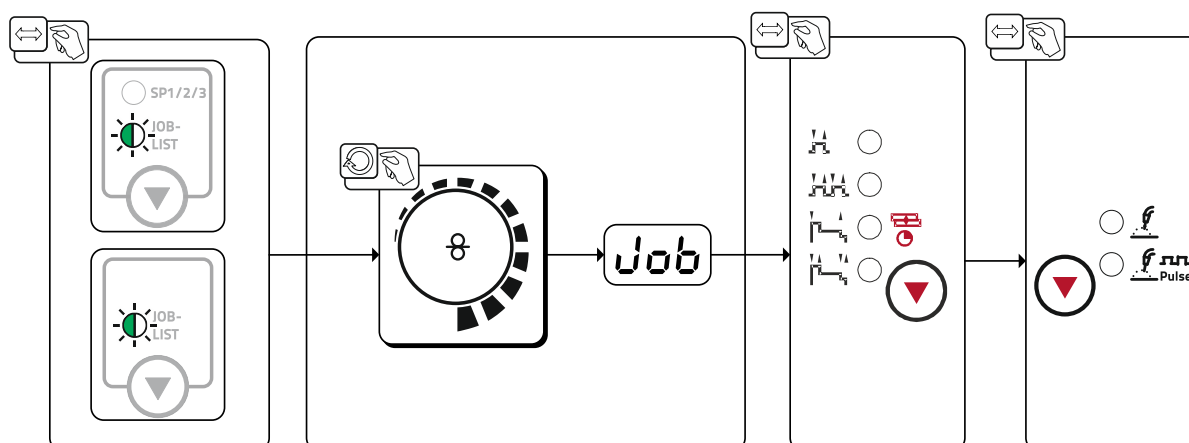


Figura 5-18

### 5.4.4.2 Effetto induttanza / Dinamica

Campo di regolazione:

40: Arco duro e sottile, penetrazione più profonda.

-40: Arco morbido e largo.

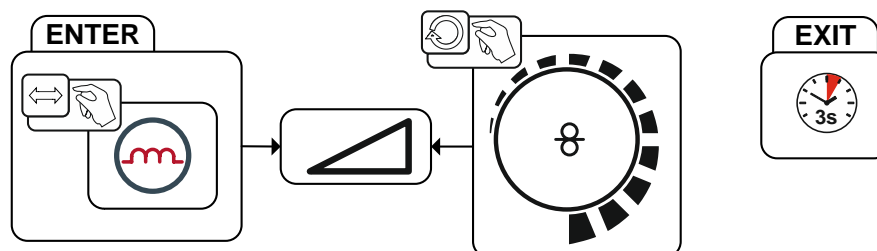


Figura 5-19

### 5.4.4.3 superPuls

Nella funzione superPuls viene commutato tra il programma principale (PA) e il programma principale ridotto (PB). Questa funzione viene impiegata, ad esempio, per la lavorazione di lamiere sottili, al fine di ridurre l'apporto di calore in modo mirato oppure per saldare senza movimento oscillatorio in posizioni difficili.

superPuls in abbinamento ai procedimenti di saldatura EWM offre una vasta gamma di possibilità. Ad esempio, al fine di effettuare saldature verticali ascendenti senza impiegare la cosiddetta tecnica "ad albero di Natale", viene attivata, per la selezione del Programma 1 > vedere capitolo 5.4.11, la corrispondente variante superPuls (a seconda del materiale). I parametri superPuls più adatti sono preimpostati in fabbrica.

La potenza di saldatura può essere rappresentata sia come valore medio (impostazione di fabbrica) che esclusivamente dal programma A. Se la visualizzazione del valore medio è attivata, si accendono contemporaneamente le spie luminose del programma principale (PA) e del programma principale ridotto (PB). Le varianti di visualizzazione possono essere commutate con il parametro speciale P19 , > vedere capitolo 5.11.

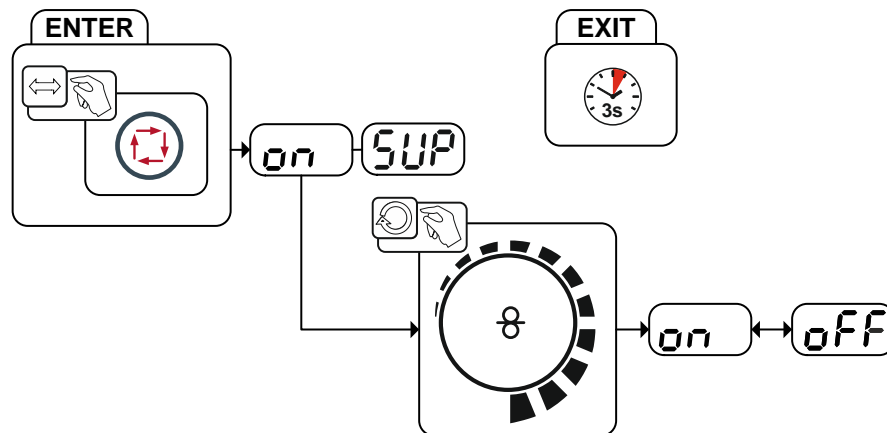


Figura 5-20

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
<b>SUP</b>	<b>Selezione superPuls</b> Attivazione e disattivazione della funzione
<b>on</b>	<b>Accensione</b> Attivare la funzione dell'apparecchio
<b>off</b>	<b>Disattivazione</b> Disattivare la funzione dell'apparecchio

## 5.4.4.4 Bruciatura finale del filo

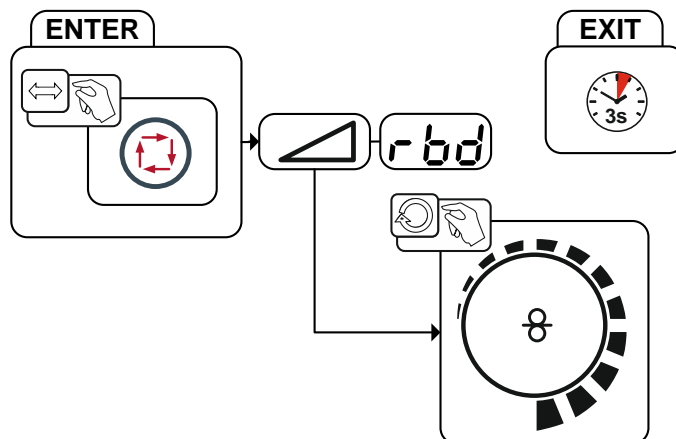


Figura 5-21

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
	<b>Menu Bruciatura finale filo</b> Impostare la bruciatura finale filo.

### 5.4.5 Punto di lavoro MIG/MAG

Il punto di lavoro (potenza di saldatura) viene definito secondo il principio del comando a manopola unica MIG/MAG, il che significa che l'utente, per definire il suo punto di lavoro, può impostare a scelta la corrente di saldatura, la velocità di avanzamento del filo o lo spessore del materiale. Il sistema digitale calcola i valori ottimali per la tensione di saldatura necessaria.

#### 5.4.5.1 Impostazione del punto di lavoro a scelta attraverso corrente di saldatura, spessore del materiale o velocità di avanzamento del filo

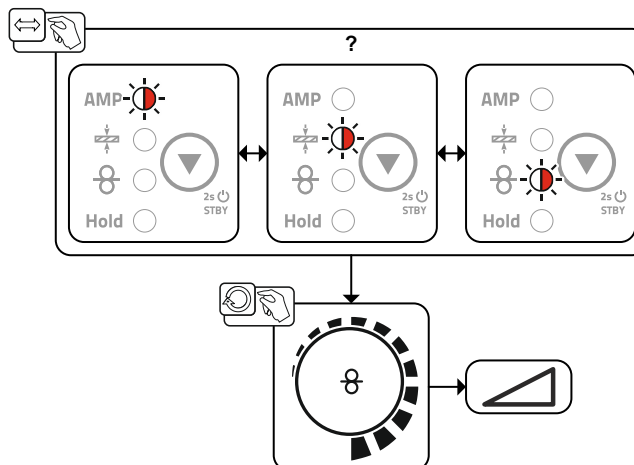


Figura 5-22

#### Esempio di applicazione (impostazione attraverso spessore del materiale)

La velocità di avanzamento del filo necessaria non è nota e deve essere determinata.

- Selezionare il lavoro di saldatura JOB 76 (> vedere capitolo 5.4.4): materiale = AlMg, gas = Ar 100%, diametro filo = 1,2 mm.
- Passare alla visualizzazione dello spessore del materiale.
- Misurare lo spessore del materiale (pezzo da lavorare).
- Impostare il valore misurato, ad es. 5 mm, sul dispositivo di comando.  
Il valore impostato corrisponde a una determinata velocità di avanzamento del filo. Passando alla visualizzazione di questo parametro è possibile visualizzare il rispettivo valore.

**Uno spessore del materiale di 5 mm corrisponde in questo esempio a 8,4 m/min di velocità di avanzamento del filo.**

Le indicazioni dello spessore del materiale nei programmi di saldatura si riferiscono di norma a saldature d'angolo in posizione di saldatura PB; sono da considerarsi valori orientativi e possono differire in posizioni di saldatura diverse.

#### 5.4.5.2 Indicazioni per la correzione della lunghezza dell'arco

Se necessario, è possibile correggere la lunghezza dell'arco (tensione di saldatura) di +/- 9,9 V per il lavoro di saldatura specifico.

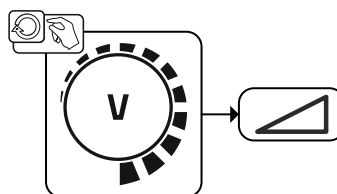


Figura 5-23

#### 5.4.5.3 Accessori per l'impostazione del punto di lavoro

L'impostazione del punto di lavoro può essere effettuata anche dai diversi componenti accessori, come ad es. dispositivi di regolazione remota, torce speciali o interfacce robot/interfacce bus industriale (è necessaria un'interfaccia per saldatura meccanizzata opzionale, non disponibile per tutti gli impianti di questa serie).

Per un riepilogo dei componenti accessori > vedere capitolo 9. Per ulteriori descrizioni dei singoli impianti e delle relative funzioni, consultare il manuale d'uso del rispettivo impianto.

## 5.4.6 forceArc / forceArc puls

Arco a pressione ad alte prestazioni, dalla direzione stabile e con calore ridotto al minimo, con penetrazione profonda per le applicazioni superiori. Acciai non legati, basso-legati o fortemente legati, nonché acciai a grana fine ad alta resistenza.

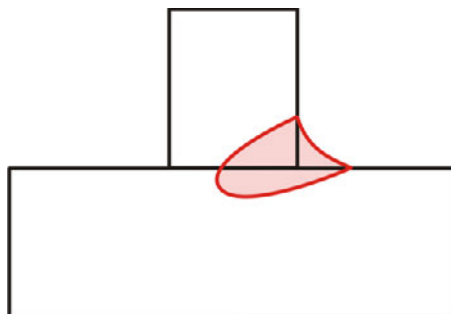


Figura 5-24

- Ridotto angolo di apertura della saldatura grazie alla penetrazione profonda e all'arco dalla direzione stabile
- Perfetta inclusione dei fianchi e della radice della saldatura
- Saldature sicure anche con estremità di filo molto lunghe (stick-out)
- Riduzione della formazione di solchi dovuti alla penetrazione
- Acciai non legati, basso-legati o fortemente legati, nonché acciai da costruzione a grana fine ad alta resistenza
- Applicazioni manuali e automatizzate

Saldatura forceArc a partire da:		Ø filo (mm)							
		0,8		1		1,2		1,6	
Materiale	Gas	JOB	⊘	JOB	⊘	JOB	⊘	JOB	⊘
Acciaio	Ar 91-99%	190	17,0	254	12,0	255	9,5	256	7,0
	Ar 80-90%	189	17,0	179	12,0	180	9,5	181	6,0
CrNi	Ar 91-99%	-	-	251	12,0	252	12,0	253	6,0

Dopo la selezione del processo forceArc > vedere capitolo 5.4.4 sono a disposizione queste proprietà.

**Come per la saldatura ad arco a impulsi, anche nella saldatura forceArc è necessario prestare particolare attenzione alla buona qualità del collegamento della corrente di saldatura.**

- Tenere il più possibile corti i conduttori della corrente di saldatura e dimensionare in modo sufficiente le sezioni dei cavi.
- Svolgere i conduttori della corrente di saldatura e il fascio di tubi flessibili della torcia di saldatura ed eventualmente di collegamento. Evitare i passacavi!
- Utilizzare la torcia di saldatura adattata all'elevata gamma di prestazioni, possibilmente raffreddata ad acqua.
- Nella saldatura dell'acciaio, utilizzare un filo di saldatura con una sufficiente placcatura in rame. La bobina del filo deve presentare un'usura dello spessore.



### **Arco instabile!**

**I conduttori della corrente di saldatura non svolti in modo appropriato possono provocare guasti (sfarfallio) dell'arco.**

- **Svolgere i conduttori della corrente di saldatura e il fascio di tubi flessibili della torcia di saldatura ed eventualmente di collegamento. Evitare i passacavi!**

## 5.4.7 rootArc/rootArc puls

Short arc perfettamente modellabile, per giuntare le fessure a ponticello senza fatica, specifico anche per saldature in posizioni difficili.

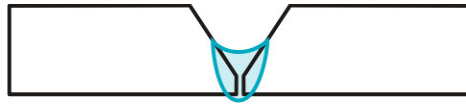


Figura 5-25

- Riduzione degli spruzzi rispetto al short arc standard
- Buona realizzazione della radice e sicura inclusione dei fianchi
- Acciai non legati e basso-legati
- Applicazioni manuali e automatizzate

Saldatura rootArc fino a:		Ø filo (mm)											
		0,6		0,8		0,9		1		1,2		1,6	
Materiale	Gas	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗
Acciaio	CO2	-	-	-	-	-	-	204	7,0	205	5,0	-	-
	Ar 80-90%	-	-	-	-	-	-	206	8,0	207	6,0	-	-



### **Arco instabile!**

***I conduttori della corrente di saldatura non svolti in modo appropriato possono provocare guasti (sfarfallio) dell'arco.***














- ***Svolgere i conduttori della corrente di saldatura e il fascio di tubi flessibili della torcia di saldatura ed eventualmente di collegamento. Evitare i passacavi!***

## 5.4.8 Modalità di funzionamento MIG/MAG / Tipi di funzionamento



*I parametri di saldatura quali, ad esempio, l'alimentazione del gas, fiamma libera, ecc., sono preimpostati in maniera ottimale per numerosi impieghi (un adattamento potrebbe però rendersi necessario).*

### 5.4.8.1 Simboli e spiegazione delle funzioni

Simbolo	Significato
	Premere il pulsante torcia
	Rilasciare il pulsante torcia
	Premere leggermente il pulsante torcia (azionarlo e rilasciarlo velocemente)
	Circolazione del gas di protezione
I	Potenza saldatura
	L'elettrodo a filo viene alimentato
	Impuntamento del filo
	Bruciatura finale del filo
	Preflusso di gas
	Postflusso di gas
	2 tempi
	2 tempi, speciale
	4 tempi
	4 tempi, speciale
T	Tempo
P <sub>START</sub>	Programma iniziale
P <sub>A</sub>	Programma principale
P <sub>B</sub>	Programma principale ridotto
P <sub>END</sub>	Programma finale
t <sub>2</sub>	Tempo di puntatura



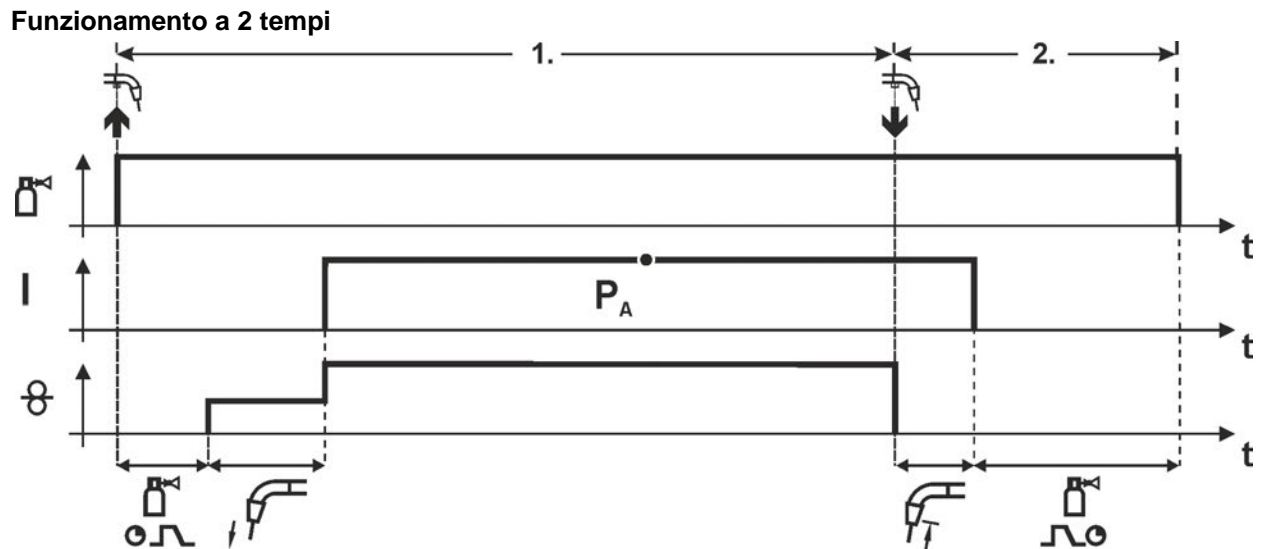


Figura 5-26

**1° tempo**

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore di avanzamento filo gira a "velocità di avvicinamento".
- L'arco si accende dopo che l'elettrodo a filo ha toccato il pezzo in lavorazione, è presente corrente di saldatura.
- Commutazione sulla velocità preselezionata del filo.

**2° tempo**

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

## Funzionamento a 2 tempi con Superpuls

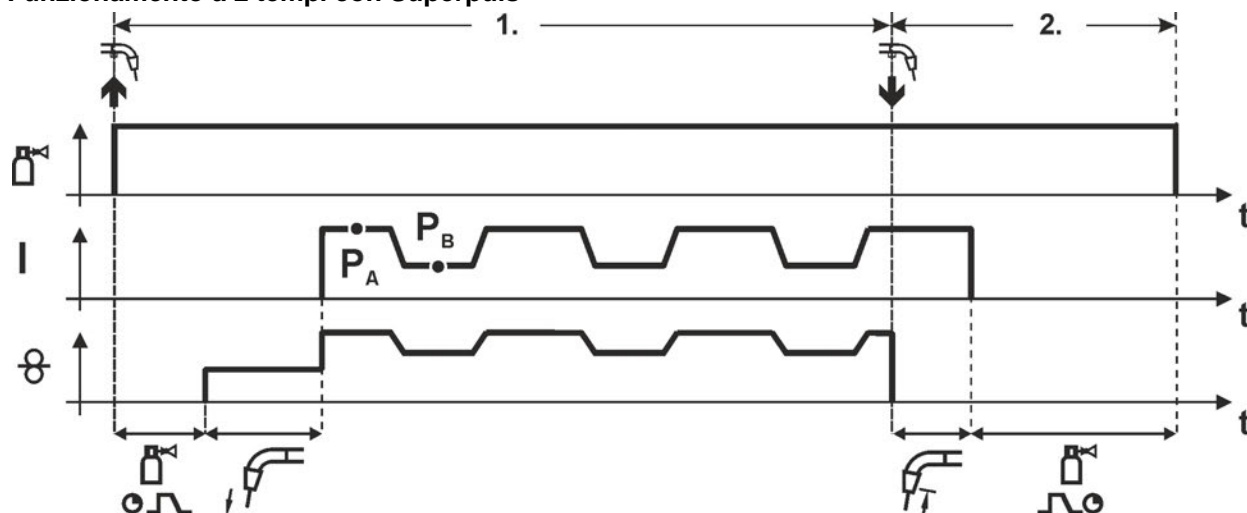


Figura 5-27

### 1° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore di avanzamento filo gira a "velocità di avvicinamento".
- L'arco si accende dopo che l'elettrodo a filo ha toccato il pezzo in lavorazione, è presente corrente di saldatura.
- Avvio della funzione Superpuls partendo dal programma principale PA:  
I parametri di saldatura cambiano, in base ai tempi preimpostati ( $t_2$  e  $t_3$ ), fra il programma principale PA e il programma principale ridotto PB.

### 2° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- La funzione Superpuls viene terminata.
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

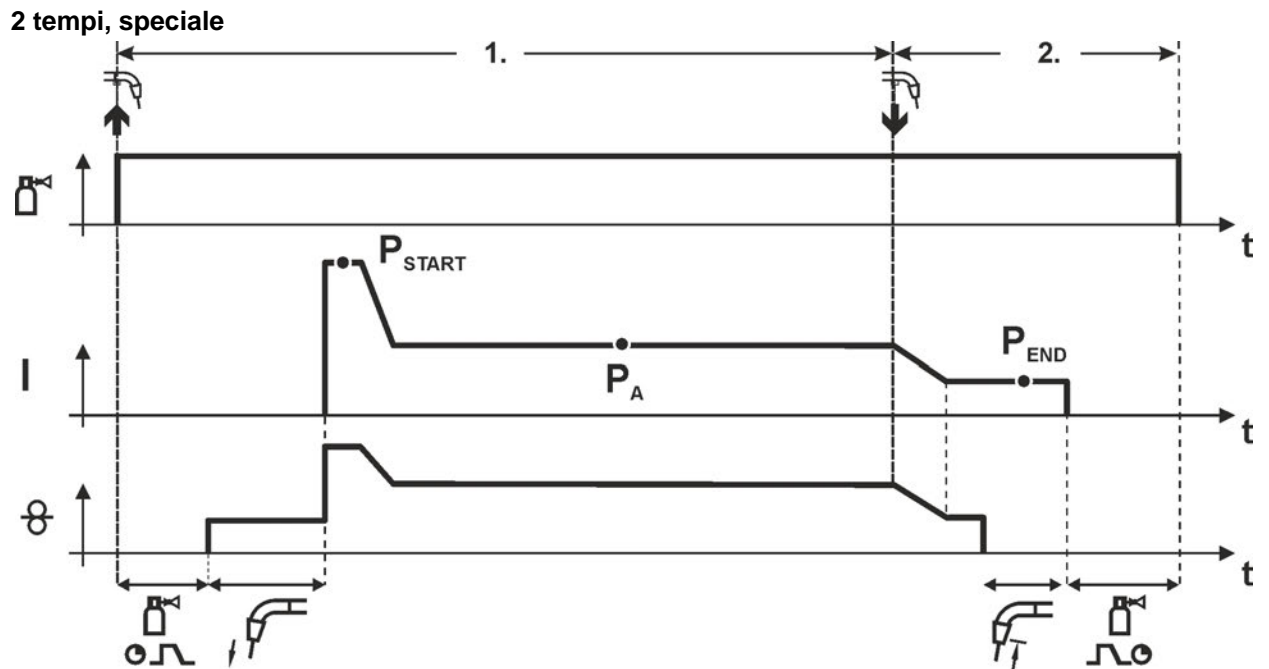


Figura 5-28

**1° tempo**

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (prefflusso del gas).
- Il motore di avanzamento filo gira a "velocità di avvicinamento".
- L'arco si accende dopo che il filo di saldatura ha toccato il pezzo da lavorare, è presente corrente di saldatura (programma iniziale  $P_{START}$  per il tempo  $t_{start}$ )
- Funzione Slope su programma principale  $P_A$ .

**2° tempo**

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Funzione Slope su programma finale  $P_{END}$  per il tempo  $t_{end}$ .
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

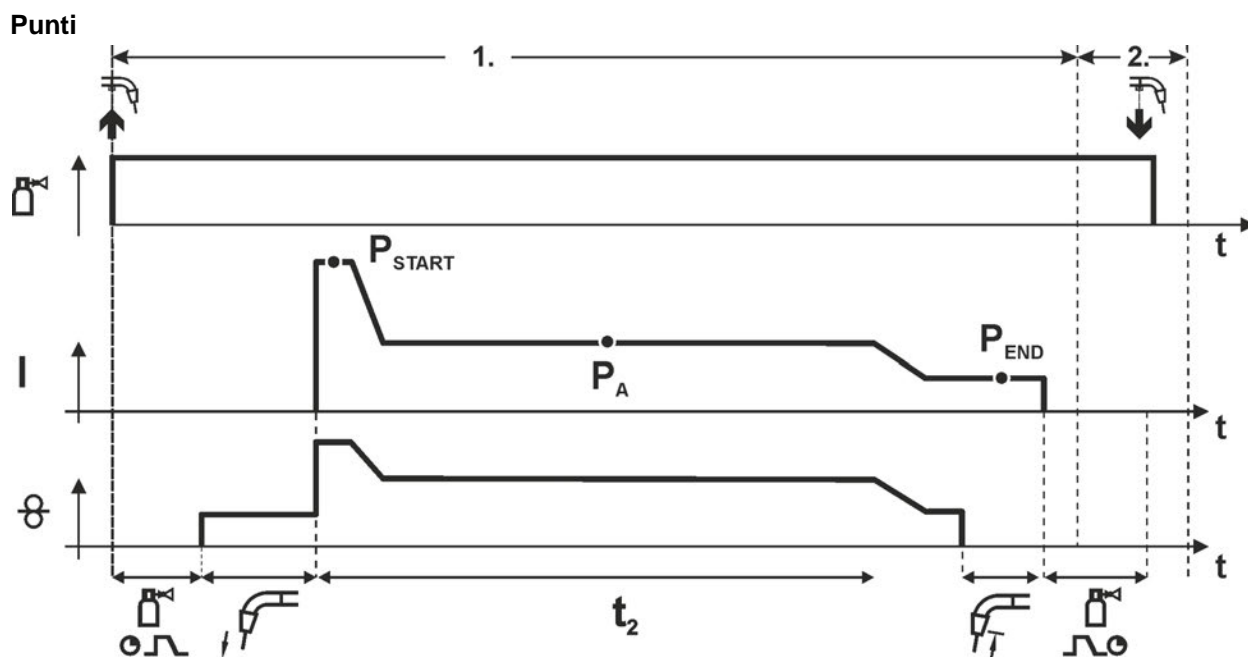


Figura 5-29

Il tempo di avvio  $t_{start}$  deve essere aggiunto al tempo di puntatura  $t_2$ .

## 1° fase

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore del trainafilo gira alla "velocità di avanzamento del filo".
- L'arco si accende dopo che il filo di saldatura ha toccato il pezzo da lavorare,, è presente corrente di saldatura (programma iniziale  $P_{START}$ , inizia il tempo di puntatura)
- Funzione Slope sul programma principale  $P_A$
- Una volta trascorso il tempo di puntatura impostato viene attivata la funzione Slope nel programma finale  $P_{END}$ .
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

## 2° fase

- Rilasciare il pulsante torcia.

**È possibile interrompere il processo di saldatura rilasciando il pulsante torcia (fase 2) anche prima del termine del tempo di puntatura (funzione Slope nel programma finale  $P_{END}$ ).**

## Funzionamento a 2 tempi speciale con Superpuls

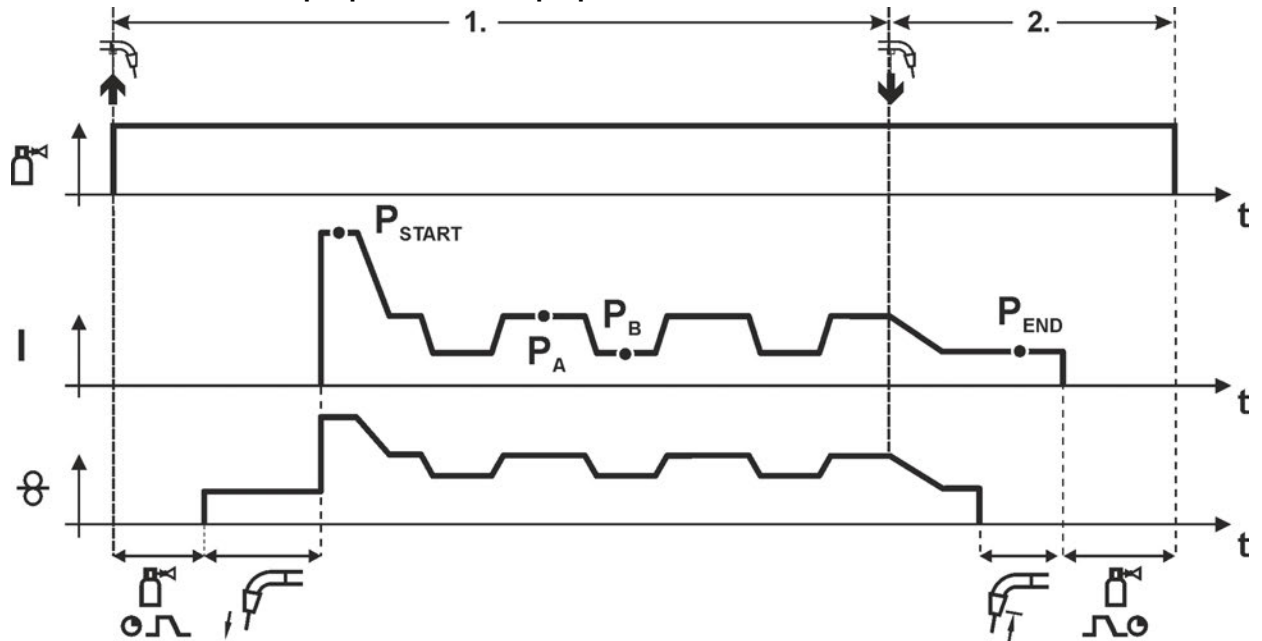


Figura 5-30

**1° tempo**

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore di avanzamento filo gira a "velocità di avvicinamento".
- L'arco si accende dopo che il filo di saldatura ha toccato il pezzo da lavorare, è presente corrente di saldatura (programma iniziale  $P_{START}$  per il tempo  $t_{start}$ )
- Funzione Slope su programma principale PA.
- Avvio della funzione Superpuls partendo dal programma principale PA:  
I parametri di saldatura cambiano, in base ai tempi preimpostati ( $t_2$  e  $t_3$ ), fra il programma principale PA e il programma principale ridotto PB.

**2° tempo**

- Rilasciare il pulsante torcia.
- La funzione Superpuls viene terminata.
- Funzione Slope su programma finale  $P_{END}$  per il tempo  $t_{end}$ .
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

## Funzionamento a 4 tempi

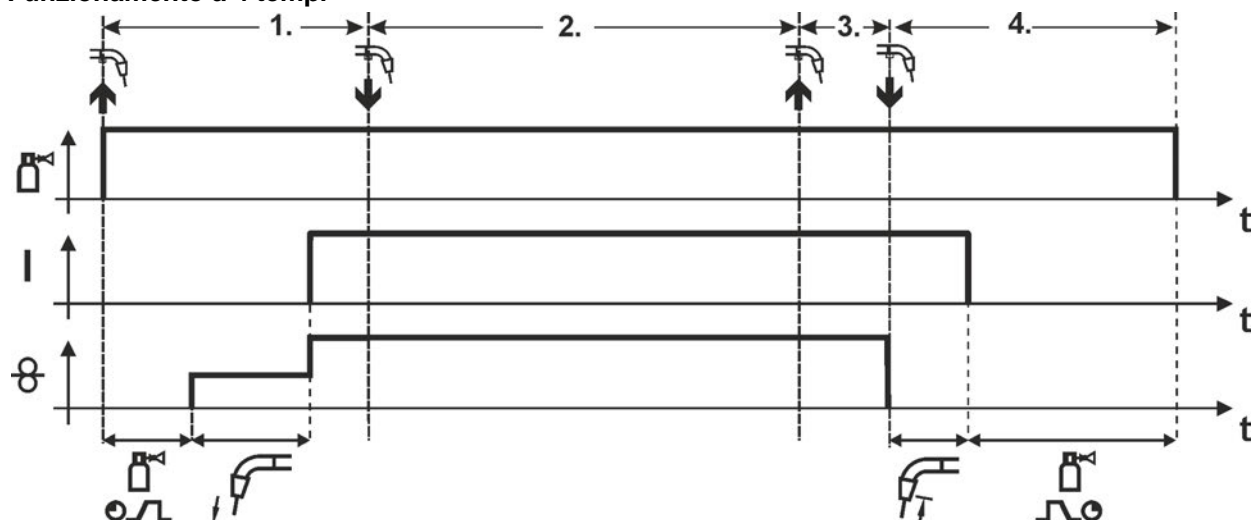


Figura 5-31

### 1° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore di avanzamento filo gira a "velocità di avvicinamento".
- L'arco si accende dopo che l'elettrodo a filo ha toccato il pezzo in lavorazione, è presente corrente di saldatura.
- Commutazione nella velocità filo preselezionata (programma principale PA).

### 2° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia (senza conseguenze).

### 3° tempo

- Azionare il pulsante torcia (senza conseguenze).

### 4° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

## Funzionamento a 4 tempi con Superpuls

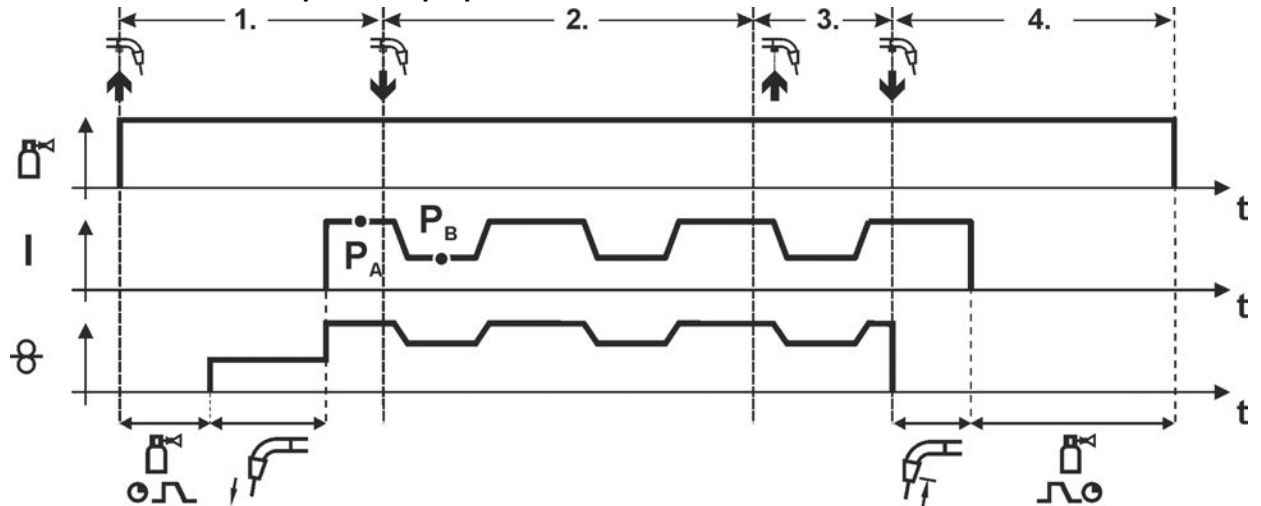


Figura 5-32

**1° tempo:**

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore di avanzamento filo gira a "velocità di avvicinamento".
- L'arco si accende dopo che l'elettrodo a filo ha toccato il pezzo in lavorazione, è presente corrente di saldatura.
- Avvio della funzione Superpuls partendo dal programma principale PA: I parametri di saldatura cambiano, in base ai tempi preimpostati ( $t_2$  e  $t_3$ ), fra il programma principale PA e il programma principale ridotto PB.

**2° tempo:**

- Rilasciare il pulsante torcia (senza conseguenze).

**3° tempo:**

- Azionare il pulsante torcia (senza conseguenze).

**4° tempo:**

- Rilasciare il pulsante torcia.
- La funzione Superpuls viene terminata.
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

## Funzionamento a 4 tempi con modalità di saldatura variabile (commutazione del processo)



Per l'attivazione o l'impostazione della funzione > vedere capitolo 5.4.15.

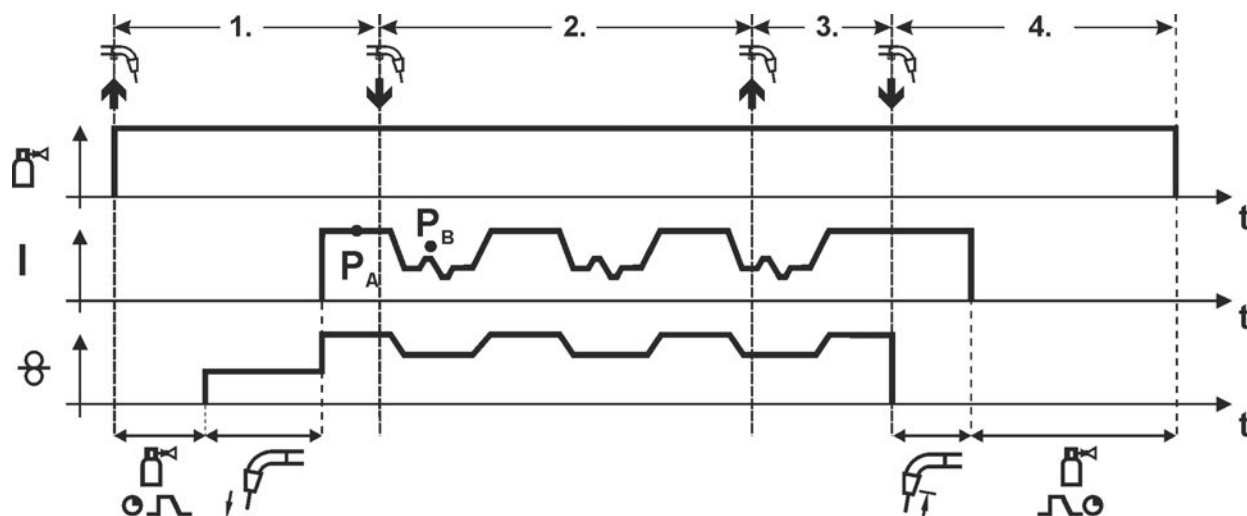


Figura 5-33

### 1° tempo:

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore del trainafile gira alla velocità del filo.
- L'arco si accende dopo che l'elettrodo a filo ha toccato il pezzo in lavorazione, è presente corrente di saldatura.
- Avvio del cambio di processo iniziando con il processo P<sub>A</sub>:  
I processi di saldatura cambiano in base ai tempi preimpostati (t<sub>2</sub> und t<sub>3</sub>), fra il processo P<sub>A</sub> archiviato nel lavoro (JOB) e il processo inverso P<sub>B</sub>

**Se nel lavoro (JOB) è archiviato un processo standard, viene eseguita permanentemente la commutazione tra processo standard e processo a impulsi. Lo stesso avviene per il caso inverso.**

### 2° tempo:

- Rilasciare il pulsante (senza effetti)

### 3° tempo:

- Azionare il pulsante torcia (senza conseguenze).

### 4° tempo:

- Rilasciare il pulsante torcia.
- La funzione Superpuls viene terminata.
- Il motore del trainafile si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.



**Questa funzione può essere attivata mediante il software PC300.Net.  
Vedere il manuale d'uso del software.**



## 4 tempi, speciale

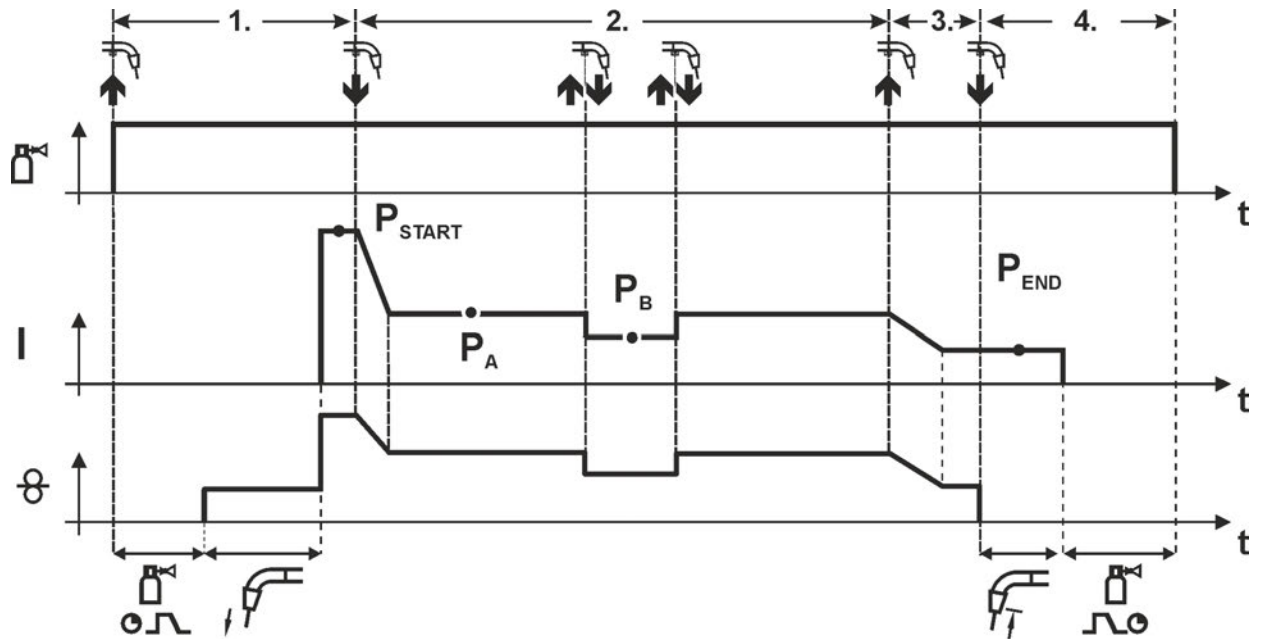


Figura 5-34

## 1° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore di avanzamento filo gira a "velocità di avvicinamento".
- L'arco si accende dopo che il filo di saldatura ha toccato il pezzo da lavorare, è presente corrente di saldatura (programma iniziale  $P_{START}$ )

## 2° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Funzione Slope su programma principale  $P_A$ .

**La funzione Slope sul programma principale  $P_A$  viene attivata al più presto dopo che è trascorso il tempo  $t_{START}$  preimpostato ed al più tardi quando si rilascia il pulsante torcia.**

**Premendo a scatti<sup>1)</sup> il pulsante e rilasciandolo immediatamente si può passare al programma principale ridotto  $P_B$ .**

**Premendo nuovamente, si torna al programma principale  $P_A$ .**

## 3° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Commutazione nel programma finale " $P_{END}$ "

## 4° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.



<sup>1)</sup> **Premere a scatti (breve pressione e rilascio entro 0,3 secondi)**

**Se è impossibile effettuare la commutazione della corrente di saldatura nel programma principale ridotto  $P_B$  mediante la pressione a scatti, durante l'esecuzione del programma è necessario impostare (vedere cap. ) il valore del parametro per DV3 su 100% ( $P_A = P_B$ ).**

## Funzionamento a 4 tempi speciale con modalità di saldatura variabile tramite rapida pressione del pulsante (commutazione del processo)

Per l'attivazione o l'impostazione della funzione > vedere capitolo 5.4.15.

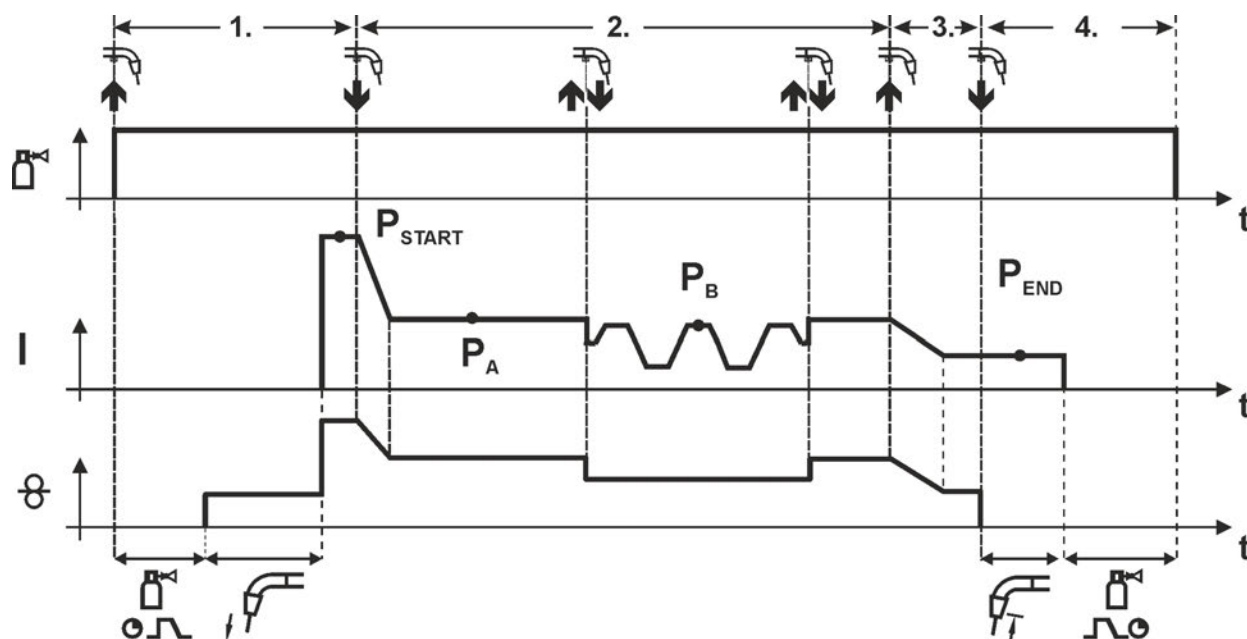


Figura 5-35

### 1° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore del trainafile gira alla velocità del filo.
- L'arco si accende dopo che il filo di saldatura ha toccato il pezzo da lavorare, è presente corrente di saldatura (programma iniziale  $P_{START}$ )

### 2° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.

Trascorso il tempo  $t_{START}$  impostato, rilasciando il pulsante torcia si attiva la funzione Slope nel programma principale  $P_A$ .

Premendo (tenere premuto il tasto della torcia per meno di 0,3 secondi) si esegue la commutazione del processo di saldatura ( $P_B$ ).

Se nel programma principale è definito un processo standard, premendo si passa al processo a impulsi; premendo nuovamente si torna al processo standard e così via.

- Funzione Slope su programma principale  $P_A$

### 3° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Commutazione nel programma finale  $P_{END}$ .

### 4° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Il motore del trainafile si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

Questa funzione può essere attivata mediante il software PC300.Net.  
Vedere il manuale d'uso del software.

### Funzionamento a 4 tempi speciale con modalità di saldatura variabile (commutazione del processo)

☞ Per l'attivazione o l'impostazione della funzione > vedere capitolo 5.4.15.

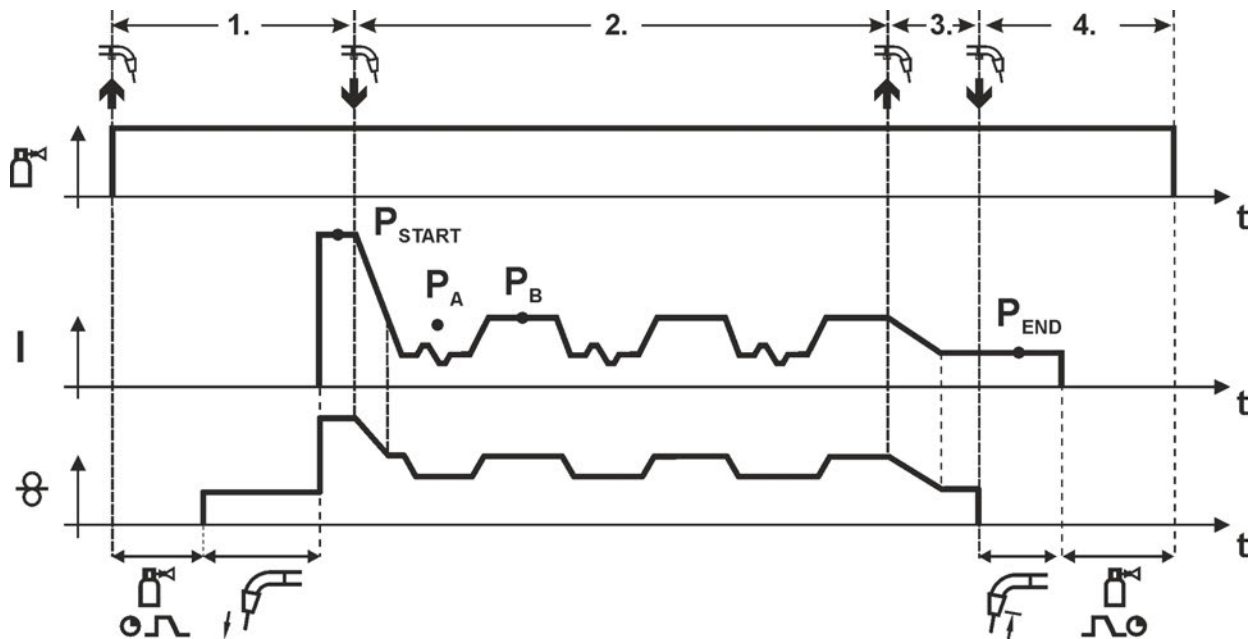


Figura 5-36

#### 1° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore del trainafilo gira alla "velocità del filo".
- L'arco si accende dopo che l'elettrodo a filo ha toccato il pezzo in lavorazione è presente corrente di saldatura (Programma iniziale  $P_{START}$  per il tempo  $t_{start}$ ).

#### 2° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Funzione Slope su programma principale  $P_A$
- Avvio del cambio di processo iniziando con il processo  $P_A$ :  
I processi di saldatura cambiano in base ai tempi preimpostati ( $t_2$  und  $t_3$ ), fra il processo  $P_A$  archiviato nel lavoro (JOB) e il processo inverso  $P_B$

**Se nel lavoro (JOB) è archiviato un processo standard, viene eseguita permanentemente la commutazione tra processo standard e processo a impulsi. Lo stesso avviene per il caso inverso.**

#### 3° tempo

- Premere il pulsante torcia.
- La funzione Superpuls viene terminata.
- Funzione Slope nel programma finale  $P_{END}$  per il tempo  $t_{end}$ .

#### 4° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

☞ **Questa funzione può essere attivata mediante il software PC300.Net. Vedere il manuale d'uso del software.**

## Funzionamento a 4 tempi speciale con Superpuls

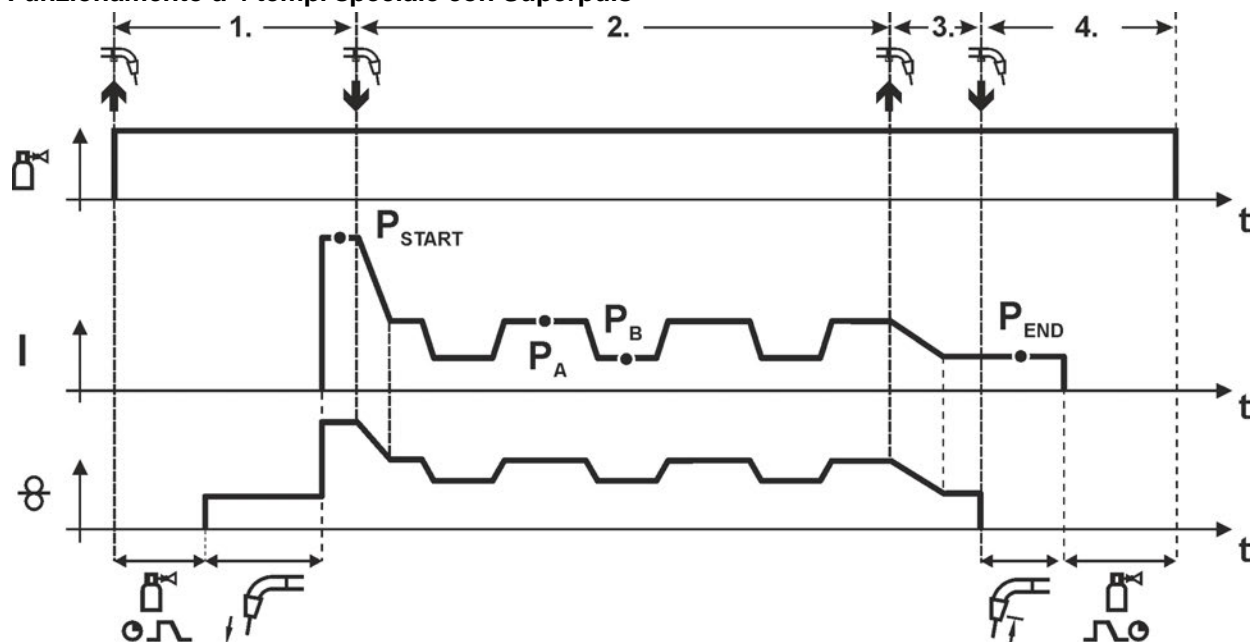


Figura 5-37

### 1° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore di avanzamento filo gira a "velocità di avvicinamento".
- L'arco si accende dopo che il filo di saldatura ha toccato il pezzo da lavorare, è presente corrente di saldatura (programma iniziale  $P_{START}$  per il tempo  $t_{start}$ )

### 2° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Funzione Slope su programma principale PA.
- Avvio della funzione Superpuls partendo dal programma principale PA:  
I parametri di saldatura cambiano, in base ai tempi preimpostati ( $t_2$  e  $t_3$ ), fra il programma principale PA e il programma principale ridotto PB.

### 3° tempo

- Premere il pulsante torcia.
- La funzione Superpuls viene terminata.
- Funzione Slope su programma finale  $P_{END}$  per il tempo  $t_{end}$ .

### 4° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

## 5.4.9 Saldatura MIG/MAG convenzionale (GMAW non synergic)

È possibile modificare il numero del JOB soltanto quando non è inserita la corrente di saldatura.

La velocità di avanzamento del filo e la tensione di saldatura possono essere preimpostate in modo indipendente l'una dall'altra in due campi di applicazione:

- Per velocità di avanzamento del filo inferiori agli 8 m/min selezionare JOB 188.
- Per velocità di avanzamento del filo superiori agli 8 m/min selezionare JOB 187.

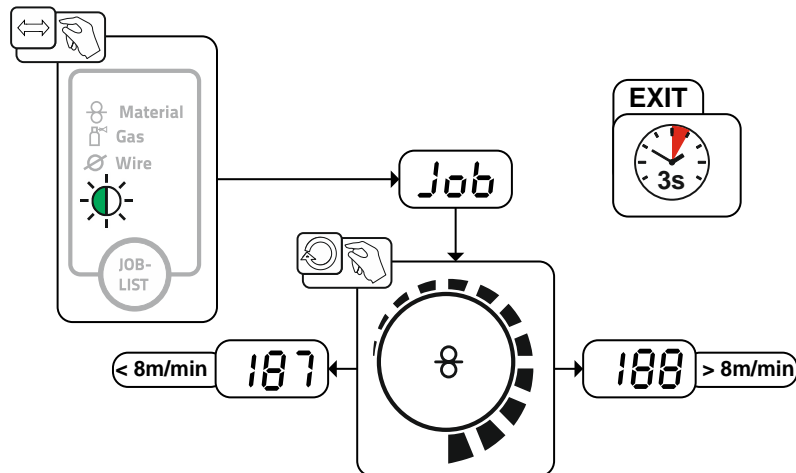


Figura 5-38

### 5.4.9.1 Impostare il punto di lavoro (potenza di saldatura)

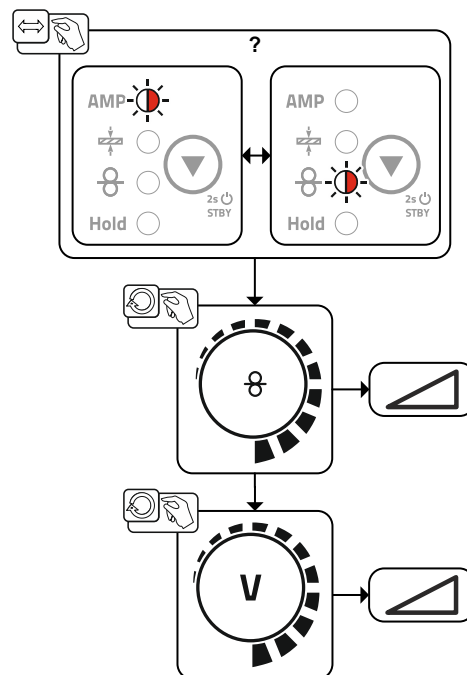


Figura 5-39

## 5.4.10 Modalità di svolgimento programma MIG/MAG “Program Steps”

Alcuni materiali, come per esempio l'alluminio, richiedono delle funzioni speciali così da poter essere saldati con sicurezza e con risultati migliori. In questi casi viene utilizzata la modalità a 4 tempi con funzione speciale con i seguenti programmi:

- Programma iniziale P<sub>START</sub> (riduzione dei punti freddi all'inizio del cordone)
- Programma principale P<sub>A</sub> (saldatura continua)
- Programma principale ridotto P<sub>B</sub> (riduzione termica finalizzata)
- Programma finale P<sub>END</sub> (minimizzazione dei crateri finali mediante riduzione termica finalizzata)

I programmi comprendono tra l'altro anche i parametri velocità filo (punto di lavoro), correzione della lunghezza dell'arco, tempi di SLOPE, durata dei tempi di programma, ecc.

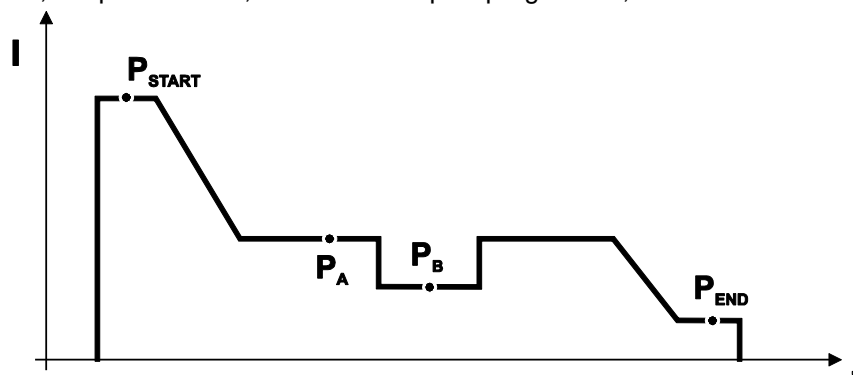


Figura 5-40

In ogni lavoro (JOB) è possibile stabilire separatamente per il programma iniziale, il programma principale ridotto o il programma finale, se passare o meno al processo a impulsi.

Queste proprietà vengono memorizzate nella saldatrice insieme al lavoro. Come impostazione di fabbrica, in tutti i lavori forceArc sono attivi processi a impulsi durante il programma finale.

Per l'attivazione o l'impostazione della funzione .

### 5.4.10.1 Selezione dei parametri dello svolgimento del programma

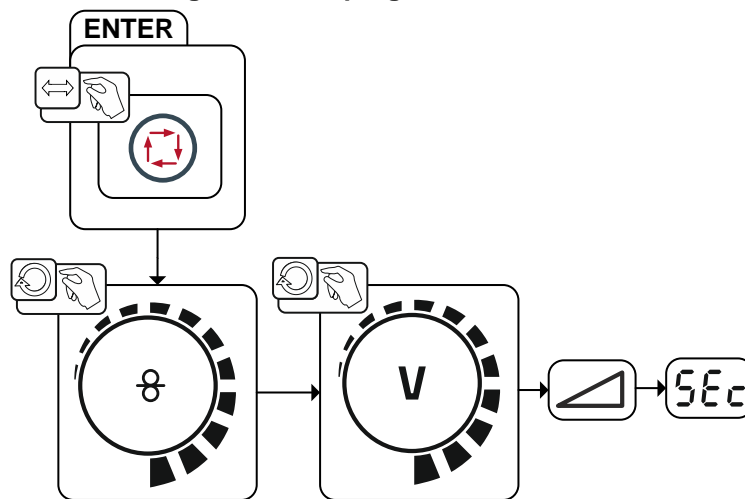


Figura 5-41

## 5.4.10.2 Panoramica dei parametri MIG/MAG

$P_{START}$ ,  $P_B$  e  $P_{END}$  sono programmi relativi impostati in fabbrica. Essi dipendono in percentuale dai valori di velocità di avanzamento del filo del programma principale  $P_A$ . All'occorrenza, questi programmi possono essere impostati anche in modo assoluto (vedere Impostazione parametro speciale P21).

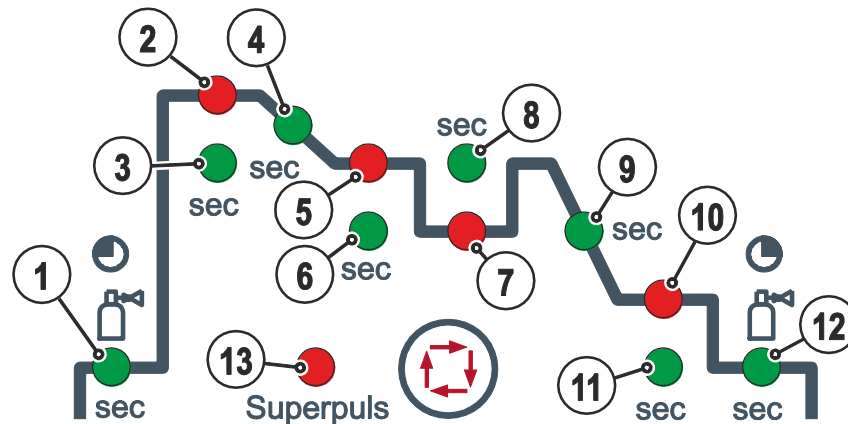


Figura 5-42

### Parametri di base

Pos.	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
1	Tempo di preflusso di gas	da 0,0s a 20,0s
2	$P_{START}$ Velocità del filo relativa Correzione della lunghezza dell'arco	da 1% a 200% da -9,9V a +9,9V
3	Durata	da 0,0s a 20,0s
4	Durata di SLOPE da $P_{START}$ a $P_A$	da 0,0s a 20,0s
5	$P_A$ Velocità del filo assoluta	da 0,1 m/min a 40 m/min
6	Durata (durata del punto e Superpuls)	da 0,01s a 20,0s
7	$P_B$ Velocità del filo relativa Correzione della lunghezza dell'arco relativa	da 1% a 200% da -9,9V a +9,9V
8	Durata	da 0,01s a 20,0s
9	Durata di SLOPE da $P_A$ a $P_{END}$	da 0,0s a 20s
10	$P_{END}$ Velocità del filo relativa Correzione della lunghezza dell'arco	da 1% a 200% da -9,9V a +9,9V
11	Durata (Superpuls)	da 0,0s a 20s
12	Tempo di postflusso di gas	da 0,0s a 20s
13	superPuls	ON/OFF

## 5.4.10.3 Esempio, saldatura a punti (2 tempi)

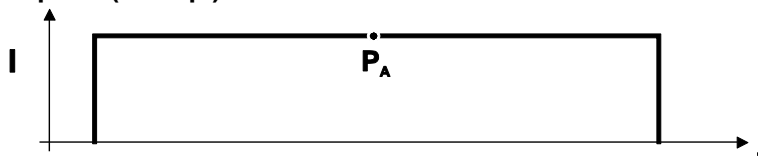


Figura 5-43

### Parametri di base

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
GASstr	Tempo di preflusso di gas	0,0s fino a 20,0s
GASend:	Tempo di postflusso di gas	0,0s fino a 20s
RUECK	Lunghezza della bruciatura del filo	2 fino a 500

### Programma principale "P<sub>A</sub>"

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
	Impostazione della velocità filo	

## 5.4.10.4 Esempio, saldatura a punti di alluminio (2 tempi con funzione speciale)

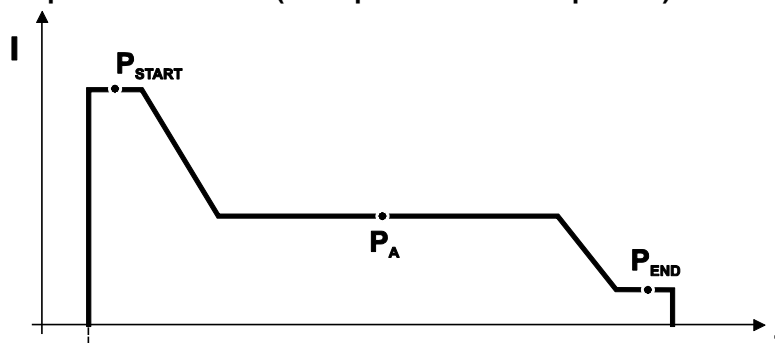


Figura 5-44

### Parametri di base

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
GASstr	Tempo di preflusso di gas	0,0s fino a 20,0s
GASend:	Tempo di postflusso di gas	0,0s fino a 20s
RUECK	Lunghezza della bruciatura del filo	2 fino a 500

### Programma iniziale "P<sub>START</sub>"

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
DVstart	Velocità filo	0% fino a 200%
Ustart	Correzione della lunghezza dell'arco	-9,9V fino a +9,9V
tstart	Durata	0,0s fino a 20s

### Programma principale "P<sub>A</sub>"

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
	Impostazione della velocità filo	

### Programma cratere finale "P<sub>END</sub>"

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
DVend	Velocità filo	0% fino a 200%
Uend	Correzione della lunghezza dell'arco	-9,9V fino a +9,9V
tend	Durata	0,0s fino a 20s



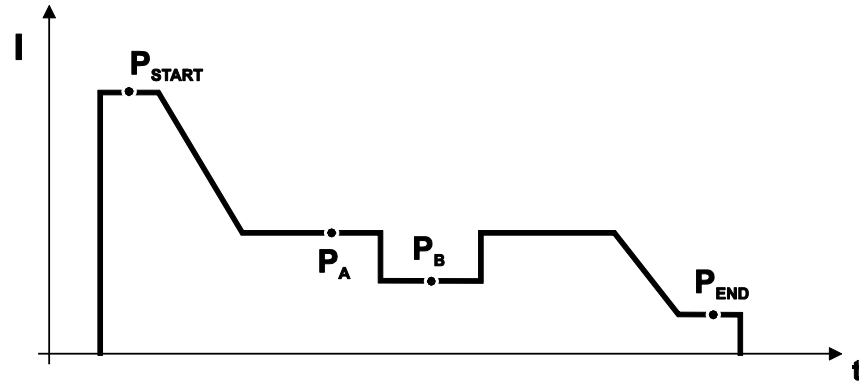
**5.4.10.5 Esempio, saldatura a punti di alluminio (4 tempi con funzione speciale)**


Figura 5-45

**Parametri di base**

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
GASstr	Tempo di preflusso di gas	0,0s fino a 20,0s
GASend:	Tempo di postflusso di gas	0,0s fino a 20s
RUECK	Lunghezza della bruciatura del filo	2 fino a 500

**Programma iniziale "P<sub>START</sub>"**

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
DVstart	Velocità filo	0% fino a 200%
Ustart	Correzione della lunghezza dell'arco	-9,9V fino a +9,9V
tstart	Durata	0,0s fino a 20s

**Programma principale "P<sub>A</sub>"**

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
	Impostazione della velocità filo	

**Programma principale ridotto "P<sub>B</sub>"**

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
DV3	Velocità filo	0% fino a 200%
U3	Correzione della lunghezza dell'arco	-9,9V fino a +9,9V

**Programma cratere finale "P<sub>END</sub>"**

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
tSend	Durata di SLOPE da P <sub>A</sub> o P <sub>B</sub> a P <sub>END</sub>	0,0s fino a 20s
DVend	Velocità filo	0% fino a 200%
Uend	Correzione della lunghezza dell'arco	-9,9V fino a +9,9V
tend	Durata	0,0s fino a 20s

## 5.4.10.6 Esempio, giunture di saldatura a vista (4 tempi Superpuls)

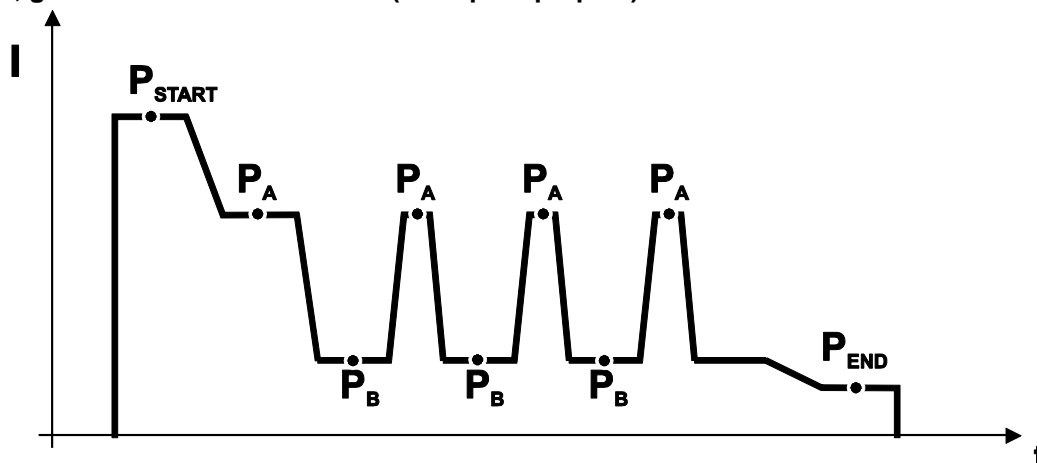


Figura 5-46

### Parametri di base

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
GASstr	Tempo di preflusso di gas	0,0s fino a 20,0s
GASend:	Tempo di postflusso di gas	0,0s fino a 20s
RUECK	Lunghezza della bruciatura del filo	2 fino a 500

### Programma iniziale "P<sub>START</sub>"

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
DVstart	Velocità filo	0% fino a 200%
Ustart	Correzione della lunghezza dell'arco	-9,9V fino a +9,9V
tstart	Durata	0,0s fino a 20s

### Programma principale "P<sub>A</sub>"

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
tS1	Durata di SLOPE da P <sub>START</sub> a P <sub>A</sub>	0,0s fino a 20s
DV3	Impostazione della velocità filo	0% fino a 200%
t2	Durata	0,1s fino a 20s
tS3	Durata di SLOPE da P <sub>B</sub> a P <sub>A</sub>	0,0s fino a 20s

### Programma principale ridotto "P<sub>B</sub>"

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
tS2	Durata di SLOPE da P <sub>A</sub> a P <sub>B</sub>	0,0s fino a 20s
DV3	Velocità filo	0% fino a 200%
U3	Correzione della lunghezza dell'arco	-9,9V fino a +9,9V
t3	Durata	0,1s fino a 20s

### Programma cratere finale "P<sub>END</sub>"

Parametro di saldatura	Significato / Spiegazione	Intervallo di regolazione
tSend	Durata di SLOPE da P <sub>A</sub> o P <sub>B</sub> a P <sub>END</sub>	0,0s fino a 20s
DVend	Velocità filo	0% fino a 200%
Uend	Correzione della lunghezza dell'arco	-9,9V fino a +9,9V
tend	Durata	0,0s fino a 20s

**5.4.11 Modalità programma principale A**

Differenti lavori di saldatura o posizioni su un pezzo da lavorare richiedono diverse potenze di saldatura (punti di lavoro) e numerosi programmi di saldatura. In ognuno dei 16 programmi vengono memorizzati i seguenti parametri:

- Modalità di funzionamento
- Tipo di saldatura
- superPuls (ON/OFF)
- Velocità di avanzamento filo (DV2)
- Correzione della corrente (U2)
- Dinamica (DYN2)

Con i seguenti componenti l'utente può modificare i parametri di saldatura dei programmi principali.

	Commutazione del programma	Commutazione JOB	Programma	Modalità di funzionamento	Processo di saldatura	Superpuls	Velocità filo	Correzione della tensione	Dinamica
<b>M3.71</b> Dispositivo di comando per dispositivo trainafilo	sì		P0	sì					
			P1...15						
<b>R20</b> Dispositivo di regolazione remota	sì	no	P0	no			sì	no	
			P1...9				sì <sup>1)</sup>		
<b>R40</b> Dispositivo di regolazione remota	sì	no	P0	no	sì		sì	no	
							no		
<b>R50</b> Dispositivo di regolazione remota	sì	no	P0	sì					
			P1...15						
<b>PC 300.NET</b> Software	no		P0	sì		no			
			P1...15	sì					
<b>Up / Down</b> Torcia di saldatura	sì	no	P0	no			sì	no	
			P1...9				no		
<b>2 Up / Down</b> Torcia di saldatura	sì	no	P0	no			sì	no	
			P1...15				no		
<b>PC 1</b> Torcia di saldatura	sì	no	P0	no			sì	no	
			P1...15				no		
<b>PC 2</b> Torcia di saldatura	sì		P0	no			sì	no	
			P1...15				no		

1) per la modalità di correzione, vedere il parametro speciale "P7 - modalità di correzione, impostazione dei valori limite"

**Esempio 1: Saldare pezzi in lavorazione con diversi spessori di lamiera (a 2 tempi)**

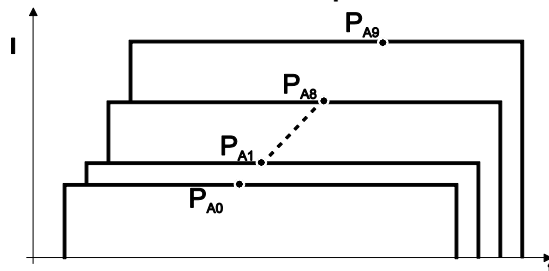


Figura 5-47

**Esempio 2: Saldare diverse posizioni su un pezzo in lavorazione (4 tempi)**

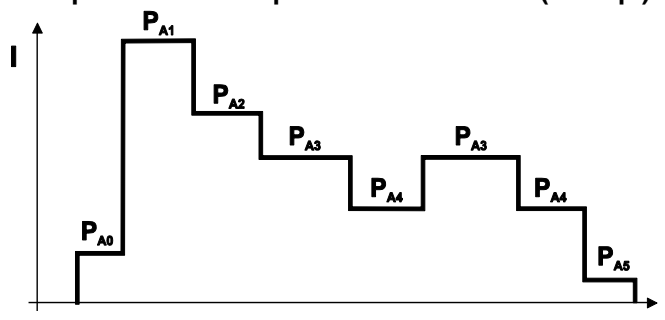


Figura 5-48

**Esempio 3: Saldatura di alluminio con diversi spessori di lamiera (a 2 o a 4 tempi con funzione speciale)**

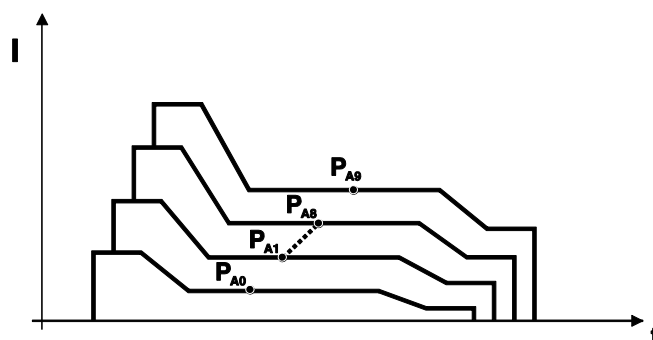


Figura 5-49

- ☞ **Possono essere definiti fino a 16 programmi (da  $P_{A0}$  a  $P_{A15}$ ).**
- In ciascun programma può essere programmato fisso un punto di lavoro (velocità filo, correzione della lunghezza dell'arco, dinamica/effetto induttanza).**
- Il programma  $P_0$  è escluso: l'impostazione del punto di lavoro avviene manualmente.**
- Le modifiche dei parametri di saldatura vengono memorizzate immediatamente!**

#### 5.4.11.1 Selezione del parametro (programma A)

 È possibile modificare i parametri di saldatura soltanto se l'interruttore a chiave si trova in posizione "1".

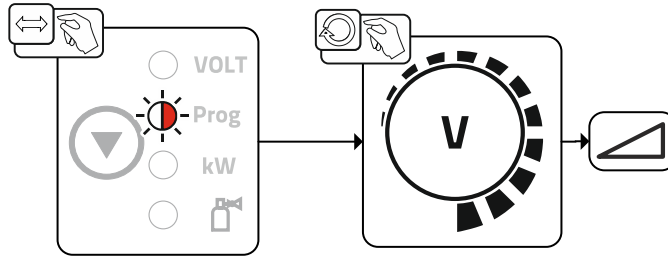



Figura 5-50

Selezionare il numero del programma.


#### 5.4.12 Interruzione forzata MIG/MAG

 La saldatrice termina il processo di accensione e di saldatura nei seguenti casi:

- **Errore di accensione** (fino a 5 secondi dopo il segnale di avvio non è presente la corrente di saldatura).
- **Interruzione dell'arco** (l'arco viene interrotto per più di 5 secondi).

## 5.4.13 Torcia standard MIG/MAG

Il pulsante torcia della torcia di saldatura MIG serve per avviare e terminare il processo di saldatura.

Comandi	Funzioni
 Pulsante torcia	<ul style="list-style-type: none"> <li>Avviare/terminare la saldatura</li> </ul>

Sono inoltre possibili ulteriori funzioni, a seconda del tipo di apparecchio e della configurazione del dispositivo di comando, premendo il pulsante torcia > vedere capitolo 5.11:

- Commutazione tra programmi di saldatura (P8).
- Selezione programmi prima dell'avvio della saldatura (P17).
- Commutazione tra saldatura a impulsi e standard nella modalità di funzionamento a 4 tempi con funzione speciale.
- Commutazione tra dispositivi trainafilo nel funzionamento doppio (P10).

## 5.4.14 Torcia speciale MIG/MAG

Per le descrizioni delle funzioni e ulteriori istruzioni vedere il manuale d'uso della rispettiva saldatrice!

### 5.4.14.1 Funzionamento a programma e funzionamento Up/Down

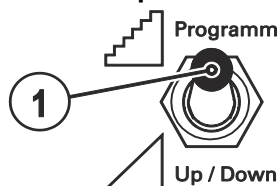





Figura 5-51

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<p><b>Commutatore funzione della torcia (è necessaria una torcia di saldatura speciale)</b></p> <p> Up / Down ---- Regolazione continua della potenza di saldatura</p> <p> Programm --- Commutazione programmi o JOB</p>

### 5.4.14.2 Commutazione tra Push/Pull e azionamento intermedio

#### AVVERTENZA



- Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata.**  
**Al fine di evitare lesioni agli operatori o danni all'apparecchio, eventuali riparazioni o modifiche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato!**  
**In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia.**
- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale specializzato (personale addestrato addetto all'assistenza).



#### **Controllo!**

**Prima della nuova messa in funzione è necessario eseguire una "Ispezione e prova in servizio" in conformità con la norma IEC / DIN EN 60974-4 "Apparecchiatura per la saldatura ad arco – Ispezione e prova in servizio"!**

- Consultare il Manuale d'uso standard della saldatrice per ottenere indicazioni dettagliate.**

I connettori si trovano direttamente sulla scheda M3.7x.

Connettori	Funzione
in X24	Funzionamento con torcia Push/Pull, (predisposto in fabbrica)
in X23	Funzionamento ad azionamento intermedio

## 5.4.15 Menu Expert (MIG/MAG)

Nel menu Expert sono evidenziati i parametri regolabili, che non è necessario impostare con regolarità. Il numero dei parametri visualizzati può essere limitato, ad esempio, da una funzione disattivata.

## 5.4.16 Selezione



**ENTER (Accesso al menù)**

- Tenere premuto il pulsante "Parametri di saldatura" per 3 secondi.

**NAVIGATION (Navigare nel menu)**

- I parametri vengono selezionati azionando il pulsante "Parametri di saldatura".
- Impostare o modificare i parametri ruotando la manopola "Impostazione parametri di saldatura".

**EXIT (Uscire dal menù)**

- Dopo 3 secondi l'apparecchio ritorna automaticamente allo stato pronto per l'uso.

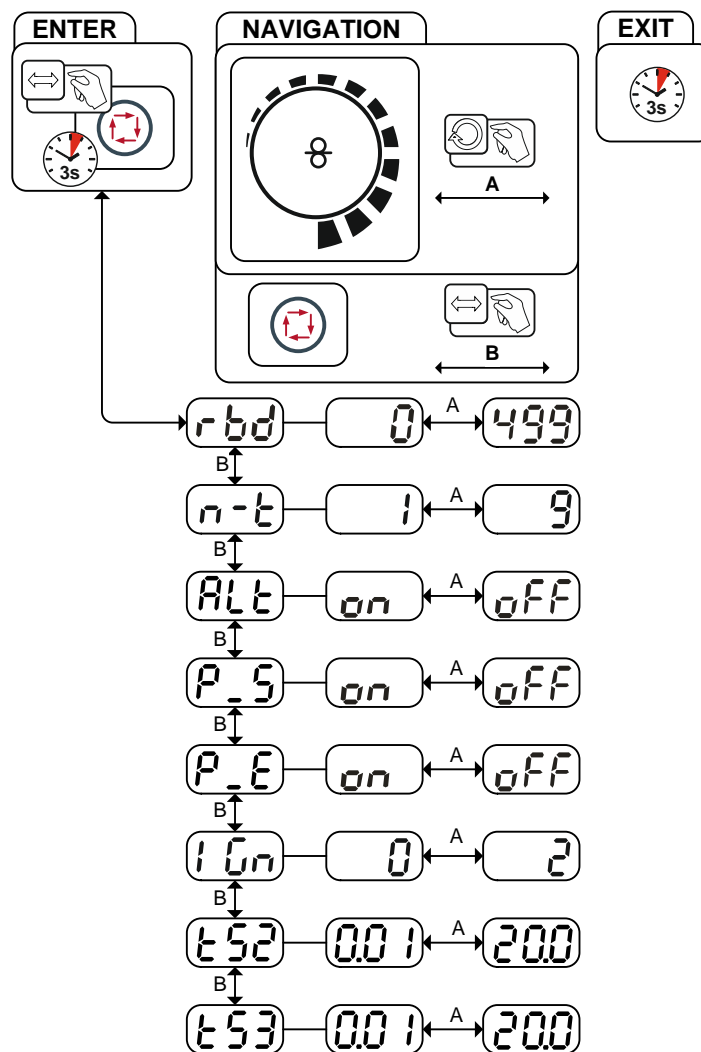


Figura 5-52

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
	<p><b>Correzione della bruciatura finale filo</b></p> <p>Un valore troppo elevato può portare ad un'elevata formazione di sfere presso il filo di saldatura (cattiva riaccensione) oppure il filo di saldatura brucia aderendo all'ugello portacorrente. Con un valore troppo basso il filo di saldatura brucia aderendo al bagno di fusione.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumentare il valore &gt; maggiore bruciatura finale filo</li> <li>• Diminuire il valore &gt; minore bruciatura finale filo</li> </ul>

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
n-t	<p><b>Impostazione limitazione del programma a seconda del JOB/n-tempi</b></p> <p>Con la limitazione del programma a seconda del JOB è possibile limitare, nel JOB selezionato, il numero dei programmi selezionabili nel campo (2...9). Questa possibilità di impostazione può essere effettuata individualmente per ogni JOB. Inoltre esiste anche la storica possibilità di una "limitazione del programma generale". Questa funzione si imposta con il parametro speciale P4 ed è valida per tutti i JOB per i quali non sia stata impostata una limitazione del programma a seconda del JOB (vedere descrizione parametri speciali).</p> <p>Vi è inoltre la possibilità di attivare la modalità "Funzionamento speciale a 4 tempi speciali (n. tempi)" quando il parametro speciale 8 è impostato su 2. In questo caso (commutazione prog. a seconda del JOB attivata, parametro speciale 8 = 2 e 4 tempi speciali) è possibile commutare sul programma seguente premendo e rilasciando rapidamente il pulsante torcia nel programma principale (vedere descrizione dei parametri speciali).</p> <p>1 ----- nessuna limitazione del programma a seconda del JOB                  2-9 ----- limitazione del programma a seconda del JOB ad un numero massimo di programmi selezionabili</p>
▼	<p><b>Esclusivamente per versioni di apparecchi con processo di saldatura ad arco pulsato.</b></p>
ALT	<p><b>Cambio della modalità di saldatura (commutazione del processo)</b></p> <p>In caso di funzione attiva, la modalità di saldatura commuta tra saldatura ad arco standard e saldatura ad arco a impulsi. La commutazione avviene premendo brevemente e rilasciando il pulsante torcia (4 tempi speciale) oppure tramite la funzione superPuls attiva (commutazione tra programma P<sub>A</sub> e P<sub>B</sub>).</p> <p><input type="checkbox"/> on ----- funzione attivata.  <input type="checkbox"/> off ----- funzione disattivata.</p>
P-S	<p><b>Processo di saldatura ad arco a impulsi (programma P<sub>START</sub>)</b></p> <p>Il processo di saldatura ad arco a impulsi può essere attivato nel programma iniziale (P<sub>START</sub>), nelle modalità di funzionamento 2 tempi speciale e 4 tempi speciale.</p> <p><input type="checkbox"/> on ----- funzione attivata.  <input type="checkbox"/> off ----- funzione disattivata.</p>
P-E	<p><b>Processo di saldatura ad arco a impulsi (programma P<sub>END</sub>)</b></p> <p>Il processo di saldatura ad arco a impulsi può essere attivato nel programma finale (P<sub>END</sub>), nelle modalità di funzionamento 2 tempi speciale e 4 tempi speciale.</p> <p><input type="checkbox"/> on ----- funzione attivata.  <input type="checkbox"/> off ----- funzione disattivata.</p>
▲	<p><b>Esclusivamente per versioni di apparecchi con processo di saldatura ad arco pulsato.</b></p>
IGn	<p><b>Modalità di accensione (MIG/MAG)</b></p> <p>Impiego: Accensione con spruzzi ridotti, ad esempio in caso di materiali in alluminio o cromo/nichel.</p> <p>0 = ----- accensione dell'arco convenzionale                  1 = ----- accensione dell'arco con ritiro del filo per applicazioni Push/Pull                  2 = ----- accensione dell'arco con ritiro del filo per applicazioni non Push/Pull</p>
E52	<p><b>Tempo di Slope (corrente principale su corrente ridotta)</b></p>
E53	<p><b>Tempo di Slope (corrente ridotta su corrente principale)</b></p>



## 5.5 Saldatura TIG

### 5.5.1 Collegamento torcia di saldatura e cavo di massa

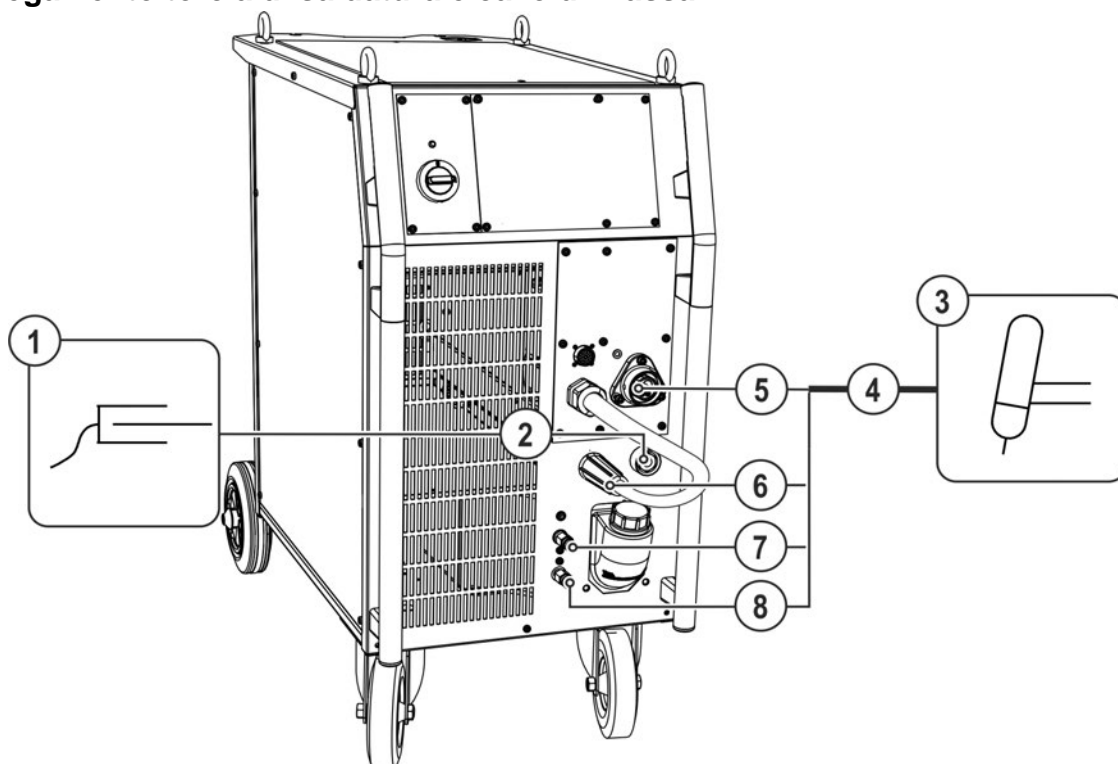


Figura 5-53

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Pezzo da lavorare</b>
2		<b>Preso, corrente di saldatura “+”</b> • Saldatura TIG: Collegamento al pezzo in lavorazione
3		<b>Torcia di saldatura</b>
4		<b>Fascio di tubi flessibili della torcia di saldatura</b>
5		<b>Collegamento della torcia di saldatura (collegamento euro centrale o Dinse centrale)</b> Corrente di saldatura, gas di protezione e pulsante torcia integrati
6		<b>Cavo per la corrente di saldatura, selezione della polarità</b> Corrente di saldatura nel collegamento centrale / Torcia, consente la selezione della polarità. • TIG: Presa della corrente di saldatura “-”

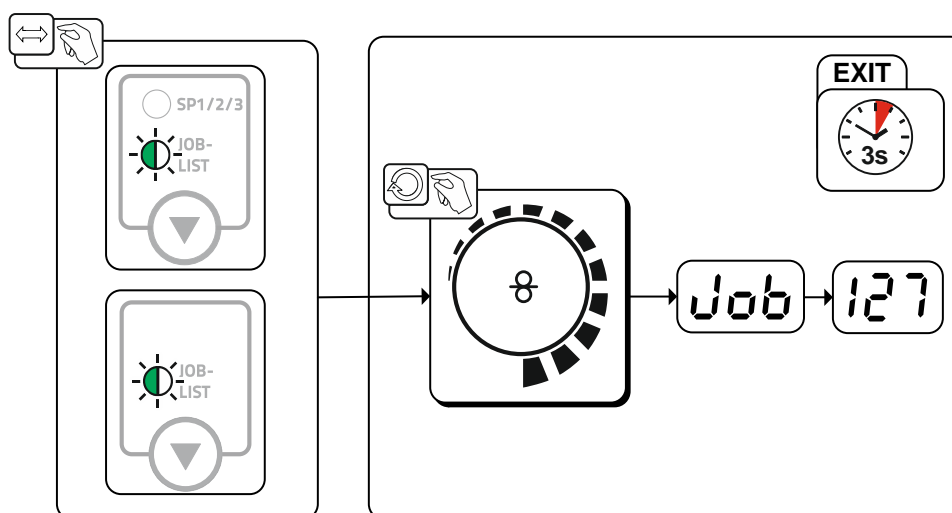
Pos.	Simbolo	Descrizione
7		<b>Giunto a chiusura rapida (rosso)</b> Tubo di ritorno refrigerante
8		<b>Giunto a chiusura rapida (blu)</b> Tubo di mandata refrigerante

- Inserire il connettore centrale della torcia di saldatura nell'allacciamento centrale e avvitare con il dado per raccordi.
- Inserire il connettore del cavo di massa nella presa della corrente di saldatura "+" e bloccarlo ruotandolo in senso orario.
- Inserire il cavo per la corrente di saldatura, selezione della polarità nella presa della corrente di saldatura - e bloccarlo.

**Se pertinente:**

- Inserire i raccordi di collegamento dei tubi dell'acqua di raffreddamento nei corrispondenti attacchi a chiusura rapida:  
Ritorno rosso all'attacco rapido, rosso (ritorno del refrigerante) e mandata blu all'attacco rapido, blu (mandata del refrigerante).

## 5.5.2 Selezione lavoro di saldatura manuale



## 5.5.3 Impostazione corrente di saldatura manuale

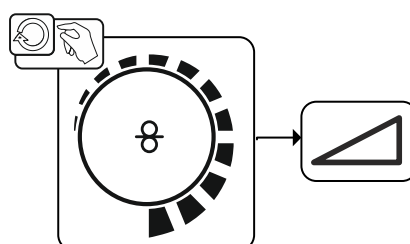


Figura 5-54

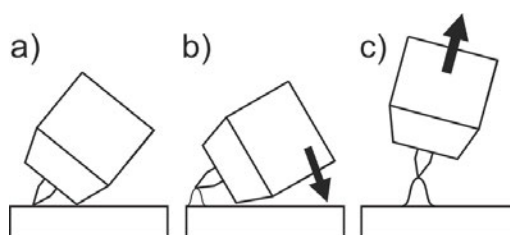
**5.5.4 Accensione dell'arco TIG**
**5.5.4.1 Liftarc**


Figura 5-55

**L'arco viene innescato dal contatto col pezzo da lavorare:**

- Appoggiare l'ugello della torcia e la punta dell'elettrodo di tungsteno con estrema cautela sul pezzo da lavorare e premere il pulsante torcia (si verifica il passaggio della corrente Liftarc indipendentemente dalla corrente principale impostata)
- Inclinare la torcia e l'ugello del gas della torcia finché tra la punta dell'elettrodo e il pezzo da lavorare non si ottiene una distanza di ca. 2-3 mm. L'arco si accende, la corrente raggiunge, a seconda della modalità di funzionamento impostata, la corrente principale o di avvio impostata.
- Sollevare la torcia e orientarla nella posizione normale.

**Termine del processo di saldatura: rilasciare o premere e rilasciare il pulsante torcia in base al tipo di funzionamento selezionato.**

**5.5.5 Modalità di funzionamento**
**5.5.5.1 Simboli e spiegazione delle funzioni**

Simbolo	Significato
	Premere il pulsante torcia
	Rilasciare il pulsante torcia
	Premere leggermente il pulsante torcia (azionarlo e rilasciarlo velocemente)
	Circolazione del gas di protezione
I	Potenza saldatura
	Preflusso di gas
	Postflusso di gas
	2 tempi
	2 tempi, speciale
	4 tempi
	4 tempi, speciale
t	Tempo
P <sub>START</sub>	Programma iniziale
P <sub>A</sub>	Programma principale
P <sub>B</sub>	Programma principale ridotto
P <sub>END</sub>	Programma finale
tS1	Durata di SLOPE da P <sub>START</sub> a P <sub>A</sub>

## Funzionamento a 2 tempi

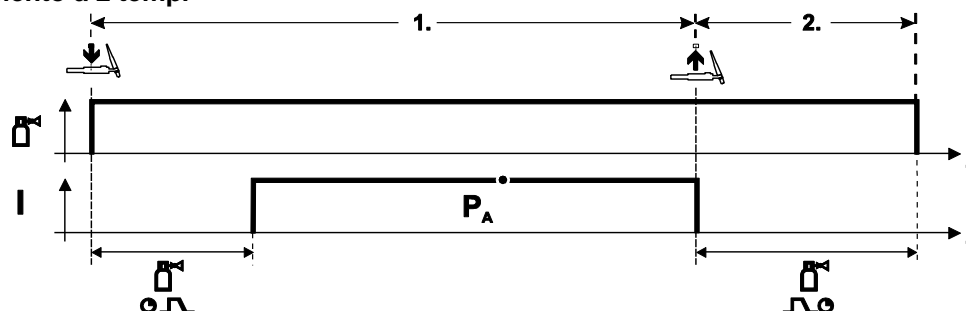


Figura 5-56

### Selezione

- Selezionare la modalità di funzionamento a 2 tempi

#### 1° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).

#### L'accensione dell'arco avviene tramite Liftarc.

- La corrente di saldatura scorre in base all'impostazione prescelta.

#### 2° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- L'arco si interrompe.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

### 2 tempi, speciale

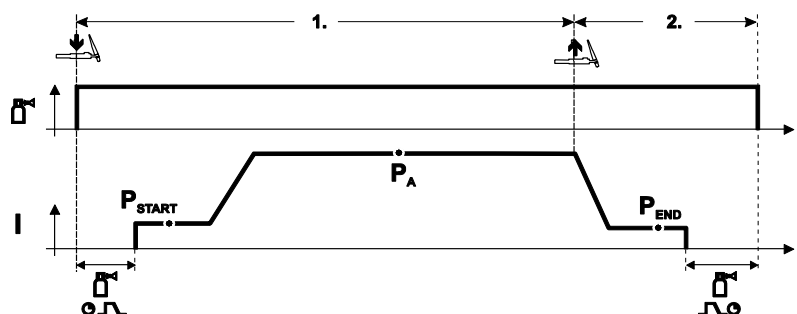


Figura 5-57

### Selezione

- Selezionare la modalità di funzionamento a 2 tempi speciale

#### 1° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).

#### L'accensione dell'arco avviene tramite Liftarc.

- La corrente di saldatura scorre con l'impostazione prescelta nel programma iniziale "P<sub>START</sub>"
- Una volta trascorso il tempo di corrente iniziale "t<sub>start</sub>" la corrente di saldatura aumenta con il tempo di Up-Slope "t<sub>S1</sub>" impostato nel programma principale "PA".

#### 2° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- La corrente di saldatura diminuisce con il tempo di Down-Slope "t<sub>Se</sub>" nel programma finale "P<sub>END</sub>".
- Una volta trascorso il tempo di corrente finale "t<sub>end</sub>" l'arco si interrompe.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

## Funzionamento a 4 tempi

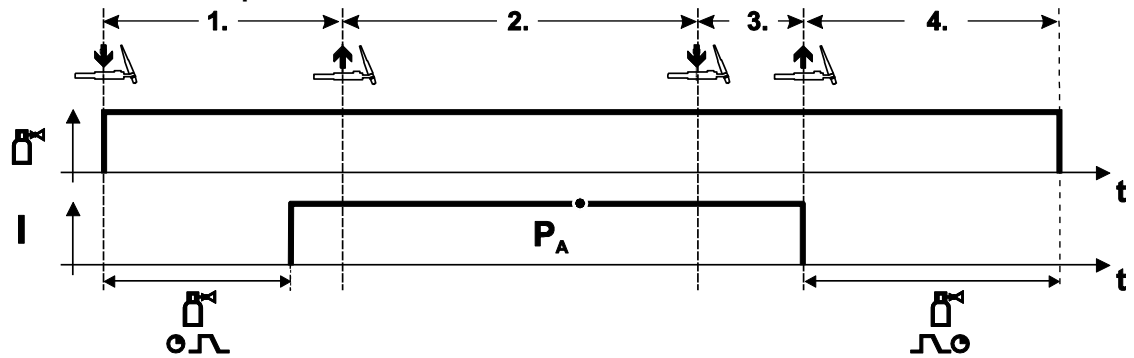



Figura 5-58

## Selezione

- Selezionare la modalità a 4 tempi .

## 1° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).

## L'accensione dell'arco avviene tramite Liftarc.

- La corrente di saldatura scorre in base all'impostazione prescelta.

## 2° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia (senza conseguenze)

## 3° tempo

- Azionare il pulsante torcia (senza conseguenze)

## 4° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- L'arco si interrompe.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

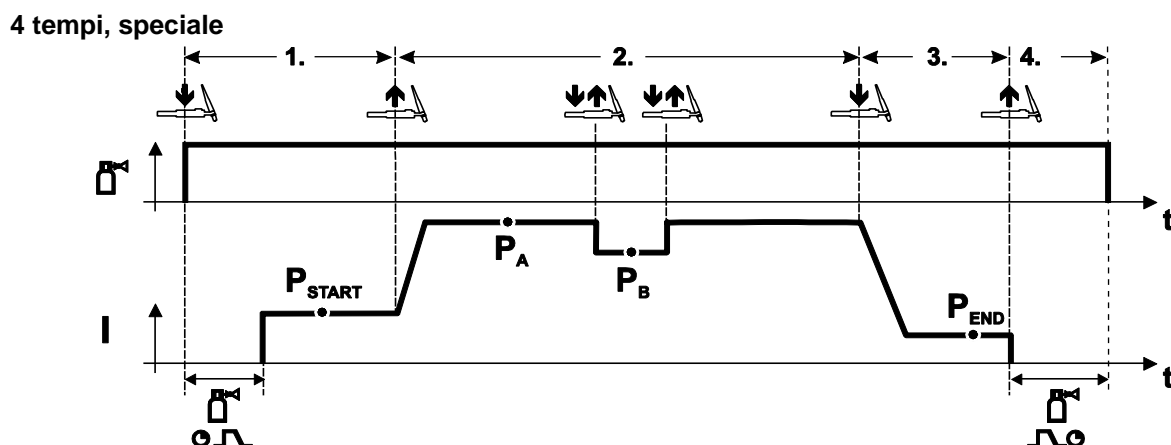


Figura 5-59

## Selezione

- Selezionare la modalità di funzionamento a 4 tempi con funzione speciale

### 1.Fase

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).

### L'accensione avviene tramite Liftarc.

- La corrente di saldatura scorre con l'impostazione prescelta nel programma iniziale "P<sub>START</sub>".

### 2.Fase

- Rilasciare il pulsante torcia
- Funzione Slope su programma principale "P<sub>A</sub>".

Trascorso il tempo  $t_{START}$  impostato, rilasciando il pulsante torcia avviene l'attivazione della funzione Slope nel programma principale P<sub>A</sub>.

Premendo leggermente il pulsante e rilasciandolo immediatamente si può passare al programma principale ridotto "P<sub>B</sub>". Premendo nuovamente, si torna al programma principale "P<sub>A</sub>".

### 3.Fase

- Premere il pulsante torcia.
- Commutazione nel programma finale "P<sub>END</sub>".

### 4.Fase

- Rilasciare il pulsante torcia
- L'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

## 5.5.6 Interruzione forzata TIG



La saldatrice termina il processo di accensione e di saldatura nei seguenti casi:

- **Errore di accensione** (fino a 5 secondi dopo il segnale di avvio non è presente la corrente di saldatura).
- **Interruzione dell'arco** (l'arco viene interrotto per più di 5 secondi).

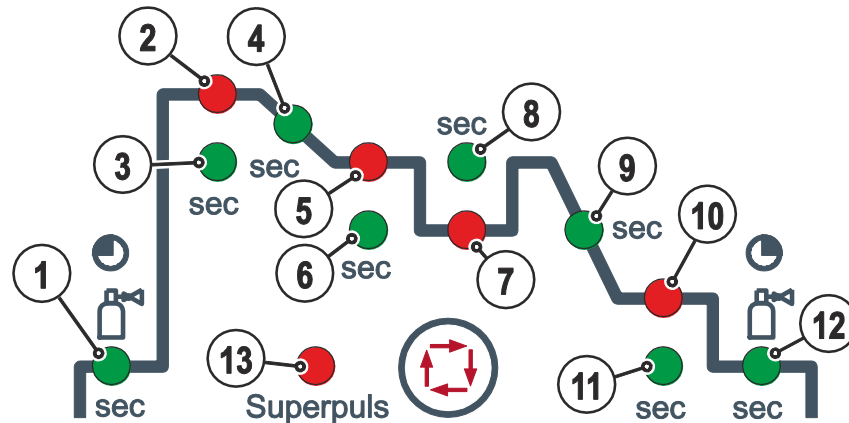
**5.5.7 Modalità di svolgimento programma TIG “Program Steps”**


Figura 5-60

**Parametri di base**

Pos.	Significato/Spiegazione	Campo di regolazione
1	Tempo di preflusso di gas	da 0 a 0,9 s
2	$P_{START}$ Corrente di innesco	da 0% a 200%
3	Durata (programma iniziale)	da 0 s a 20 s
4	Durata di Slope da $P_{START}$ a $P_A$	da 0 s a 20 s
5	$P_A$ (Programma principale) Corrente di saldatura, assoluta	da 5 A a 550 A
6	Durata ( $P_A$ )	da 0 a 20,0 s
7	$P_B$ (Programma principale ridotto) Corrente di saldatura	da 1% a 100%
8	Durata (programma principale ridotto)	da 0 a 20,0 s
9	Durata di Slope da $P_A$ a $P_{END}$	da 0 a 20 s
10	$P_{END}$ (Programma finale) Corrente di saldatura	da 1% a 100%
11	Durata (programma finale)	da 0 a 20 s
12	Tempo di postflusso del gas	da 0 a 20 s
13	superPuls	ON/OFF

$P_{START}$ ,  $P_B$  e  $P_{END}$  sono programmi relativi, le cui impostazioni della corrente di saldatura dipendono in percentuale dall'impostazione generale della corrente di saldatura.

## 5.6 Saldatura manuale con elettrodo

### ⚠ ATTENZIONE



**Rischio di ustione e di stritolamento!**

**Quando si sostituiscono elettrodi cilindrici bruciati o nuovi**

- accendere l'apparecchio con l'interruttore generale,
- indossare adeguati guanti di protezione,
- usare sempre una pinza isolata per rimuovere gli elettrodi cilindrici utilizzati o per spostare i pezzi saldati e
- depositare sempre il portaelettrodo su un appoggio isolato!

### 5.6.1 Collegamento portaelettrodo e cavo di massa

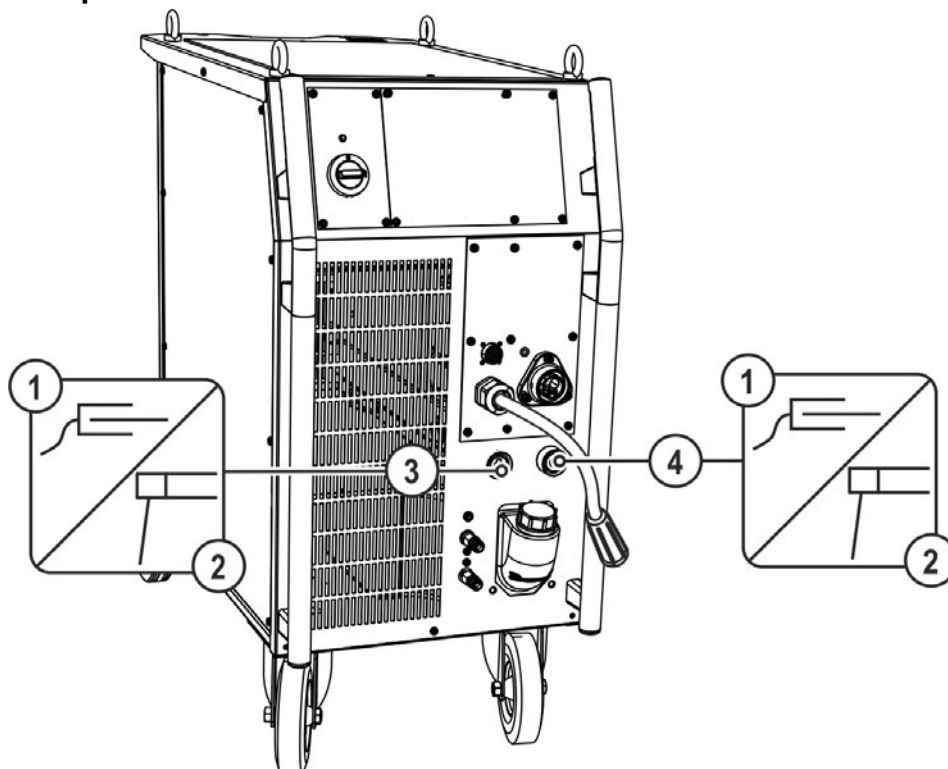


Figura 5-61

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Pezzo da lavorare
2		Portaelettrodo
3		Presa, corrente di saldatura „-“
4		Presa, corrente di saldatura „+“

- Inserire il cavo del portaelettrodo o nella presa della corrente di saldatura "+" o in quella "-" e bloccarlo ruotandolo in senso orario.
- Inserire il connettore del cavo di massa o nella presa della corrente di saldatura "+" o in quella "-" e bloccarlo ruotandolo in senso orario.



**La polarità è indicata dal costruttore sull'imballaggio degli elettrodi.**



## 5.6.2 Selezione lavoro di saldatura manuale

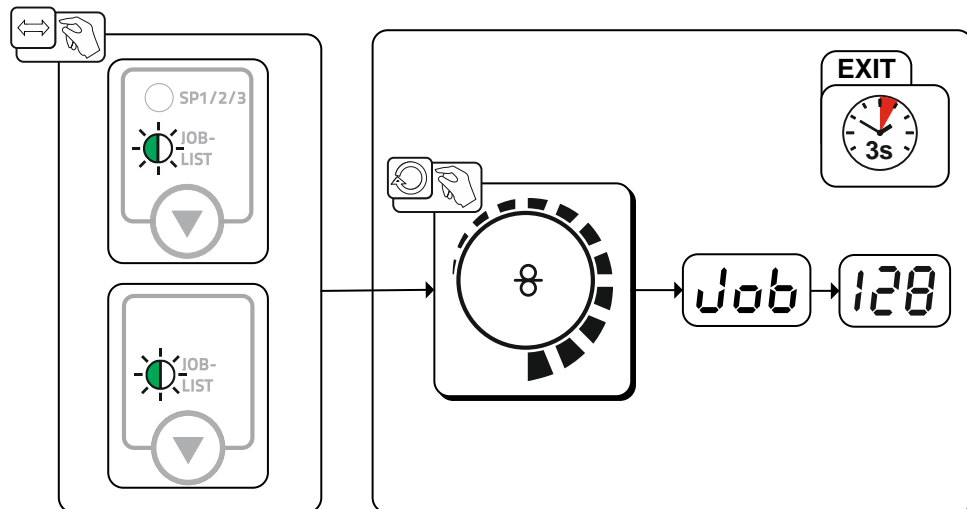


Figura 5-62

## 5.6.3 Impostazione corrente di saldatura manuale

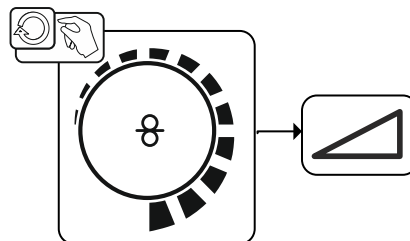


Figura 5-63

## 5.6.4 Arcforce

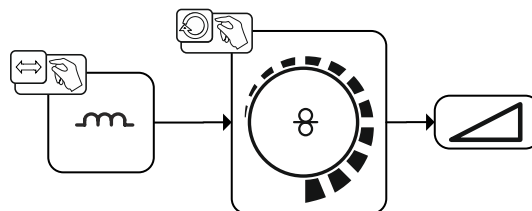


Figura 5-64

Impostazione:

- Valori negativi: elettrodi di tipo rutilico
- Valori vicini allo zero: elettrodi di tipo basico
- Valori positivi: elettrodi di tipo cellulosico

## 5.6.5 Hot start

Il dispositivo hot start fa in modo che gli elettrodi cilindrici si accendano meglio grazie a una corrente di innesco più elevata.

- a) = Tempo di hot start
- b) = Corrente di hot start
- I = Corrente di saldatura
- t = Tempo

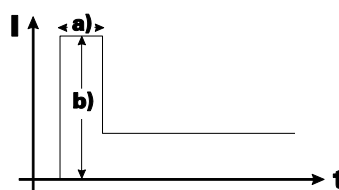
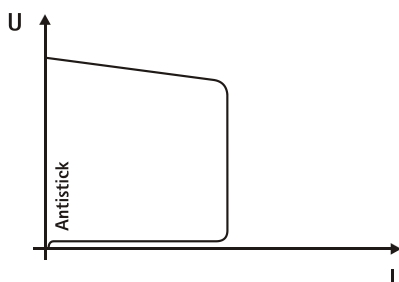


Figura 5-65

Impostazione del parametro Hotstart > vedere capitolo 5.6.7

## 5.6.6 Anti-incollamento



**Il dispositivo anti-incollamento impedisce la bruciatura dell'elettrodo.**

Se, nonostante il dispositivo Arcforcing l'elettrodo si incolla, l'apparecchio commuta automaticamente entro circa 1 sec. sulla corrente minima e, in questo modo, impedisce la bruciatura dell'elettrodo. Controllare l'impostazione della corrente di saldatura e correggerla in base al JOB di saldatura!

Figura 5-66

## 5.6.7 Panoramica dei parametri

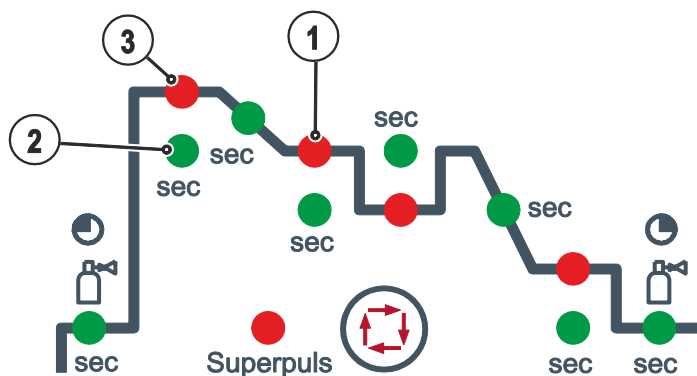


Figura 5-67

### Parametri di base

Pos.	Significato/Spiegazione	Campo di regolazione
1	Corrente di saldatura	5 A fino a corrente di saldatura massima
2	Tempo di hot start	0 fino a 20 s
3	Corrente di hot start	da 0 a 200 %



**La corrente di Hotstart dipende in percentuale dalla corrente di saldatura selezionata.**

## 5.7 Dispositivo di regolazione remota

- I dispositivi di regolazione remota vengono azionati, a seconda della versione, sulla relativa presa a 19 poli (analogica) o sulla relativa presa a 7 poli (digitale).*
- Leggere e rispettare la documentazione di tutti i componenti di sistema o degli accessori!*

## 5.8 Interfacce per l'automazione

### AVVERTENZA



**Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata. Al fine di evitare lesioni agli operatori o danni all'apparecchio, eventuali riparazioni o modifiche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato! In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia.**

- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale specializzato (personale addestrato addetto all'assistenza).

- Cavi di comando inadatti o la disposizione errata dei segnali di ingresso e di uscita possono provocare danni all'apparecchio. Utilizzare esclusivamente cavi di comando schermati!*

### 5.8.1 Interfaccia di automatizzazione

Pin	Ingresso / uscita	Denominazione	Figura
A	Uscita	PE Collegamento per schermatura cavo	
D	Uscita (open Collector)	IGRO Segnale per la presenza di corrente I>0 (massimo carico 20 mA / 15 V) 0 V = corrente di saldatura presente	
E + R	Ingresso	Not/Aus ARRESTO DI EMERGENZA per lo spegnimento prioritario della fonte di corrente. Per poter usufruire di questa funzione, all'interno della saldatrice deve essere scollegato il ponticello 1 sulla scheda M320/1! Contatto aperto = corrente di saldatura disinserita	
F	Uscita	0V Potenziale di riferimento	
G/P	Uscita	I>0 Contatto di relè corrente disponibile, a potenziale zero (max. +/-15 V / 100 mA)	
H	Uscita	Uist Tensione di saldatura, misurata sul pin F, 0-10 V (0 V = 0 V; 10 V = 100 V)	
L	Ingresso	Str/Stp Avvio = 15 V / Arresto = 0 V <sup>1)</sup>	
M	Uscita	+15 V Tensione di alimentazione (max. 75 mA)	
N	Uscita	-15 V Tensione di alimentazione (max. 25 mA)	
S	Uscita	0 V Potenziale di riferimento	
T	Uscita	list Corrente di saldatura, misurata sul pin F; 0-10V (0V = 0A, 10V = 1000A)	

<sup>1)</sup> La modalità viene determinata dal dispositivo trainafilo (la funzione avvio/arresto corrisponde alla pressione del pulsante torcia e viene impiegata ad es. in caso di applicazioni meccanizzate).

## 5.8.2 Presa a 19 poli del dispositivo di regolazione remota

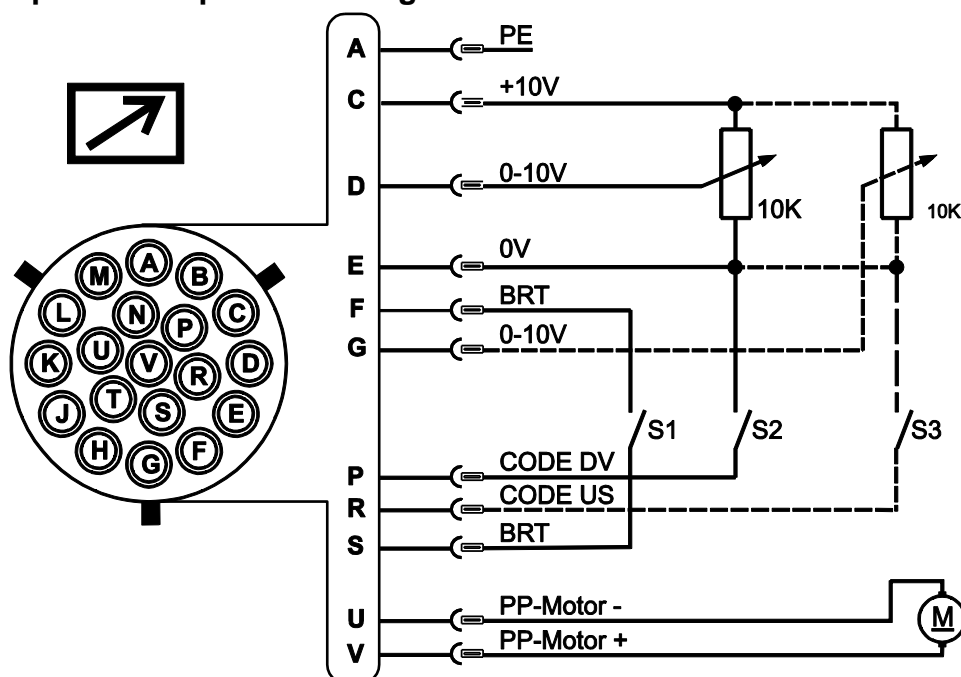


Figura 5-68

Pin	Forma segnale	Denominazione
A	Uscita	Collegamento per schermatura cavo PE
C	Uscita	Tensione di riferimento per potenziometro 10 V (max. 10 mA)
D	Ingresso	Impostazione della tensione principale (0 V - 10 V) - velocità di avanzamento del filo
E	Uscita	Potenziale di riferimento (0 V)
F/S	Ingresso	Potenza di saldatura avvio/arresto (S1)
G	Ingresso	Impostazione della tensione principale (0 V - 10 V) - correzione della lunghezza dell'arco
V	Ingresso	Attivazione dell'impostazione della tensione principale per la velocità di avanzamento del filo (S2) Per l'attivazione posizionare il segnale sul potenziale di riferimento 0 V (pin E)
R	Ingresso	Attivazione dell'impostazione della tensione principale per la correzione della lunghezza dell'arco (S3) Per l'attivazione posizionare il segnale sul potenziale di riferimento 0 V (pin E)
U/V	Uscita	Tensione di alimentazione torcia di saldatura Push/Pull

## 5.8.3 Interfaccia robot RINT X12

L'interfaccia standard digitale per le applicazioni automatiche

Funzioni e segnali:

- Ingressi digitali: start/stop, modalità di funzionamento, selezione di JOB di saldatura e programmi, inserimento del filo, prova gas
- Ingressi analogici: tensioni principali, per es. per la potenza di saldatura, la corrente di saldatura e simili.
- Uscite relé: segnale di processo, macchina pronta a saldare, errore composto e simili.

## 5.8.4 Interfaccia a bus industriale BUSINT X11

La soluzione per una comoda integrazione nelle produzioni automatizzate con ad esempio:

- Profinet/Profibus
- EnthernetIP/DeviceNet
- EtherCAT
- ecc.

## 5.9 Interfaccia PC



**La garanzia del costruttore decade in caso di danni causati all'apparecchio da componenti esterni.**

- **Utilizzare esclusivamente componenti ed accessori della nostra gamma di produzione (fonti di corrente, torce di saldatura, portaelettrodi, dispositivi di regolazione remota, ricambi e componenti soggetti a usura, ecc.).**
- **Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.**



**Un collegamento inappropriato al PC può provocare danni o malfunzionamenti dei dispositivi! Il mancato utilizzo dell'interfaccia SECINT X10USB può provocare danni ai dispositivi o disturbi nel trasferimento dei segnali. Gli impulsi ad alta frequenza possono porre il PC fuori uso.**

- **È necessario che tra il PC e la saldatrice sia installata l'interfaccia SECINT X10USB!**
- **Il collegamento deve essere effettuato esclusivamente tramite i cavi in dotazione (non utilizzare cavi di prolunga aggiuntivi)!**

### Software parametri di saldatura PC 300

Tutti i parametri di saldatura vengono creati sul PC e trasferiti rapidamente a una o più saldatrici (Accessori: il set comprende il software, l'interfaccia e i cavi di collegamento)

### Software documentazione dei dati di saldatura Q-DOC 9000

(Accessori: il set comprende il software, l'interfaccia e i cavi di collegamento)

Lo strumento ideale per la documentazione dei dati di saldatura per: tensione e corrente di saldatura, velocità del filo, corrente motore.

### Sistema WELDQAS per la documentazione e il monitoraggio dei dati di saldatura

Sistema di documentazione e monitoraggio dei dati di saldatura adatto alla rete per saldatrici digitali.

## 5.10 Comando dell'accesso



**L'interruttore a chiave è disponibile solo per gli apparecchi dotati in fabbrica dell'opzione "OW KL XX5".**

Per impedire modifiche non autorizzate o accidentali dei parametri di saldatura sull'apparecchio, è possibile bloccare l'immissione di dati tramite il dispositivo di comando con l'aiuto di un interruttore a chiave.

Se la chiave si trova in posizione 1 tutte le funzioni e i parametri possono essere impostati senza limiti.

Se la chiave si trova in posizione 0 le seguenti funzioni e i seguenti parametri non possono essere modificati:

- Nessuna regolazione del punto di lavoro (potenza di saldatura) nei programmi 1-15.
- Nessuna modifica del tipo di saldatura e della modalità di funzionamento nei programmi 1-15.
- Durante il funzionamento del dispositivo di comando, i parametri di saldatura possono essere visualizzati ma non modificati.
- Nessuna commutazione dei lavori di saldatura (possibilità di funzionamento in Block-JOB P16).
- Nessuna modifica dei parametri speciali (tranne P10) - è necessario un riavvio.

## 5.11 Parametri speciali (altre impostazioni)

I parametri speciali (da P1 a Pn) vengono utilizzati per una configurazione delle funzioni dell'apparecchio specifica del cliente. L'utente dispone così della massima flessibilità per ottimizzare il sistema in base alle sue esigenze.

Queste impostazioni speciali non vengono effettuate direttamente sul dispositivo di comando dell'apparecchio, perchè di norma non è necessario procedere di frequente all'impostazione dei parametri. Il numero dei parametri speciali selezionabili può variare a seconda dei dispositivi di comando utilizzati con il sistema di saldatura (vedere il manuale d'uso standard corrispondente). Se necessario, i parametri speciali possono essere riportati alle impostazioni di fabbrica > vedere capitolo 5.11.1.1.

## 5.11.1 Selezione, modifica e memorizzazione dei parametri

### ENTER (Accesso al menù)

- Spegnerne l'apparecchio con l'interruttore generale
- Tenere premuto il tasto "Selezione dei parametri sinistra" e contemporaneamente riaccendere l'apparecchio.

### NAVIGATION (Navigare nel menu)

- I parametri vengono selezionati mediante rotazione della manopola "Impostazione parametri di saldatura".
- Impostare o modificare i parametri ruotando la manopola "Correzione della lunghezza dell'arco/Selezione programma di saldatura".

### EXIT (Uscire dal menù)

- Azionare il tasto "Selezione dei parametri destra" (spegnere e riaccendere l'apparecchio).

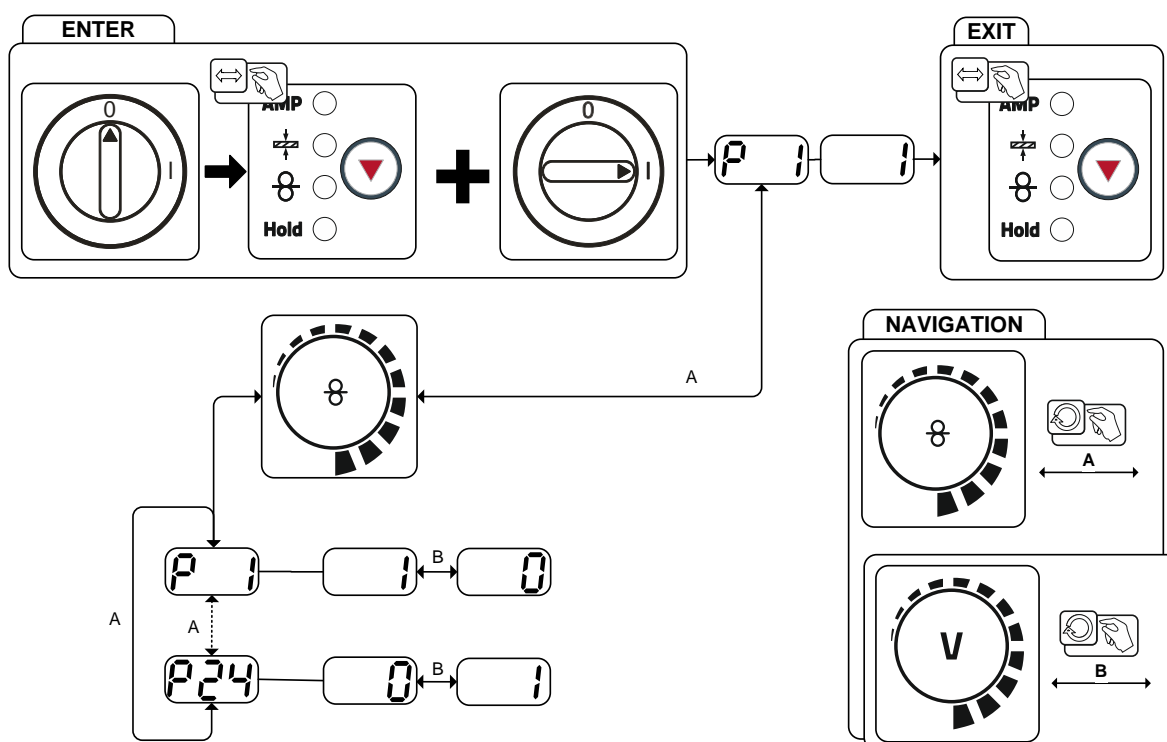


Figura 5-69

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
	<b>Tempo di rampa per l'inserimento del filo</b> 0 = ----- inserimento normale (tempo di rampa 10s) 1 = ----- inserimento rapido (tempo di rampa 3 s) (Imp. di fabbrica)
	<b>Blocca programma "0"</b> 0 = ----- rilascio di P0 (Imp. di fabbrica) 1 = ----- P0 bloccato
	<b>Modalità visualizzazione della torcia di saldatura Up/Down con visualizzazione a 7 segmenti a una cifra (una coppia di tasti)</b> 0 = ----- visualizzazione normale (impostazione di fabbrica) numero programma/potenza di saldatura (0-9) 1 = ----- visualizzazione variabile numero programma/tipo di saldatura
	<b>Limitazione programma</b> Programma 1 fino a max. 15 Imp. di fabbrica: 15

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
<b>P 5</b>	<b>Svolgimento speciale nelle modalità di funzionamento a 2 e 4 tempi speciali</b> 0 =-----normale (attuale) a 2 tempi/4 tempi (Imp. di fabbrica) 1 =-----svolgimento DV3 per 2 tempi/4 tempi
<b>P 6</b>	<b>Attivazione JOB speciali SP1-SP3</b> 0 =-----nessuna attivazione (Imp. di fabbrica) 1 =-----attivazione di Sp1-3
<b>P 7</b>	<b>Operazione di correzione, impostazione dei valori limite</b> 0 =-----operazione di correzione disattivata (Imp. di fabbrica) 1 =-----operazione di correzione attivata LED "Programma principale (PA)" lampeggia
<b>P 8</b>	<b>Commutazione dei programmi con torcia standard</b> 1 =-----4 tempi speciale (Imp. di fabbrica) 2 =-----Funzionamento speciale a 4 tempi (n. tempi attivo)
<b>P 9</b>	<b>Avvio a 4 tempi e 4 tempi a impulsi</b> 0 =-----nessun avvio 4 tempi a impulsi (Imp. di fabbrica) 1 =-----Avvio a 4 tempi a impulsi possibile
<b>P 10</b>	<b>Funzionamento con dispositivo trainafile singolo o doppio</b> 0 =-----modalità di funzionamento singolo (Imp. di fabbrica) 1 =-----modalità di funzionamento doppio, questo dispositivo è "Master" 2 =-----modalità di funzionamento doppio, questo dispositivo è "Slave"
<b>P 11</b>	<b>Impulso a 4 tempi</b> 0 =-----Funzione speciale disattivata 1 =-----300 ms (Imp. di fabbrica) 2 =-----600 ms
<b>P 12</b>	<b>Commutazione elenco JOB</b> 0 =-----Elenco dei JOB orientato ai lavori 1 =-----Elenco dei JOB reale (Imp. di fabbrica) 2 =-----Elenco dei JOB reale e commutazione JOB tramite accessori attivata
<b>P 13</b>	<b>Limite minimo commutazione remota dei JOB</b> Intervallo di JOB della torcia POWERCONTROL2 Limite minimo: 129 (Imp. di fabbrica)
<b>P 14</b>	<b>Limite massimo commutazione remota dei JOB</b> Intervallo di JOB della torcia POWERCONTROL2 Limite massimo: 169 (Imp. di fabbrica)
<b>P 15</b>	<b>Funzione HOLD</b> 0 =-----i valori Hold non verranno visualizzati 1 =-----i valori Hold verranno visualizzati (Imp. di fabbrica)
<b>P 16</b>	<b>Funzionamento Block-JOB</b> 0 =-----Funzionamento Block-JOB non attivo (Imp. di fabbrica) 1 =-----Funzionamento Block-JOB attivo
<b>P 17</b>	<b>Selezione dei programmi con il pulsante torcia standard</b> 0 =-----nessuna selezione dei programmi (Imp. di fabbrica) 1 =-----Selezione dei programmi possibile
<b>P 18</b>	<b>Commutazione della modalità di funzionamento/del tipo di saldatura mediante dispositivo di comando del trainafile</b> 0 =-----commutazione della modalità di funzionamento/del tipo di saldatura mediante dispositivo di comando del trainafile nel programma 0 (impostazione di fabbrica). 1 =-----commutazione della modalità di funzionamento/del tipo di saldatura mediante dispositivo di comando del trainafile nel programma 0-15.

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
<b>P19</b>	<b>Visualizzazione del valore medio in caso di superPuls</b> 0 = ----- funzione disattivata. 1 = ----- funzione attivata (impostazione di fabbrica).
<b>P20</b>	<b>Preimpostazione di saldatura ad arco a impulsi nel programma PA</b> 0 = ----- Preimpostazione di saldatura ad arco a impulsi nel programma PA disattivata. 1 = ----- Se le funzioni superPuls e commutazione del processo di saldatura sono disponibili e attivate, il processo di saldatura ad arco a impulsi viene eseguito sempre nel programma principale PA (impostazione di fabbrica).
<b>P21</b>	<b>Preimpostazione di valore assoluto per programmi relativi</b> Il programma iniziale ( $P_{START}$ ), il programma di riduzione ( $P_B$ ) e il programma finale ( $P_{END}$ ) possono essere impostati in modo relativo rispetto al programma principale ( $P_A$ ) oppure in modo assoluto. 0 = ----- Impostazione parametri relativa (impostazione di fabbrica). 1 = ----- Impostazione parametri assoluta.
<b>P22</b>	<b>Regolazione elettronica della quantità di gas, tipo</b> 1 = ----- tipo A (impostazione di fabbrica) 0 = ----- tipo B
<b>P23</b>	<b>Impostazione programma per programmi relativi</b> 0 = ----- impostazione collettiva dei programmi relativi (ab Werk). 1 = ----- impostazione separata dei programmi relativi.
<b>P24</b>	<b>Visualizzazione tensione di correzione o tensione nominale</b> 0 = ----- visualizzazione tensione di correzione (impostazione di fabbrica). 1 = ----- visualizzazione tensione nominale assoluta.



### 5.11.1.1 Ripristino delle impostazioni di fabbrica

 **Tutti i parametri speciali specifici del cliente presenti in memoria verranno sostituiti con le impostazioni di fabbrica!**

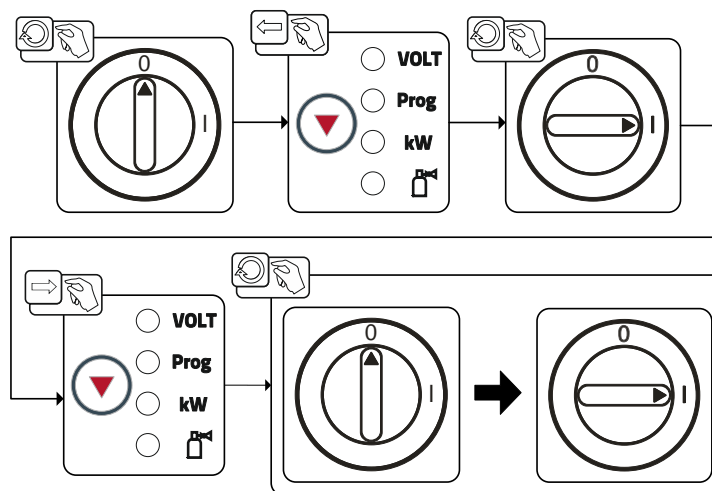


Figura 5-70

### 5.11.1.2 Parametri speciali nel dettaglio

#### Tempo di rampa per l'inserimento del filo (P1)

L'inserimento del filo ha inizio a 1,0 m/min per 2 sec. In seguito viene aumentato di 6,0m/min con una funzione Ramp. Il tempo di rampa può essere regolato in due campi di regolazione.

Durante l'inserimento del filo, la velocità può essere modificata mediante la manopola Impostazione parametri di saldatura. Eventuali modifiche non influiscono sul tempo di rampa.

#### Programma "0", consenso al blocco del programma (P2)

Il programma P0 (impostazione manuale) viene bloccato. Indipendentemente dalla posizione dell'interruttore a chiave è possibile unicamente il funzionamento da P1 a P15.

#### Modalità visualizzazione della torcia di saldatura Up/Down con visualizzazione a 7 segmenti a una cifra (P3)

##### Visualizzazione normale:

- Funzionamento programma: Numero programma
- Funzionamento Up/Down: Potenza di saldatura (0= corrente minima/9= corrente massima)

##### Visualizzazione variabile:

- Funzionamento programma: Commutare tra numero programma e processo di saldatura (P= impulso/n= non impulso)
- Funzionamento Up/Down Betrieb: Commutare tra potenza di saldatura (0= corrente minima/9= corrente massima) e simbolo per funzionamento Up/Down

#### Limitazione del programma (P4)

Con il parametro speciale P4 la selezione dei programmi può essere limitata.

- L'impostazione viene acquisita per tutti i JOB.
- La selezione dei programmi è dipendente dalla posizione interruttore del commutatore "Funzione della torcia di saldatura" (> vedere capitolo 4.3). I programmi possono essere commutati solo nella posizione interruttore "Programma".
- I programmi possono essere commutati con una torcia di saldatura particolare collegata o con un dispositivo di regolazione remota.
- Una commutazione dei programmi con la "manopola, Correzione della lunghezza dell'arco/Selezione programma di saldatura" (> vedere capitolo 4.4) è possibile solo se non è collegata una torcia di saldatura particolare o un dispositivo di regolazione remota.

#### Svolgimento speciale nelle modalità di funzionamento a 2 e 4 tempi speciali (P5)

In caso di svolgimento speciale attivato, l'avvio della procedura di saldatura si modifica nel modo seguente:

## Svolgimento nella modalità di funzionamento a 2 tempi speciale/nella modalità di funzionamento a 4 tempi speciale:

- programma di avvio "P<sub>START</sub>"
- programma principale "P<sub>A</sub>"

## Svolgimento nella modalità di funzionamento a 2 tempi speciale/nella modalità di funzionamento a 4 tempi speciale con svolgimento speciale attivato:

- programma di avvio "P<sub>START</sub>"
- programma principale ridotto "P<sub>A</sub>"
- programma principale "P<sub>A</sub>"

## Consenso per job speciali da SP1 a SP3 (P6)

Serie di apparecchi Phoenix Expert:

L'impostazione del lavoro di saldatura avviene tramite il dispositivo di comando della fonte di corrente, vedere relativa documentazione di sistema.

Se necessario è possibile selezionare presso il comando del dispositivo trainafilo esclusivamente i lavori di saldatura speciali predefiniti SP1 = JOB 129 / SP2 = JOB130 / SP3 = JOB 131. La selezione dei JOB speciali avviene tramite una pressione prolungata del tasto di selezione dei lavori di saldatura. La commutazione tra i JOB speciali avviene tramite una breve pressione del tasto.

La commutazione dei job è bloccata se l'interruttore a chiave si trova in posizione "0".

Tale blocco può essere annullato per i job speciali (SP1 - SP3).

## Operazione di correzione, impostazione dei valori limite (P7)

L'operazione di correzione viene attivata o disattivata contemporaneamente per tutti i job e i relativi programmi. Per ogni job viene preimpostato un campo di correzione per velocità del filo (DV) e correzione della tensione di saldatura (Ukorr).

Il valore di correzione viene memorizzato separatamente per ciascun programma. Il campo di correzione può essere pari al massimo al 30% della velocità del filo e a +/-9,9 V di della tensione di saldatura.

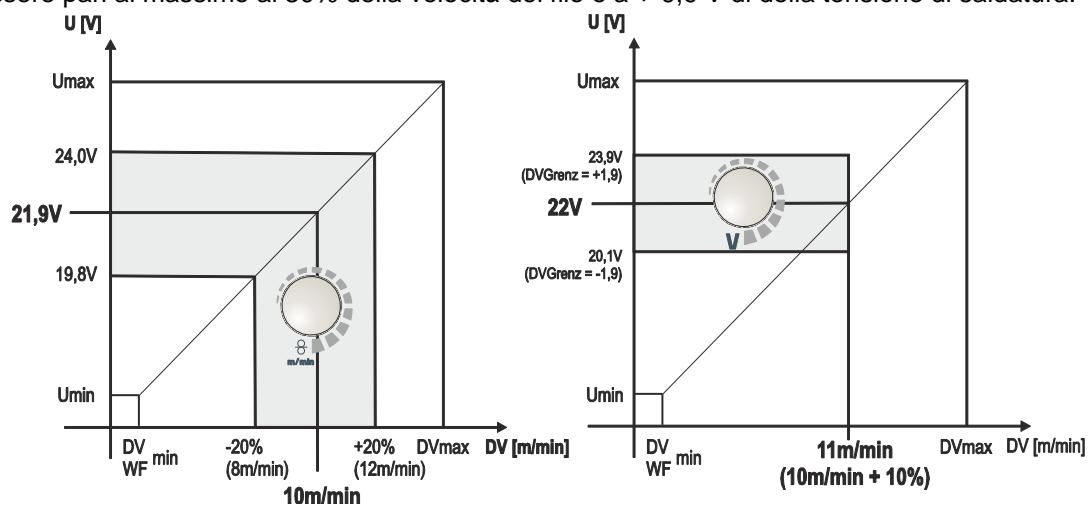


Figura 5-71

## Esempio per il punto di lavoro nell'operazione di correzione:

La velocità del filo viene impostata in un programma (da 1 a 15) a 10,0 m/min.

Ciò corrisponde ad una tensione di saldatura (U) di 21,9 V. Se si sposta ora l'interruttore a chiave in posizione "0", in questo programma sarà possibile saldare solo con questi valori.

Per consentire al saldatore di eseguire la correzione del filo e della tensione anche nella modalità programmata, l'operazione di correzione dovrà essere attivata e i valori limite per il filo e la tensione dovranno essere preimpostati.

Impostazione del valore limite di correzione = valore limite DV = 20 % / valore limite U = 1,9 V

Ora sarà possibile correggere la velocità del filo del 20 % (da 8,0 a 12,0 m/min) e la tensione di saldatura di +/-1,9 V (3,8 V).

Nell'esempio la velocità del filo viene impostata a 11,0 m/min. Ciò corrisponde ad una tensione di saldatura di 22 V

Ora la tensione di saldatura potrà inoltre essere corretta di 1,9 V (20,1 V e 23,9 V).

**Portando l'interruttore a chiave in posizione "1", i valori per la correzione della tensione e la velocità del filo vengono reimpostati.**

**Impostazione del campo di correzione:**

- Attivare il parametro speciale "Modalità di correzione" (P7=1) e salvare. > vedere capitolo 5.11.1
- Interruttore a chiave sulla posizione "1".
- Impostare il campo di correzione come segue:

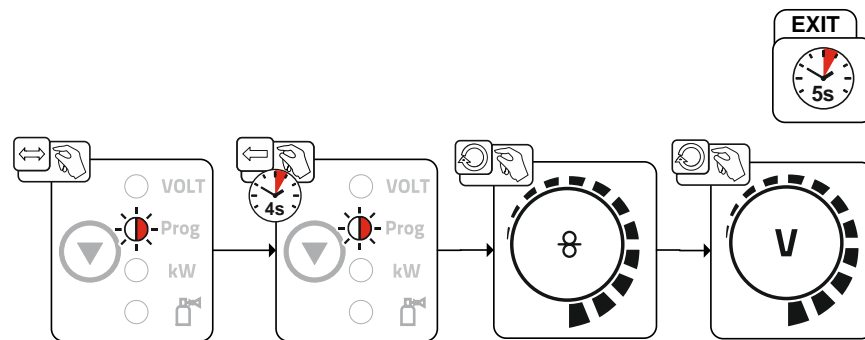


Figura 5-72

- Trascorsi circa 5 s senza altre azioni da parte dell'utente, i valori impostati vengono adottati e la visualizzazione ritorna alla visualizzazione del programma.
- Interruttore a chiave nuovamente sulla posizione "0"!

## Commutazione dei programmi con il pulsante torcia standard (P8)

### Funzionamento speciale a 4 tempi (svolgimento del programma assoluto a 4 tempi)

- Tempo 1: Il programma assoluto 1 viene eseguito
- Tempo 2: Il programma assoluto 2 viene eseguito dopo lo svolgimento di "tstart".
- Tempo 3: Il programma assoluto 3 viene eseguito fino alla scadenza del tempo "t3".

La commutazione dei programmi sul dispositivo di comando avanzamento del filo è disattivata.

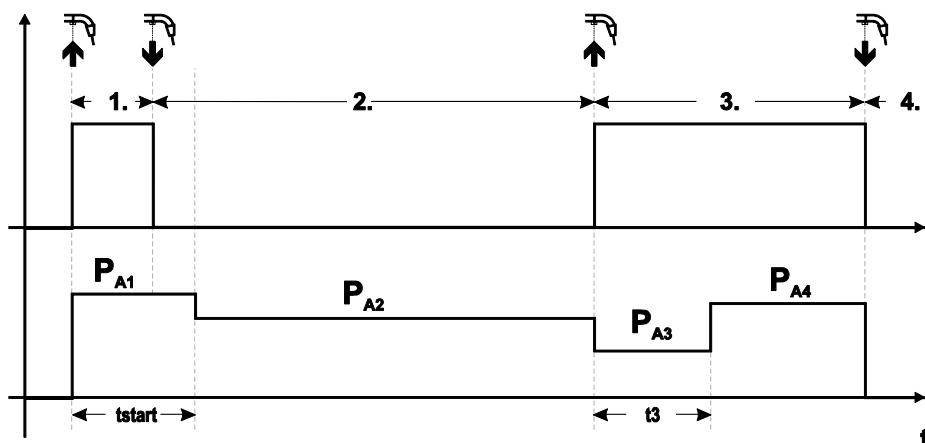


Figura 5-73

### Funzionamento speciale a 4 tempi speciali (n. tempi)

Durante lo svolgimento del programma a n. tempi, l'apparecchio si avvia al primo tempo con il programma iniziale  $P_{start}$  di  $P_1$ .

Nel secondo tempo viene effettuato il passaggio al programma principale  $P_{A1}$  alla scadenza del tempo di avvio "tstart". Premendo leggermente si può commutare ad ulteriori programmi (da  $P_{A1}$  fino a max.  $P_{A9}$ ).

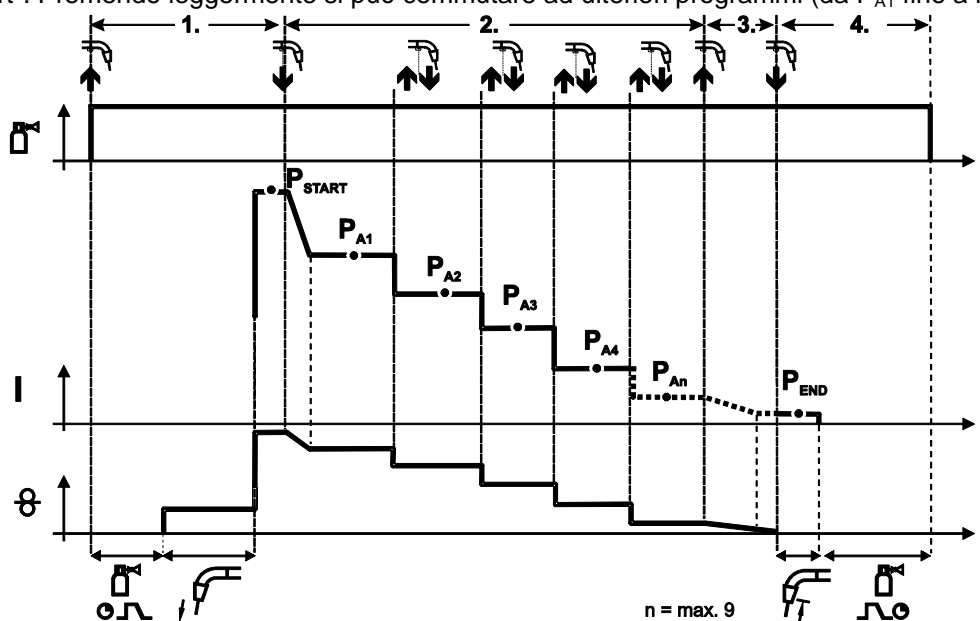


Figura 5-74

**Il numero dei programmi ( $P_{AN}$ ) corrisponde al numero di tempi definito in n tempi.**

#### 1° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Il gas di protezione circola (preflusso del gas).
- Il motore del trainafilo gira alla "velocità del filo".
- L'arco si accende dopo che il filo di saldatura ha toccato il pezzo da lavorare, è presente corrente di saldatura (programma iniziale  $P_{START}$  di  $P_{A1}$ ).

#### 2° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Funzione Slope su programma principale  $P_{A1}$ .

**Trascorso il tempo  $t_{START}$  impostato, rilasciando il pulsante torcia avviene l'attivazione della funzione Slope nel programma principale  $P_{A1}$ . Premendo a scatti (breve pressione e rilascio entro 0,3 sec.) è possibile commutare ad altri programmi. Quelli possibili sono i programmi da  $P_{A1}$  a  $P_{A9}$**

#### 3° tempo

- Azionare il pulsante torcia e tenerlo premuto.
- Commutazione nel programma finale  $P_{END}$  di  $P_{AN}$ . Lo svolgimento può essere interrotto in qualsiasi momento premendo a lungo (>0,3 sec.) il tasto torcia. Viene quindi eseguito  $P_{END}$  di  $P_{AN}$ .

#### 4° tempo

- Rilasciare il pulsante torcia.
- Il motore del trainafilo si arresta.
- Trascorso il tempo impostato di bruciatura finale del filo, l'arco si spegne.
- Decorre il tempo di postflusso di gas.

#### Avvio a 4 tempi / 4 tempi a impulsi (P9)

Nella modalità di funzionamento a 4 tempi con avvio a impulsi, premendo e rilasciando velocemente il pulsante torcia, si passa subito al secondo tempo, senza la necessità del passaggio di corrente.

Se si desidera che il processo di saldatura venga interrotto, è possibile premere di nuovo e rilasciare velocemente il pulsante torcia.

#### Impostazione "Funzionamento singolo o doppio" (P10)



**Se il sistema è dotato di due dispositivi trainafilo, non è consentito utilizzare ulteriori componenti accessori tramite la presa a 7 poli (digitale)!**

**Sono inclusi, fra altri, dispositivi di regolazione remota digitali, interfacce robot, interfacce per documentazione, torce di saldatura con cavo di comando digitale e così via.**

**Nel funzionamento singolo (P10 = 0) non è consentito collegare un secondo dispositivo trainafilo!**

- Rimuovere i collegamenti al secondo dispositivo trainafilo

**Nel funzionamento doppio (P10 = 1 o 2) i due dispositivi trainafilo devono essere collegati e configurati in modo diverso per questa modalità di funzionamento sui relativi dispositivi di comando!**

- Configurare un dispositivo trainafilo come Master (P10 = 1)
- Configurare l'altro dispositivo trainafilo come Slave (P10 = 2)

**I dispositivi trainafilo con interruttore a chiave (facoltativi, > vedere capitolo 5.10) devono essere configurati come Master (P10 = 1).**

**Il dispositivo trainafilo configurato come Master è attivo dopo l'accensione della saldatrice. Non vi sono ulteriori differenze funzionali tra i dispositivi trainafilo.**

#### Impostazione impulsi a 4 tempi (P11)

Il tempo dell'impulso per la commutazione tra programma principale e programma principale ridotto si può impostare in tre livelli.

0 = nessun impulso

1 = 320 ms (imp. di fabbrica)

2 = 640 ms

## Commutazione di elenchi di JOB (P12)

Valore	Denominazione	Spiegazione
0	Elenco dei JOB orientato ai procedimenti	I numeri dei JOB sono ordinati per fili di saldature e gas di protezione. Durante la selezione è possibile che i numeri dei JOB vengano saltati.
1	Elenco dei JOB reale	I numeri dei JOB corrispondono alle effettive celle di memorizzazione. Ogni JOB è selezionabile: durante la selezione non viene saltata alcuna cella di memorizzazione.
2	Elenco dei JOB reale, commutazione dei JOB attiva	Come l'elenco dei JOB reale. Inoltre è possibile la commutazione dei JOB con componenti accessori, come ad esempio la torcia PowerControl 2.

## Creazione di elenchi di JOB definiti dall'utente

**Viene creato uno spazio di memorizzazione contiguo che consente di commutare tra i JOB mediante accessori, come ad esempio la torcia POWERCONTROL 2.**

- Impostare il parametro speciale P12 su "2".
- Impostare il commutatore "Programma o funzione Up/Down" sulla posizione "Up/Down".
- Selezionare un JOB esistente che più si avvicina al risultato richiesto.
- Copiare il JOB in uno o più numeri di JOB di destinazione.

Se è necessario regolare altri parametri di JOB, selezionare i JOB di destinazione uno dopo l'altro e adattare i parametri singolarmente.

- Impostare il parametro speciale P13 sul limite minimo e
- il parametro speciale P14 sul limite massimo dei JOB di destinazione.
- Impostare il commutatore "Programma o funzione Up/Down" sulla posizione "Programma".

Con il componente accessorio è possibile commutare tra i JOB nell'area definita.

## Copia dei JOB, funzione "Copy to"

**Il possibile intervallo di destinazione è tra 129 e 169.**

- Configurare prima il parametro speciale P12 su P12 = 2 o P12 = 1!

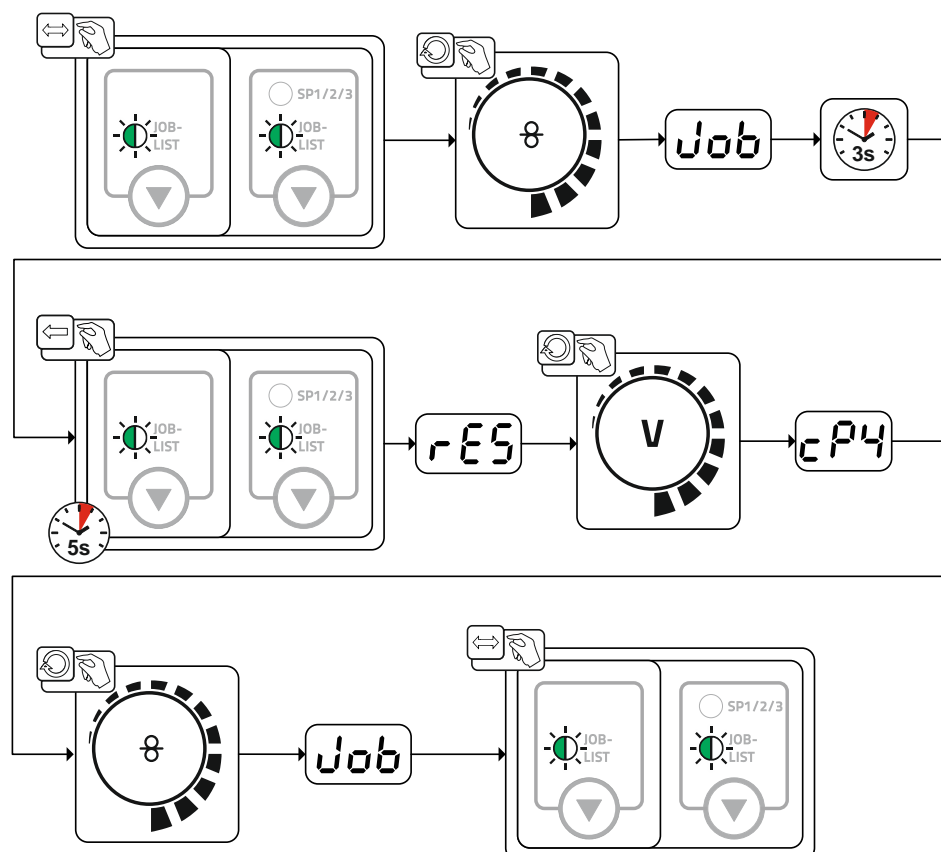


Figura 5-75

Mediante la ripetizione degli ultimi due passaggi è possibile copiare lo stesso JOB sorgente in più JOB di destinazione.

Se il dispositivo di comando non registra alcuna azione da parte dell'utente per un intervallo di tempo superiore a 5 secondi, si torna alla visualizzazione dei parametri e la procedura di copia viene terminata.

#### **Limite minimo e limite massimo della commutazione remota del JOB (P13, P14)**

Il numero di JOB più alto o più basso che può essere selezionato con componenti accessori, ad esempio con la torcia PowerControl 2.

Impedisce di passare involontariamente a JOB indesiderati o non definiti.

#### **Funzione Hold (P15)**

##### **Funzione Hold attiva (P15 = 1)**

- Vengono visualizzati i valori medi dei parametri dell'ultimo programma di saldatura principali.

##### **Funzione Hold non attiva (P15 = 0)**

- Vengono visualizzati i valori nominali dei parametri del programma di saldatura principale.

#### **Funzionamento Block-JOB (P16)**

##### **I seguenti accessori supportano il funzionamento Block-JOB:**

- Torcia di saldatura Up/Down con visualizzazione a 7 segmenti a una cifra (una coppia di tasti)

Nel JOB 0 è sempre attivo il programma 0, in tutti gli altri JOB il programma 1

In questa modalità di funzionamento è possibile richiamare con gli accessori complessivamente fino a 27 JOB (lavori di saldatura), suddivisi in 3 blocchi.

##### **Devono essere eseguite le seguenti configurazioni per poter impiegare il funzionamento Block-JOB:**

- Impostare il commutatore "Programma o funzione Up/Down" su "Programma"
- Posizionare gli elenchi dei JOB sugli elenchi dei JOB reali (parametro speciale P12 = "1")
- Attivare il funzionamento Block-JOB (parametro speciale P16 = "1")
- Mediante la selezione di uno dei JOB speciali 129, 130 o 131 passare al funzionamento Block-JOB.

**Il funzionamento simultaneo con interfacce quali RINT X12, BUSINT X11, DVINT X11 o accessori digitali come il dispositivo di regolazione remota R40 non è possibile!**

##### **Assegnazione dei numeri di JOB per la visualizzazione sugli accessori**

Numero JOB	Visualizzazione/Selezione sugli accessori									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>JOB speciale 1</b>	129	141	142	143	144	145	146	147	148	149
<b>JOB speciale 2</b>	130	151	152	153	154	155	156	157	158	159
<b>JOB speciale 3</b>	131	161	162	163	164	165	166	167	168	169

#### **JOB 0:**

Questo JOB consente l'impostazione manuale dei parametri di saldatura.

La selezione del JOB 0 può essere interrotta mediante l'interruttore a chiave o il "blocco del programma 0" (P2).

Posizione dell'interruttore a chiave 0, o parametri speciali P2 = 0: JOB 0 bloccato.

Posizione dell'interruttore a chiave 1, o parametri speciali P2 = 1: È possibile selezionare il JOB 0.

#### **JOB da 1 a 9:**

In ogni JOB speciale è possibile richiamare nove JOB (vedere tabella).

I valori nominali per la velocità filo, la correzione dell'arco, la dinamica, ecc. devono essere memorizzati in precedenza in questi JOB. Questo è possibile in maniera comoda mediante il software PC300.Net.

Se il software non è a disposizione, con la funzione "Copy to" è possibile creare elenchi di JOB definiti dall'utente negli intervalli di JOB speciali. (consultare le relative spiegazioni nel capitolo "Commutazione di elenchi di JOB (P12)")

## Selezione programmi con pulsante torcia standard (P17)

Consente la selezione di un programma o la commutazione di un programma prima dell'avvio della saldatura.

Premendo il pulsante torcia si esegue la commutazione al programma successivo. Dopo essere arrivati all'ultimo programma consentito, si torna al primo.

- Il primo programma consentito è il programma 0, nella misura in cui non sia bloccato. (vedere anche parametro speciale P2)
- Il primo programma consentito è P15.
  - Se i programmi non sono limitati dal parametro speciale P4 (vedere parametro speciale P4).
  - O per il JOB selezionato i programmi sono limitati dall'impostazione n tempi (vedere parametro P8).
- L'avvio della saldatura avviene tenendo premuto il pulsante torcia più di 0,64 s.

La selezione di un programma con il pulsante torcia standard può essere utilizzata in tutte le modalità di lavoro (2 tempi, 2 tempi speciale, 4 tempi e 4 tempi speciale).

## Commutazione della modalità di funzionamento/del tipo di saldatura mediante dispositivo di comando del trainafile (P18)

Selezione della modalità di funzionamento (a 2 tempi, a 4 tempi, ecc.) e del tipo di saldatura (saldatura standard MIG/MAG/saldatura ad arco a impulsi MIG/MAG) sul dispositivo di comando del trainafile oppure sul dispositivo di comando della saldatrice.

- P18 = 0
  - Nel programma 0: Selezione della modalità di funzionamento e del tipo di saldatura sul dispositivo trainafile.
  - Nei programmi 1-15: Selezione della modalità di funzionamento e del tipo di saldatura sulla saldatrice.
- P18 = 1
  - Nei programmi 0-15: Selezione della modalità di funzionamento e del tipo di saldatura sul dispositivo trainafile.


## Visualizzazione del valore medio in caso di superPuls (P19)

### Funzione attiva (P19 = 1)

- In caso di superPuls viene indicato, nel campo di visualizzazione, il valore medio per la potenza del programma A ( $P_A$ ) e del programma B ( $P_B$ ) (impostazione di fabbrica).

### Funzione non attiva (P19 = 0)

- In caso di superPuls viene visualizzata, nell'apposito campo, esclusivamente la potenza del programma A.

 **Se, con la funzione attiva, nel campo di visualizzazione dell'apparecchio vengono indicate solo le cifre 000, è avvenuta una rara e incompatibile composizione di sistema. Soluzione: Disattivare il parametro speciale P19.**

## Preimpostazione di saldatura ad arco a impulsi nel programma PA (P20)

 **Esclusivamente per versioni di apparecchi con processo di saldatura ad arco a impulsi.**

### Funzione attiva (P20 = 1)

- Se le funzioni superPuls e commutazione del processo di saldatura sono disponibili e attivate, il processo di saldatura ad arco a impulsi viene eseguito sempre nel programma principale PA (impostazione di fabbrica).

### Funzione non attiva (P20 = 0)

- Preimpostazione di saldatura ad arco a impulsi nel programma PA disattivata.

## Preimpostazione di valore assoluto per programmi relativi (P21)

Il programma iniziale ( $P_{START}$ ), il programma di riduzione ( $P_B$ ) e il programma finale ( $P_{END}$ ) possono essere impostati in modo relativo o assoluto rispetto al programma principale ( $P_A$ ).

### Funzione attiva (P21 = 1)

- Impostazione parametri assoluta.

### Funzione non attiva (P21 = 0)

- Impostazione parametri relativa (impostazione di fabbrica).



**Regolazione elettronica della quantità di gas, tipo (P22)**

Attiva esclusivamente in apparecchi con dispositivo di regolazione della quantità di gas integrato (opzione di fabbrica).

L'impostazione deve avvenire esclusivamente a cura di personale di servizio autorizzato (impostazione di base = 1).

**Impostazione programma per programmi relativi (P23)**

I programmi relativi quali programma iniziale, ridotto o finale possono essere impostati in modo collettivo o separato per i punti di lavoro P0-P15. In caso di impostazione collettiva i valori dei parametri vengono salvati in JOB, contrariamente a quanto avviene per l'impostazione separata. In caso di impostazione separata i valori dei parametri sono uguali per tutti i JOB (ad eccezione di JOBs speciale SP1, SP2 und SP3).

**Visualizzazione tensione di correzione o tensione nominale (P24)**

In fase di impostazione della correzione dell'arco con il pulsante destro è possibile visualizzare la tensione di correzione +/- 9,9 V (impostazione di fabbrica) oppure la tensione nominale assoluta.

## 5.12 Menu di configurazione dell'apparecchio

### 5.12.1 Selezione, modifica e memorizzazione dei parametri

**ENTER (Accesso al menu)**

- *Spegnere l'apparecchio con l'interruttore generale*
- *Tenere premuto il pulsante "Parametri di saldatura" oppure "Effetto induttanza" (drive 4X LP) e contemporaneamente riaccendere l'apparecchio.*

**NAVIGATION (Navigare nel menu)**

- *I parametri vengono selezionati mediante rotazione della manopola "Impostazione parametri di saldatura".*
- *Impostare o modificare i parametri ruotando la manopola "Correzione della lunghezza dell'arco/Selezione programma di saldatura".*

**EXIT (Uscire dal menu)**

- *Azionare il pulsante "Selezione dei parametri a destra" (spegnere e riaccendere l'apparecchio).*

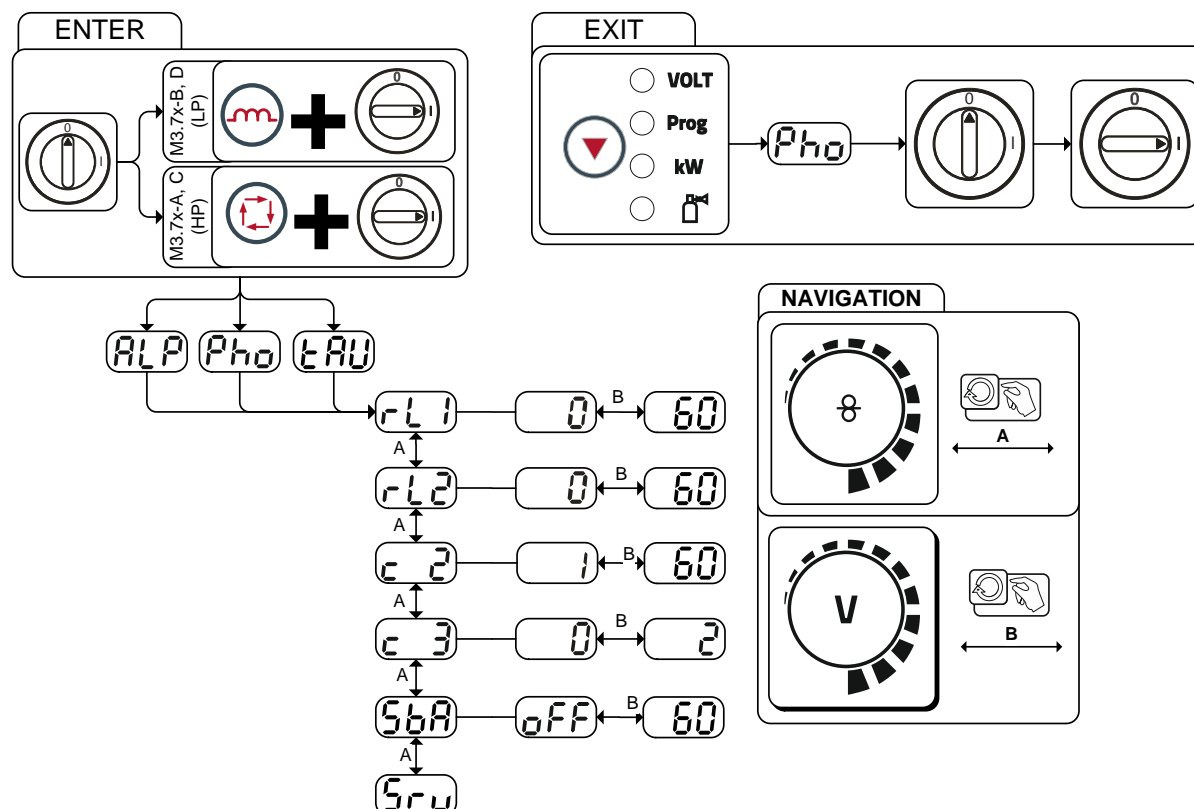


Figura 5-76

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
	<b>Resistenza del conduttore 1</b> Resistenza del conduttore per il primo circuito della corrente di saldatura 0 mΩ–60 mΩ (8 mΩ impostazione di fabbrica).
	<b>Resistenza del conduttore 2</b> Resistenza del conduttore per il secondo circuito della corrente di saldatura 0 mΩ–60 mΩ (8 mΩ impostazione di fabbrica).
	<b>Le modifiche dei parametri devono essere eseguite esclusivamente da personale di servizio esperto e competente.</b>
	<b>Le modifiche dei parametri devono essere eseguite esclusivamente da personale di servizio esperto e competente.</b>
	<b>Funzione di risparmio energetico a tempo &gt; vedere capitolo 5.14</b> Impostazione valore numerico 5 min.-60 min. (durata del non utilizzo prima dell'attivazione della modalità risparmio energia) ----- Funzione disattivata
	<b>Menu di servizio</b> Le modifiche nel menu di servizio possono essere eseguite esclusivamente dal personale di assistenza autorizzato!

## 5.13 Compensazione resistenza del conduttore

Il valore della resistenza dei conduttori può essere impostato direttamente, oppure può essere compensato tramite la fonte di corrente. Quando l'apparecchio viene fornito, la resistenza del conduttore delle fonti di corrente è impostato su 8 mΩ. Questo valore corrisponde ad un cavo di massa da 5 m, un pacco cavi di collegamento da 1,5 m e una torcia di saldatura raffreddata ad acqua da 3 m. In caso di pacchi di cavi di lunghezza differente è quindi necessario effettuare una correzione della tensione (+/-) per ottimizzare le caratteristiche di saldatura. Compensando nuovamente la resistenza del conduttore è possibile riportare il valore di correzione della tensione vicino allo zero. La resistenza elettrica del conduttore dovrebbe essere nuovamente compensata dopo ogni cambio di uno dei componenti accessori, come ad es. la torcia di saldatura o il pacco cavi di collegamento.

Se nel sistema di saldatura venisse impiegato un secondo dispositivo trainafilo, occorrerà misurare il relativo parametro (rL2). Per tutte le altre configurazioni è sufficiente la compensazione del parametro (rL1).

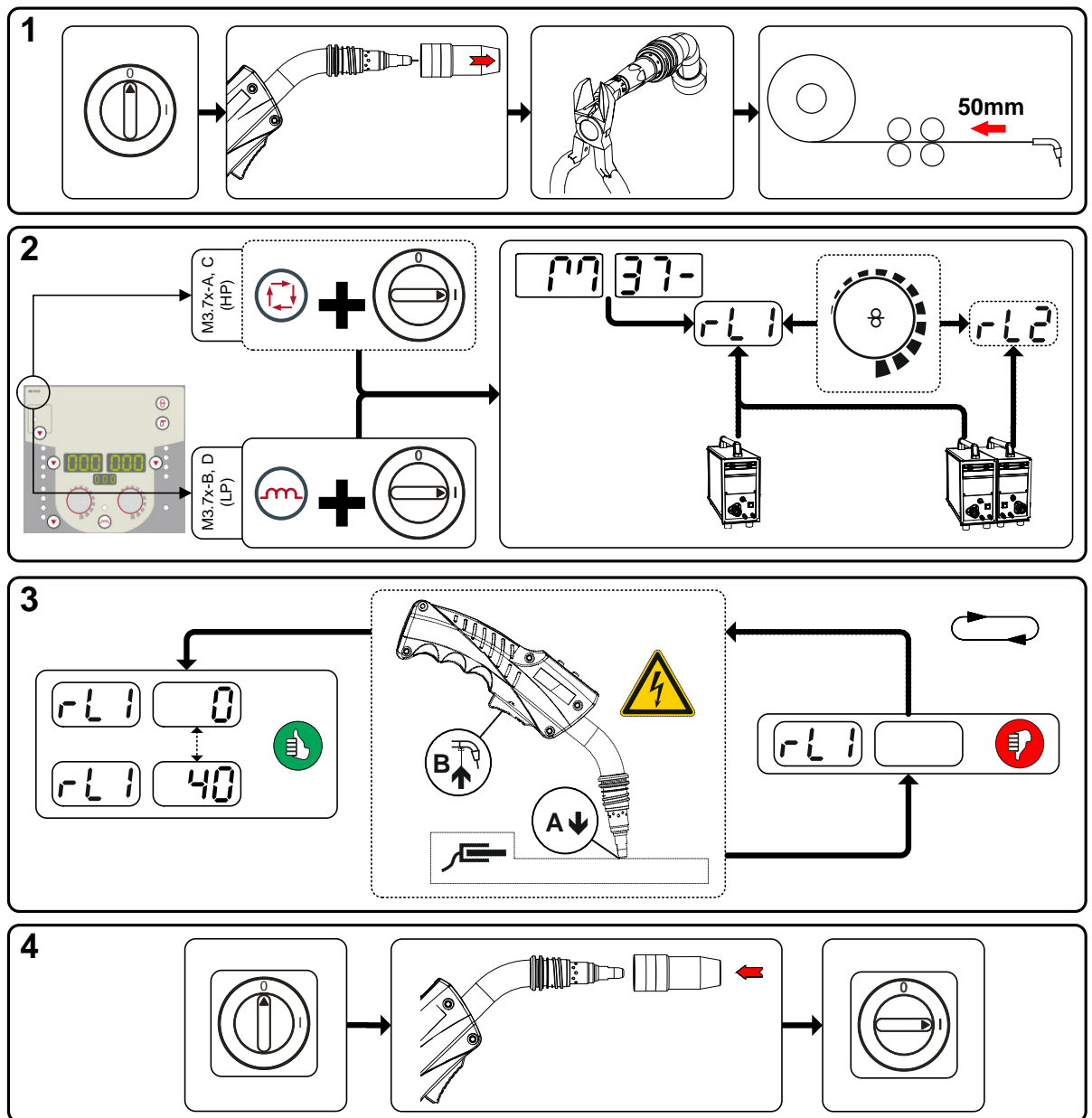


Figura 5-77

## 1 Preparazione

- Spegnerne la saldatrice.
- Svitare l'ugello a gas della torcia di saldatura.
- Tagliare il filo di saldatura in modo che sia pari all'ugello portacorrente.
- Tirare un poco indietro il filo di saldatura presso il dispositivo trainafilo (di ca. 50 mm). All'interno dell'ugello portacorrente non dovrebbe trovarsi ora nessuna parte del filo di saldatura.

## 2 Configurazione

- Azionare il pulsante "Parametri di saldatura o Effetto induttanza" e accendere contemporaneamente la saldatrice. Rilasciare il pulsante.
  - Pulsante "Parametri di saldatura" per dispositivo di comando M3.7x-A e M3.7x-C.
  - Pulsante "Effetto induttanza" per dispositivo di comando M3.7x-B e M3.7x-D.
- Tramite la manopola "Impostazione dei parametri di saldatura" è ora possibile selezionare il relativo parametro. Il parametro rL1 deve essere compensato in tutte le combinazioni di apparecchi. In caso di sistemi di saldatura con un secondo circuito di corrente, ad esempio quando una fonte di corrente aziona due dispositivi trainafilo, occorre effettuare una seconda compensazione con il parametro rL2 .


## 3 Compensazione/misurazione

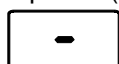
- Posizionare la torcia di saldatura sul pezzo da lavorare, premendo un poco, con l'ugello portacorrente su un punto pulito, quindi azionare il pulsante torcia per ca. 2 s. Una corrente di corto circuito scorre brevemente, con la quale viene determinata e visualizzata la nuova resistenza del conduttore. Il valore può essere compreso tra 0 mΩ e 40 mΩ. Il nuovo valore impostato viene immediatamente salvato e non necessita di alcuna ulteriore conferma. Se nella visualizzazione di destra non viene indicato alcun valore, la misurazione non è riuscita. Occorre ripetere la misurazione.

## 4 Ripristinare lo stato di "pronto a saldare"

- Spegnerne la saldatrice.
- Riavvitare l'ugello a gas della torcia di saldatura.
- Accendere la saldatrice.
- Inserire nuovamente il filo di saldatura.

## 5.14 Modalità risparmio energia (Standby)

La modalità di risparmio energetico può essere attivata, a scelta, con una pressione prolungata del pulsante > vedere capitolo 4.4 oppure tramite l'impostazione del parametro nel menu di configurazione impianto (modalità risparmio energia a tempo ).



Se la modalità risparmio energia è attiva, i campi di visualizzazione dell'impianto mostreranno solo la riga media orizzontale.

Azionando un qualsiasi comando (ad esempio premendo e rilasciando il pulsante torcia) viene disattivata la modalità risparmio energia e l'impianto commuta nuovamente nella modalità "pronto a saldare".

## 6 Manutenzione, cura e smaltimento

### 6.1 Informazioni generali

#### PERICOLO



##### **Manutenzione e controllo eseguiti in modo improprio!**

L'impianto deve essere pulito, riparato o controllato esclusivamente da personale specializzato! Per personale specializzato si intende chi, grazie alla propria formazione, conoscenza ed esperienza, è in grado di riconoscere durante l'esame di tali impianti i rischi presenti e i possibili danni al sistema e sa adottare le corrette misure di sicurezza.

- Rispettare le disposizioni di manutenzione > vedere capitolo 6.3!
- Rimettere in funzione l'impianto solo dopo un esito positivo del controllo.



##### **Pericolo di lesioni per tensione elettrica dopo lo spegnimento!**

I lavori sull'apparecchio aperto possono provocare ferite con conseguente decesso. Durante il funzionamento, nell'apparecchio vengono caricati condensatori con tensione elettrica. Questa tensione è presente ancora per i 4 minuti successivi all'estrazione della presa.

1. Spegnerne l'apparecchio.
2. Estrarre la spina.
3. Attendere almeno 4 minuti, fino a che i condensatori siano scarichi.

#### AVVERTENZA



##### **Pulizia, controllo e riparazione!**

La pulizia, il controllo e la riparazione delle saldatrici possono essere eseguiti soltanto da personale specializzato. Per personale specializzato si intendono coloro i quali, grazie alla propria formazione, conoscenza ed esperienza, sono in grado di riconoscere durante la verifica di un alimentatore di corrente per saldatura i rischi presenti e i possibili danni al sistema e sanno adottare le corrette misure di sicurezza.

- Se uno dei controlli indicati di seguito non viene superato, l'apparecchio può essere rimesso in funzione solo dopo aver eseguito le opportune riparazioni e averne verificato il corretto funzionamento.

I lavori di riparazione e manutenzione devono essere eseguiti unicamente da personale specializzato autorizzato. In caso contrario decade il diritto di garanzia. In tutti i casi in cui si ha bisogno di assistenza, rivolgersi al proprio rivenditore specializzato, ovvero al fornitore dell'apparecchio. Le restituzioni di prodotti in garanzia possono essere effettuate soltanto tramite il proprio rivenditore specializzato. Quando si sostituiscono i componenti, usare soltanto pezzi di ricambio originali. Quando si ordinano parti di ricambio, si deve indicare il tipo d'apparecchio, il numero di serie e il codice dello stesso, il tipo di modello e il codice del pezzo di ricambio.

Nelle condizioni ambientali indicate e in condizioni di lavoro normali, l'impianto è largamente esente da manutenzione e richiede una cura minima.

Un impianto sporco riduce la durata utile e il rapporto d'inserzione. Gli intervalli di pulizia si basano di norma sulle condizioni ambientali e sul conseguente livello di sporco dell'impianto (ad ogni modo come minimo una volta ogni sei mesi).

### 6.2 Pulizia

- Pulire le superfici esterne con un panno umido (non utilizzare detergenti aggressivi).
- Soffiare il canale di aerazione ed eventualmente le lamelle di raffreddamento dell'impianto con aria compressa priva di olio e acqua. L'aria compressa potrebbe far ruotare eccessivamente le ventole dell'impianto e quindi distruggerle. Non indirizzare il soffio d'aria direttamente sulle ventole dell'impianto ed eventualmente bloccarle in modo meccanico.
- Verificare che il refrigerante non presenti impurità ed eventualmente sostituirlo.

## 6.3 Lavori di manutenzione, intervalli

I lavori di riparazione e manutenzione devono essere eseguiti unicamente da personale specializzato autorizzato. In caso contrario decade il diritto di garanzia. In tutti i casi in cui si ha bisogno di assistenza, rivolgersi al proprio rivenditore specializzato, ovvero al fornitore dell'apparecchio. Le restituzioni di prodotti in garanzia possono essere effettuate soltanto tramite il proprio rivenditore specializzato. Quando si sostituiscono i componenti, usare soltanto pezzi di ricambio originali. Quando si ordinano parti di ricambio, si deve indicare il tipo d'apparecchio, il numero di serie e il codice dello stesso, il tipo di modello e il codice del pezzo di ricambio.

### 6.3.1 Lavori di manutenzione giornaliera

#### 6.3.1.1 Controllo visivo

- Cavo di alimentazione e rispettivo scarico della trazione
- Elementi di fissaggio della bombola del gas
- Controllare che il fascio di tubi flessibili e i collegamenti elettrici non presentino danni esterni, e se necessario sostituire o provvedere alla riparazione da parte di personale specializzato!
- Tubi del gas e relativi dispositivi di commutazione (elettrovalvola)
- Verificare la chiusura salda di tutti gli allacciamenti e dei componenti soggetti a usura ed event. eseguirne il serraggio.
- Verificare il corretto fissaggio della bobina di filo.
- Rotelle orientabili e relativi elementi di fissaggio
- Elementi di trasporto (cinghia, golfari, maniglia)
- Varie, condizioni generali

#### 6.3.1.2 Prova di funzionamento

- Dispositivi di uso, segnalazione, protezione e posizione (Controllo del funzionamento)
- Conduttori della corrente di saldatura (verificarne la posizione salda e bloccata)
- Tubi del gas e relativi dispositivi di commutazione (elettrovalvola)
- Elementi di fissaggio della bombola del gas
- Verificare il corretto fissaggio della bobina di filo.
- Verificare la chiusura salda dei collegamenti a vite e a innesto e dei componenti soggetti ed eventualmente eseguirne il serraggio.
- Rimuovere i residui aderenti di spruzzi di saldatura.
- Pulire regolarmente i rulli di alimentazione del filo (a seconda del livello di sporcizia).

### 6.3.2 Lavori di manutenzione mensili


#### 6.3.2.1 Controllo visivo

- Danni all'involucro (pareti anteriori, posteriori e laterali)
- Rotelle orientabili e relativi elementi di fissaggio
- Elementi di trasporto (cinghia, golfari, maniglia)
- Verificare se sono presenti impurità nei tubi flessibili del liquido di raffreddamento e nei relativi collegamenti

#### 6.3.2.2 Prova di funzionamento

- Interruttori a scatto, apparecchi di comando, dispositivi per l'arresto di emergenza, dispositivo riduttore di tensione, spie di segnalazione e controllo
- Verifica che gli elementi della guida del filo (raccordo di ingresso, tubo di guida) siano in posizione salda.
- Verificare se sono presenti impurità nei tubi flessibili del liquido di raffreddamento e nei relativi collegamenti
- Controllo e pulizia della torcia di saldatura. I depositi che si formano nella torcia possono causare cortocircuiti, inficiare il risultato della saldatura e provocare danni alla torcia stessa!

### 6.3.3 Controllo annuale (ispezione e verifica durante il funzionamento)

 **Il controllo delle saldatrici può essere eseguito soltanto da personale specializzato. Per personale specializzato si intendono coloro i quali, grazie alla propria formazione, conoscenza ed esperienza, sono in grado di riconoscere durante la verifica di un alimentatore di corrente per saldatura i rischi presenti e i possibili danni al sistema e sanno adottare le corrette misure di sicurezza.**

 **Potete trovare ulteriori informazioni sull'allegato opuscolo "Warranty registration", mentre per le nostre informazioni circa la garanzia, la manutenzione e il controllo potete consultare il sito [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)!**

È necessario effettuare un controllo periodico secondo la normativa IEC 60974-4 "Ispezioni e controlli ricorrenti". Oltre alle norme relative al controllo specificate in questa sede, è necessario osservare le leggi e le disposizioni locali.

## 6.4 Smaltimento dell'apparecchio

 **Smaltire in modo corretto!**

**L'apparecchio contiene materie prime pregiate che dovrebbero essere inviate ai centri di riciclaggio e componenti elettronici che devono essere smaltiti.**

- **Non smaltire con i rifiuti domestici!**
- **Per lo smaltimento rispettare le disposizioni vigenti!**



### 6.4.1 Dichiarazione del produttore all'utente finale

- In base alle norme europee (Direttiva 2012/19/EU del Parlamento Europeo e del Consiglio del 4.7.2012) gli apparecchi elettrici ed elettronici usati non possono più essere smaltiti attraverso il sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. Tali apparecchi devono essere smaltiti separatamente. Il simbolo del bidone della spazzatura su ruote indica la necessità della raccolta differenziata. Per lo smaltimento o il riciclaggio, questo apparecchio deve essere affidato agli appositi sistemi di raccolta differenziata.
- In base alla legislazione tedesca (legge sulla messa in commercio, sul ritiro e sullo smaltimento nel rispetto dell'ambiente di apparecchi elettrici ed elettronici del 16.3.2005) la raccolta di apparecchi usati deve avvenire in modo differenziato, ovvero separatamente dal sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. I responsabili pubblici dello smaltimento (i comuni) hanno creato appositi punti di raccolta presso i quali è possibile consegnare gratuitamente gli apparecchi vecchi usati nelle case private.
- Per informazioni sulla restituzione o la raccolta di apparecchi usati, rivolgersi all'amministrazione comunale.
- EWM prende parte a un sistema di smaltimento e riciclo autorizzato e risulta iscritta all'Elektroaltgeräteregister (EAR - Registro dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche) con il numero WEEE DE 57686922.
- Inoltre è possibile restituire gli apparecchi usati presso i partner di distribuzione EWM in tutta Europa.

## 6.5 Rispetto delle disposizioni RoHS

Con la presente EWM AG Mündersbach dichiara che tutti i prodotti interessati dalla direttiva RoHS forniti da noi a Voi rispettano tutti i requisiti previsti dalla stessa RoHS (vedere anche le relative norme CE applicabili riportate nella dichiarazione di conformità del Vostro impianto).



## 7 Eliminazione delle anomalie

Tutti i prodotti sono sottoposti a severi controlli di qualità e controlli finali. Se, tuttavia, qualcosa non dovesse funzionare, controllare il prodotto seguendo queste istruzioni. Se nessuno dei rimedi descritti ripristina il funzionamento del prodotto, rivolgersi al rivenditore autorizzato.

### 7.1 Checklist per la risoluzione dei problemi



**Il presupposto fondamentale per il perfetto funzionamento è l'equipaggiamento adeguato per il materiale utilizzato e per il gas di processo.**

Legenda	Simbolo	Descrizione
	↯	Errore/ Causa
	✘	Rimedio

#### Errore liquido di raffreddamento/nessun flusso di liquido di raffreddamento

- ↯ Flusso del liquido di raffreddamento non sufficiente
  - ✘ Controllare il livello del refrigerante ed eventualmente riempirlo
- ↯ Aria nel circuito del liquido di raffreddamento
  - ✘ Sfiatare il circuito del liquido di raffreddamento > vedere capitolo 7.5

#### Problemi di avanzamento del filo di saldatura

- ↯ Ugello di contatto ostruito
  - ✘ Pulire, nebulizzare con spray protettivo per saldature e se necessario sostituire
- ↯ Impostazione del freno della bobina > vedere capitolo 5.4.2.5
  - ✘ Verificare ed eventualmente correggere le impostazioni
- ↯ Impostazione delle unità di pressione > vedere capitolo 5.4.2.4
  - ✘ Verificare ed eventualmente correggere le impostazioni
- ↯ Rulli del filo usurati
  - ✘ Verificare e sostituire in caso di necessità
- ↯ Motore di alimentazione senza tensione di alimentazione (interruttore automatico attivato dal sovraccarico)
  - ✘ Ripristinare il fusibile scattato (dorso dell'alimentatore) tenendo premuto il pulsante
- ↯ Fasci di tubi flessibili piegati
  - ✘ Posare il fascio di tubi della torcia in modo che stiano ben distesi
- ↯ Anima o spirale di alimentazione del filo impura o usurata
  - ✘ Pulire anima o spirale, sostituire anime piegate o usurate

#### Anomalie di funzionamento

- ↯ Tutte le spie luminose del dispositivo di comando si illuminano dopo l'accensione
- ↯ Nessuna spia luminosa del dispositivo di comando si illumina dopo l'accensione
- ↯ Nessuna potenza di saldatura
  - ✘ Mancanza di fase > verificare il collegamento di rete (fusibili)
- ↯ Non è possibile impostare parametri diversi (impianti con blocco dell'accesso)
  - ✘ Livello di immissione bloccato, disattivare il blocco dell'accesso > vedere capitolo 5.10
- ↯ Problemi di collegamento
  - ✘ Preparare il collegamento della presa per il comando o verificarne l'installazione corretta.
- ↯ Collegamenti alla corrente di saldatura allentati
  - ✘ Bloccare i collegamenti elettrici alla torcia e/o al pezzo in lavorazione
  - ✘ Avvitare strettamente e in modo corretto l'ugello portacorrente



## 7.2 Messaggi di errore (fonte di corrente)

 **Se si verifica un difetto nella saldatrice, la spia luminosa visualizza un codice d'errore (vedere tabella) sul display del dispositivo di comando dell'apparecchiatura.**

**In caso di difetto all'apparecchio l'impianto viene spento.**

 **La visualizzazione dei numeri di errore possibili dipende dal modello dell'apparecchio (interfacce/funzioni).**

- Annotare eventuali difetti dell'apparecchio e in caso di necessità, comunicarli al personale addetto all'Assistenza.
- Se si verificano più errori, questi vengono visualizzati in sequenza.





Errore (Err)	Categoria			Possibile causa	Rimedio
	a)	b)	c)		
1	-	-	x	Sovratensione di rete	Controllare le tensioni di rete e compararle con le tensioni di collegamento della saldatrice
2	-	-	x	Sottotensione di alimentazione	
3	x	-	-	Sovratemperatura saldatrice	Lasciar raffreddare l'impianto (interruttore di alimentazione su "1")
4	x	x	-	Scarsità di liquido di raffreddamento	Raboccare con liquido di raffreddamento Perdita nel circuito del liquido di raffreddamento > riparare la perdita e raboccare La pompa del liquido di raffreddamento non funziona > controllo del trigger di sovracorrente del dispositivo di raffreddamento a circolazione d'aria
5	x	-	-	Errore dispositivo trainafilo, errore tachimetro	Controllare il dispositivo trainafilo Nessun segnale dalla dinamo tachimetrica, M3.51 guasto > informare l'assistenza.
6	x	-	-	Errore gas di protezione	Controllare l'alimentazione del gas di protezione (impianti con dispositivo di controllo del gas di protezione)
7	-	-	x	Sovratensione secondaria	Inverter guasto > informare l'assistenza
8	-	-	x	Dispersione a terra tra il filo di saldatura e il collegamento a massa	Staccare il collegamento tra il filo di saldatura e l'involucro o un oggetto con messa a terra
9	x	-	-	Disattivazione rapida Innescata da BUSINT X11 o RINT X12	Eliminare l'errore sul robot
10	-	x	-	Interruzione dell'arco Innescata da BUSINT X11 o RINT X12	Controllare l'alimentazione del filo
11	-	x	-	Errore di accensione dopo 5 s Innescato da BUSINT X11 o RINT X12	Controllare l'alimentazione del filo
13	x	-	-	Disattivazione di emergenza	Controllare l'arresto di emergenza dell'interfaccia robot
14	-	x	-	Dispositivo trainafilo non riconosciuto. Cavo di comando non collegato.	Controllare i collegamenti dei cavi.
				Nel funzionamento con più dispositivi trainafilo sono stati assegnati numeri di riconoscimento errati.	Controllare l'assegnazione dei numeri di riconoscimento

Errore (Err)	Categoria			Possibile causa	Rimedio
	a)	b)	c)		
15	-	x	-	Dispositivo trainafile 2 non riconosciuto. Cavo di comando non collegato.	Controllare i collegamenti dei cavi.
16	-	-	x	VRD (Errore nella riduzione della tensione a vuoto)	Informare l'assistenza.
17	-	x	x	Riconoscimento sovratensione comando trainafile	Controllare l'alimentazione del filo
18	-	x	x	Nessun segnale di generatore tachimetrico dal secondo dispositivo trainafile (dispositivo slave)	Verificare i collegamenti con il secondo dispositivo trainafile (dispositivo slave), in particolare quelli del generatore tachimetrico.
56	-	-	x	Perdita di fase di rete	Verificare le tensioni di alimentazione
59	-	-	x	Impianto non compatibile	Verificare l'utilizzo dell'impianto
60	-	-	x	Aggiornamento software necessario	Informare l'assistenza.

### Legenda categoria (annullare l'errore)

a) La segnalazione di errore scompare quando l'errore è stato eliminato.

b) È possibile annullare la segnalazione di errore premendo un pulsante:

Dispositivo di comando	Pulsante
RC1 / RC2	
Expert	
Expert 2.0	
CarExpert / Progress (M3.11)	
alpha Q / Concept / Basic / Basic S / Synergic / Synergic S / Progress (M3.71) / Picomig 305	impossibile

c) La segnalazione di errore può essere annullata unicamente con lo spegnimento e la successiva riaccensione dell'impianto.

L'errore del gas di protezione (Err 6) può essere azzerato attivando il pulsante "Parametri di saldatura".

## 7.3 Riportare i Job (lavori di saldatura) all'impostazione di fabbrica

**Tutti i parametri specifici del cliente memorizzati verranno sostituiti con le impostazioni di fabbrica.**

### 7.3.1 Ripristinare i singoli Job

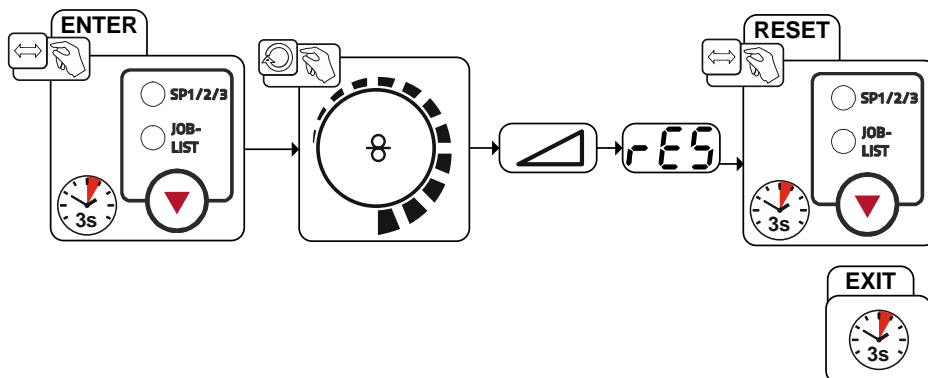


Figura 7-1

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
	<b>RESET (ripristino delle impostazioni di fabbrica)</b> Il RESET viene eseguito dopo la conferma. Se non viene apportata alcuna modifica, il menu viene chiuso dopo 3 secondi.

### 7.3.2 Ripristinare tutti i JOB

**Vengono resettati i JOB 1-128 + 170-256.**  
**I JOB specifici per il cliente 129-169 vengono mantenuti.**

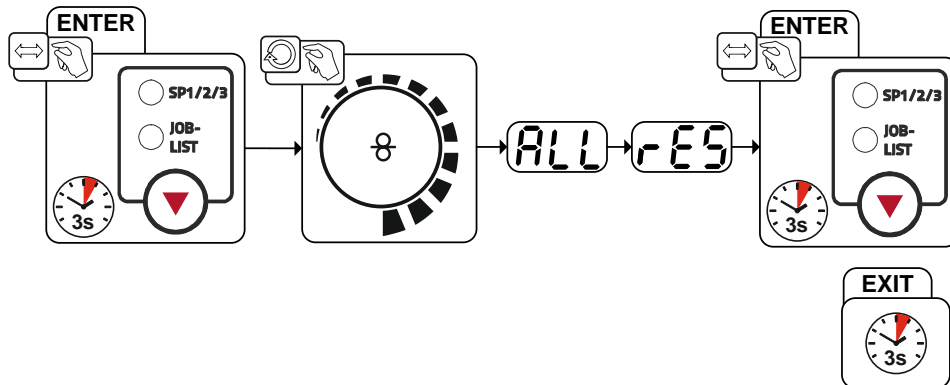


Figura 7-2

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
	<b>RESET (ripristino delle impostazioni di fabbrica)</b> Il RESET viene eseguito dopo la conferma. Se non viene apportata alcuna modifica, il menu viene chiuso dopo 3 secondi.

## 7.4 Anomalie generali

### 7.4.1 Interfaccia di automatizzazione

#### AVVERTENZA



**Nessuna funzione dei dispositivi esterni di spegnimento (arresto-di-emergenza)!**  
 Se il circuito arresto di emergenza viene realizzato tramite un dispositivo di arresto esterno attraverso l'interfaccia di automazione, è necessario impostare l'impianto in maniera appropriata. In caso contrario, il generatore ignorerà i dispositivi di spegnimento esterni e non verrà disattivato!

- Rimuovere il ponticello 1 (jumper 1) sulla scheda T320/1, M320/1 oder M321 !

## 7.5 Sfiatare il circuito del liquido di raffreddamento

- Il serbatoio del refrigerante e gli attacchi a chiusura rapida di mandata/ritorno del refrigerante sono disponibili solo per apparecchi con raffreddamento ad acqua.**
- Per sfiatare il sistema di raffreddamento utilizzare sempre il raccordo per il liquido di raffreddamento di colore blu, che si trova in profondità all'interno del sistema di raffreddamento (vicino al serbatoio per il liquido di raffreddamento)!**

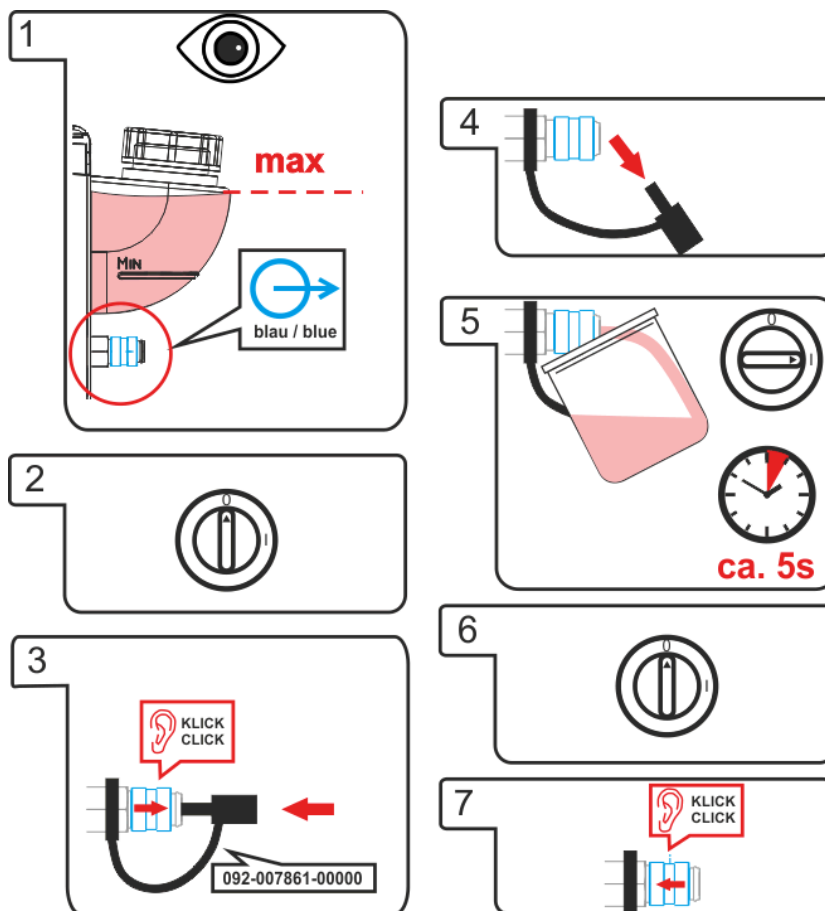


Figura 7-3

## 8 Dati tecnici



*Dati di potenza e garanzia solo in connessione con parti di ricambio e parti soggetti ad usura originali!*


## 8.1 Phoenix 401 Progress FKW

	MIG/MAG	TIG	Elettrodo rivestito
Campo di impostazione corrente di saldatura	da 5 A a 400 A		
Campo di impostazione tensione di saldatura	da 14,3 V a 34,0 V	da 10,2 V a 26,0 V	da 20,2 V a 36,0 V
Rapporto d'inserzione a 40 °C			
100% RI	400 A		
Ciclo di carico	10 min (60% RI $\triangle$ 6 min. saldatura, 4 min. pausa)		
Tensione a vuoto	79 V		
Tensione di alimentazione (tolleranze)	3 x 400 V (da -25% a +20%)		
Frequenza	50/60 Hz		
Fusibile di rete (fusibile ritardato)	3 x 32 A		
Linea di collegamento di rete	H07RN-F4G6		
Potenza massima collegamento	17,5 kVA	13,5 kVA	18,5 kVA
Potenza raccomandata per il generatore	25,0 kVA		
cos $\phi$ /efficienza	0,99/90%		
Temperatura ambiente*	da -25 °C a +40 °C		
Raffreddamento apparecchio/raffreddamento torcia	Ventola (AF)/gas o acqua		
Emissioni sonore	< 70 dB(A)		
Cavo di massa	70 mm <sup>2</sup>		
Classe di isolamento/tipo di protezione	H/IP 23		
Classe compatibilità elettromagnetica	A		
Contrassegno di sicurezza			
Norme armonizzate applicate	IEC 60974-1, -2, -5, -10		
Capacità di raffreddamento a 1 l/min	1500 W		
Portata massima	5 l/min		
Pressione di uscita max. del liquido di raffreddamento	3,5 bar		
Capacità del serbatoio	12 l		
Velocità di avanzamento del filo	da 0,5 m/min a 25 m/min		
Equipaggiamento rulli standard	1,0 mm + 1,2 mm (per filo in acciaio)		
Tipologia di trainafilo	4 rulli (37 mm)		
Diametro bobina	bobine di filo a norma fino a 300 mm		
Collegamento della torcia di saldatura	collegamento centralizzato Euro		
Dimensioni lungh. x largh. x alt.	1085 x 450 x 1003 mm		
	42,7 x 17,7 x 39,5 inch		
Peso	121,5 kg		
	267,9 lb		



*\*Temperatura ambiente in base al refrigerante! Fare attenzione al campo della temperatura del refrigerante per la torcia di saldatura!*

**8.2 Phoenix 501 Progress FKW**

	MIG/MAG	TIG	Elettrodo rivestito
Campo di impostazione corrente di saldatura	da 5 A a 500 A		
Campo di impostazione tensione di saldatura	da 14,3 V a 39,0 V	da 10,2 V a 30,0 V	da 20,2 V a 40,0 V
<b>Rapporto d'inserzione a 40 °C</b>			
60%	500 A		
100%	430 A		
Ciclo di carico	10 min (60% RI $\Delta$ 6 min. saldatura, 4 min. pausa)		
Tensione a vuoto	79 V		
Tensione di alimentazione (tolleranze)	3 x 400 V (da -25% a +20%)		
Frequenza	50/60 Hz		
Fusibile di rete (fusibile ritardato)	3 x 32 A		
Linea di collegamento di rete	H07RN-F4G6		
Potenza massima collegamento	24,9 kVA	19,3 kVA	25,6 kVA
Potenza raccomandata per il generatore	34,6 kVA		
Cos $\phi$ /efficienza	0,99/90%		
Temperatura ambiente*	da -25 °C a +40 °C		
Raffreddamento apparecchio/raffreddamento torcia	Ventola (AF)/gas o acqua		
Emissioni sonore	< 70 dB(A)		
Cavo di massa	95 mm <sup>2</sup>		
Classe di isolamento/tipo di protezione	H/IP 23		
Classe compatibilità elettromagnetica	A		
Contrassegno di sicurezza			
Norme armonizzate applicate	IEC 60974-1, -2, -5, -10		
Capacità di raffreddamento a 1 l/min	1500 W		
Portata massima	5 l/min		
Pressione di uscita max. del liquido di raffreddamento	3,5 bar		
Capacità del serbatoio	12 l		
Velocità di avanzamento del filo	da 0,5 m/min a 25 m/min		
Equipaggiamento rulli standard	1,0 mm + 1,2 mm (per filo in acciaio)		
Tipologia di trainafile	4 rulli (37 mm)		
Diametro bobina	bobine di filo a norma fino a 300 mm		
Collegamento della torcia di saldatura	collegamento centralizzato Euro		
Dimensioni lung. x largh. x alt.	1085 x 450 x 1003 mm		
	42,7 x 17,7 x 39,5 inch		
Peso	125,5 kg		
	276,7 lbs		



**\*Temperatura ambiente in base al refrigerante! Fare attenzione al campo della temperatura del refrigerante per la torcia di saldatura!**

## 9 Accessori



*Gli accessori che dipendono dalle singole prestazioni, quali torcia di saldatura, cavo di massa o pacchi cavi di collegamento, sono disponibili presso il Vostro rivenditore responsabile.*

### 9.1 Accessori generali

Tipo	Denominazione	Codice articolo
AK300	Adattatore aspo portabobina K300	094-001803-00001
CA D200	Adattatore di centraggio per bobine da 5 kg	094-011803-00000
TYP 1	Controllo antigelo	094-014499-00000
KF 23E-10	Liquido refrigerante (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
KF 23E-200	Refrigerante(-10 °C), 200 litri	094-000530-00001
KF 37E-10	Liquido refrigerante (-20 °C), 9,3 l	094-006256-00000
KF 37E-200	Refrigerante (-20 °C), 200 l	094-006256-00001
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Riduttore di pressione con manometro	394-002910-00030
5POLE/CEE/32A/M	Spina	094-000207-00000
HOSE BRIDGE UNI	Collegamento al tubo flessibile	092-007843-00000

### 9.2 Dispositivo di regolazione remota / Cavo di prolunga e di collegamento

#### 9.2.1 Presa a 7 poli

Tipo	Denominazione	Codice articolo
R40 7POL	Dispositivo di regolazione remota 10 programmi	090-008088-00000
R50 7POL	Dispositivo di regolazione remota, tutte le funzioni della saldatrice possono essere impostate direttamente dalla postazione di lavoro	090-008776-00000
FRV 7POL 0.5 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00004
FRV 7POL 1 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00003
FRV 7POL 10 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00001
FRV 7POL 25M	Prolunga di collegamento	092-000201-00007

#### 9.2.2 Presa a 19 poli

Tipo	Denominazione	Codice articolo
R11 19POL	Dispositivi di regolazione remota	090-008601-00502
RA5 19POL 5M	Cavo di allacciamento, per es. per dispositivo di regolazione remota	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Cavo di allacciamento, per es. per dispositivo di regolazione remota	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Cavo di allacciamento, per es. per dispositivo di regolazione remota	092-001470-00020
RV5M19 19POL 5M	Cavo prolunga	092-000857-00000
RV5M19 19POL 10M	Cavo prolunga	092-000857-00010
RV5M19 19POL 15M	Cavo prolunga	092-000857-00015
RV5M19 19POL 20M	Cavo prolunga	092-000857-00020

### 9.3 Opzioni

Tipo	Denominazione	Codice articolo
ON A INTERFACE	Opzione installazione successiva interfaccia robot analogica per Phoenix Progress	092-001779-00000
ON LB Wheels 160x40MM	Opzione installazione successiva: freno di stazionamento	092-002110-00000

<b>Tipo</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Codice articolo</b>
ON Holder Gas Bottle <50L	Lamiera di fissaggio per bombole a gas di capacità inferiore ai 50 litri	092-002151-00000
ON Shock Protect	Opzione installazione successiva bull-bar	092-002154-00000
ON Filter T/P	Opzione installazione successiva, filtro per immissione dell'aria	092-002092-00000
ON Tool Box	Opzione installazione successiva scatola porta attrezzi	092-002138-00000
ON HS XX1	Supporto per pacchi di cavi e dispositivo di regolazione remota	092-002910-00000

## 9.4 Comunicazione via computer

<b>Tipo</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Codice articolo</b>
PC300.Net	Set software parametri di saldatura PC300.Net incl. cavo e interfaccia SECINT X10 USB	090-008777-00000
FRV 7POL 5 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00003
FRV 7POL 10 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00001
QDOC9000 V2.0	Set comprendente interfaccia, software di documentazione e cavo di collegamento	090-008713-00000



## 10 Componenti soggetti a usura



*La garanzia del costruttore decade in caso di danni causati all'apparecchio da componenti esterni.*

- *Utilizzare esclusivamente componenti ed accessori della nostra gamma di produzione (fonti di corrente, torce di saldatura, portaelettrodi, dispositivi di regolazione remota, ricambi e componenti soggetti a usura, ecc.).*
- *Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.*

### 10.1 Rulli di alimentazione

#### 10.1.1 Rulli di alimentazione per fili acciaio

Tipo	Denominazione	Codice articolo
FE 4R 0.6 MM/0.023 INCH LIGHT PINK	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V per acciaio, acciaio inossidabile e brasatura	092-002770-00006
FE 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V per acciaio, acciaio inossidabile e brasatura	092-002770-00008
FE 4R 1,0 MM/0.04 INCH BLUE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V per acciaio, acciaio inossidabile e brasatura	092-002770-00010
FE 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V per acciaio, acciaio inossidabile e brasatura	092-002770-00012
FE 4R 1.4 MM/0.052 INCH GREEN	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V per acciaio, acciaio inossidabile e brasatura	092-002770-00014
FE 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V per acciaio, acciaio inossidabile e brasatura	092-002770-00016
FE 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V per acciaio, acciaio inossidabile e brasatura	092-002770-00020
FE 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V per acciaio, acciaio inossidabile e brasatura	092-002770-00024
FE 4R 2.8 MM/0.11 INCH LIGHT GREEN	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V per acciaio, acciaio inossidabile e brasatura	092-002770-00028
FE 4R 3.2 MM/0.12 INCH VIOLET	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V per acciaio, acciaio inossidabile e brasatura	092-002770-00032

#### 10.1.2 Rulli di alimentazione per fili alluminio

Tipo	Denominazione	Codice articolo
AL 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, per alluminio	092-002771-00008
AL 4R 1.0 MM/0.04 INCH BLUE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, per alluminio	092-002771-00010
AL 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED	Kit rulli trainafilo, 37 mm, per alluminio	092-002771-00012
AL 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK	Kit rulli trainafilo, 37 mm, per alluminio	092-002771-00016
AL 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY/YELLOW	Kit rulli trainafilo, 37 mm, per alluminio	092-002771-00020
AL 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN/YELLOW	Kit rulli trainafilo, 37 mm, per alluminio	092-002771-00024
AL 4R 2.8 MM/0.110 INCH LIGHT GREEN/YELLOW	Kit rulli trainafilo, 37 mm, per alluminio	092-002771-00028
AL 4R 3.2 MM/0.125 INCH VIOLET/YELLOW	Kit rulli trainafilo, 37 mm, per alluminio	092-002771-00032

**10.1.3 Rulli di alimentazione per fili animati**

<b>Tipo</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Codice articolo</b>
FUEL 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE/ORANGE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V/zigrinatura per filo animato	092-002848-00008
FUEL 4R 1.0 MM/0.04 INCH BLUE/ORANGE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V/zigrinatura per filo animato	092-002848-00010
FUEL 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED/ORANGE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V/zigrinatura per filo animato	092-002848-00012
FUEL 4R 1.4 MM/0.052 INCH GREEN/ORANGE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V/zigrinatura per filo animato	092-002848-00014
FUEL 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK/ORANGE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V/zigrinatura per filo animato	092-002848-00016
FUEL 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY/ORANGE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V/zigrinatura per filo animato	092-002848-00020
FUEL 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN/ORANGE	Kit rulli trainafilo, 37 mm, 4 rulli, scanalatura a V/zigrinatura per filo animato	092-002848-00024

**10.1.4 Guida filo**

<b>Tipo</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Codice articolo</b>
SET DRAHTFUERUNG	Kit guida filo	092-002774-00000
ON WF 2,0-3,2MM EFEED	Opzione per riequipaggiamento, guida filo per fili da 2,0-3,2 mm, trazione eFeed	092-019404-00000
SET IG 4x4 1.6mm BL	Kit nippli di guida per il filo	092-002780-00000
GUIDE TUBE L105	Tubo guida	094-006051-00000
CAPTUB L108 D1,6	Tubo capillare	094-006634-00000
CAPTUB L105 D2,0/2,4	Tubo capillare	094-021470-00000

## 11 Appendice A

### 11.1 JOB-List

N. JOB	Processo	Materiale	Gas	Diametro [mm]
1	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	100% CO2	0,8
2	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	100% CO2	0,9
3	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	100% CO2	1,0
4	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	100% CO2	1,2
5	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	100% CO2	1,6
6	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
7	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,9
8	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
9	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
10	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
11	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,8
12	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,9
13	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
14	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
15	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,6
26	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
27	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
28	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
29	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
30	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
31	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
32	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
33	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
34	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
35	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
36	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
37	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6

N. JOB	Processo	Materiale	Gas	Diametro [mm]
38	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
39	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
40	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
41	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
42	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
43	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
44	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
45	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
46	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78/H3-20/CO2-2 (M12)	0,8
47	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78/H3-20/CO2-2 (M12)	1,0
48	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78/H3-20/CO2-2 (M12)	1,2
49	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78/H3-20/CO2-2 (M12)	1,6
50*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
51*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
52*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
55*	coldArc/coldArc puls	AlMg	Ar-100 (I1)	1,0
56*	coldArc/coldArc puls	AlMg	Ar-100 (I1)	1,2
59*	coldArc/coldArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
60*	coldArc/coldArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
63*	coldArc/coldArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,0
64*	coldArc/coldArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
66*	Brasatura coldArc	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
67*	Brasatura coldArc	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
68*	Brasatura coldArc	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
70*	Brasatura coldArc	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
71*	Brasatura coldArc	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
72*	Brasatura coldArc	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
74	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlMg	Ar-100 (I1)	0,8
75	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlMg	Ar-100 (I1)	1,0
76	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlMg	Ar-100 (I1)	1,2
77	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlMg	Ar-100 (I1)	1,6
78	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlMg	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
79	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlMg	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
80	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlMg	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
81	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlMg	Ar-70/He-30 (I3)	1,6

N. JOB	Processo	Materiale	Gas	Diametro [mm]
82	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlSi	Ar-100 (I1)	0,8
83	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
84	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
85	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlSi	Ar-100 (I1)	1,6
86	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
87	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
88	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
89	MIG/MAG Standard/Impulsi	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
90	MIG/MAG Standard/Impulsi	Al99	Ar-100 (I1)	0,8
91	MIG/MAG Standard/Impulsi	Al99	Ar-100 (I1)	1,0
92	MIG/MAG Standard/Impulsi	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
93	MIG/MAG Standard/Impulsi	Al99	Ar-100 (I1)	1,6
94	MIG/MAG Standard/Impulsi	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
95	MIG/MAG Standard/Impulsi	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
96	MIG/MAG Standard/Impulsi	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
97	MIG/MAG Standard/Impulsi	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
98	MIG/MAG Standard/Impulsi	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
99	MIG/MAG Standard/Impulsi	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
100	MIG/MAG Standard/Impulsi	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
101	MIG/MAG Standard/Impulsi	CuSi	Ar-100 (I1)	1,6
106	MIG/MAG Standard/Impulsi	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
107	MIG/MAG Standard/Impulsi	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
108	MIG/MAG Standard/Impulsi	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
109	MIG/MAG Standard/Impulsi	CuAl	Ar-100 (I1)	1,6
110	Brasare/Brazing	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
111	Brasare/Brazing	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
112	Brasare/Brazing	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
113	Brasare/Brazing	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
114	Brasare/Brazing	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
115	Brasare/Brazing	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
116	Brasare/Brazing	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
117	Brasare/Brazing	CuSi	Ar-100 (I1)	1,6
118	Brasare/Brazing	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8

N. JOB	Processo	Materiale	Gas	Diametro [mm]
119	Brasare/Brazing	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
120	Brasare/Brazing	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
121	Brasare/Brazing	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
122	Brasare/Brazing	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
123	Brasare/Brazing	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
124	Brasare/Brazing	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
125	Brasare/Brazing	CuAl	Ar-100 (I1)	1,6
126	Scriccatura			
127	TIG Liftarc			
128	Manuale con elettrodo			
129	JOB speciale 1	JOB libero		
130	JOB speciale 2	JOB libero		
131	JOB speciale 3	JOB libero		
132		JOB libero		
133		JOB libero		
134		JOB libero		
135		JOB libero		
136		JOB libero		
137		JOB libero		
138		JOB libero		
139		JOB libero		
140		Blocco 1/JOB1		
141		Blocco 1/ JOB2		
142		Blocco 1/ JOB3		
143		Blocco 1/ JOB4		
144		Blocco 1/ JOB5		
145		Blocco 1/ JOB6		
146		Blocco 1/ JOB7		
147		Blocco 1/ JOB8		
148		Blocco 1/ JOB9		
149		Blocco 1/ JOB10		
150		Blocco 2/ JOB1		
151		Blocco 2/ JOB2		
152		Blocco 2/ JOB3		
153		Blocco 2/ JOB4		
154		Blocco 2/ JOB5		
155		Blocco 2/ JOB6		
156		Blocco 2/ JOB7		
157		Blocco 2/ JOB8		
158		Blocco 2/ JOB9		
159		Blocco 2/ JOB10		
160		Blocco 3/ JOB1		
161		Blocco 3/ JOB2		
162		Blocco 3/ JOB3		
163		Blocco 3/ JOB4		
164		Blocco 3/ JOB5		
165		Blocco 3/ JOB6		

N. JOB	Processo	Materiale	Gas	Diametro [mm]
166		Blocco 3/ JOB7		
167		Blocco 3/ JOB8		
168		Blocco 3/ JOB9		
169		Blocco 3/ JOB10		
171*	pipeSolution	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,0
172*	pipeSolution	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,2
173*	pipeSolution	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
174*	pipeSolution	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
177	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
178	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
179	forceArc/forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
180	forceArc/forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
181	forceArc/forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
182*	coldArc/coldArc puls	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	0,8
184*	coldArc/coldArc puls	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,0
185*	coldArc/coldArc puls	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,2
187	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	
188	MIG/MAG Standard/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	
189	forceArc/forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
190	forceArc/forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
191*	coldArc/coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
193*	coldArc/coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
194*	coldArc/coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
195*	coldArc/coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
197*	Brasatura coldArc	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
198*	Brasatura coldArc	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
201*	Brasatura coldArc	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,0
202*	Brasatura coldArc	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,2
204	rootArc/rootArc puls	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,0
205	rootArc/rootArc puls	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,2
206	rootArc/rootArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
207	rootArc/rootArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
208*	coldArc - Mag/Mag	Mg	Ar-70/H3-30 (I3)	1,2
209*	coldArc - Mag/Mag	Mg	Ar-70/H3-30 (I3)	1,6
210	Filo animato rutilico/basico	CrNi	CO2-100 (C1)	0,9
211	Filo animato rutilico/basico	CrNi	CO2-100 (C1)	1,0
212	Filo animato rutilico/basico	CrNi	CO2-100 (C1)	1,2
213	Filo animato rutilico/basico	CrNi	CO2-100 (C1)	1,6
214	Saldatura a riporto	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
215	Saldatura a riporto	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,9
216	Saldatura a riporto	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
217	Saldatura a riporto	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2



N. JOB	Processo	Materiale	Gas	Diametro [mm]
218	Saldatura a riporto	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
220*	coldArc - Ac/Al	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,0
221*	coldArc - Ac/Al	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,2
224*	coldArc - Ac/Al	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
225*	coldArc - Ac/Al	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
227	Filo animato metallico	CrNi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
228	Filo animato metallico	CrNi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
229	Filo animato metallico	CrNi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
230	Filo animato metallico	CrNi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
231	Filo animato rutilico/basico	CrNi	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,9
232	Filo animato rutilico/basico	CrNi	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
233	Filo animato rutilico/basico	CrNi	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
234	Filo animato rutilico/basico	CrNi	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
235	Filo animato metallico	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
237	Filo animato metallico	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
238	Filo animato metallico	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
239	Filo animato metallico	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
240	Filo animato rutilico/basico	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
242	Filo animato rutilico/basico	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
243	Filo animato rutilico/basico	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
244	Filo animato rutilico/basico	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
245	forceArc/forceArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
246	forceArc/forceArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,6
247	forceArc/forceArc puls	AlMg	Ar-100 (I1)	1,2
248	forceArc/forceArc puls	AlMg	Ar-100 (I1)	1,6
249	forceArc/forceArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
250	forceArc/forceArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,6
251	forceArc/forceArc puls	CrNi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
252	forceArc/forceArc puls	CrNi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
253	forceArc/forceArc puls	CrNi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
254	forceArc/forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
255	forceArc/forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
256	forceArc/forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,6
260	Filo animato rutilico/basico	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,2
261	Filo animato rutilico/basico	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,6
263	Filo animato metallico	Acciai altamente resistenti	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
264	Filo animato basico	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	
268	MIG/MAG Standard/Impulsi	NiCr 617	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
269	MIG/MAG Standard/Impulsi	NiCr 617	Ar-70/He-30 (I3)	1,6



N. JOB	Processo	Materiale	Gas	Diametro [mm]
271	MIG/MAG Standard/Impulsi	NiCr 625	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
272	MIG/MAG Standard/Impulsi	NiCr 625	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
273	MIG/MAG Standard/Impulsi	NiCr 625	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
275	MIG/MAG Standard/Impulsi	NiCr 625	Ar-67,95/He-30/H2-2/CO2-0,05	1,0
276	MIG/MAG Standard/Impulsi	NiCr 625	Ar-67,95/He-30/H2-2/CO2-0,05	1,2
277	MIG/MAG Standard/Impulsi	NiCr 625	Ar-78/H3-20/CO2-2 (M12)	1,6
279	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
280	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
282	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 12/1.4829	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
283	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 12/1.4829	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
284	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 12/1.4829	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
285	MIG/MAG Standard/Impulsi	CrNi 22 12/1.4829	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
290	forceArc/forceArc puls filo animato senza scoria	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
291	forceArc/forceArc puls filo animato senza scoria	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
292	forceArc/forceArc puls filo animato senza scoria	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
293	forceArc/forceArc puls filo animato senza scoria	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
294	forceArc/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
295	forceArc/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
296	forceArc/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
297	forceArc/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
298	forceArc/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,8
299	forceArc/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
300	forceArc/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
301	forceArc/Impulsi	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,6
302	forceArc/forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
303	forceArc/forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
304	forceArc/forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
305	forceArc/forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
306	forceArc/forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
307	forceArc/forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
308	forceArc/forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
309	forceArc/forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
310	forceArc/forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
311	forceArc/forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
312	forceArc/forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2

N. JOB	Processo	Materiale	Gas	Diametro [mm]
313	forceArc/forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
314	forceArc/forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
315	forceArc/forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
316	forceArc/forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
317	forceArc/forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
319	forceArc/forceArc puls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
320	forceArc/forceArc puls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
323	forceArc/forceArc puls	CrNi 22 12/1.4829	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
324	forceArc/forceArc puls	CrNi 22 12/1.4829	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
326*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
327*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
328*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
329*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
330*	coldArc/coldArc puls	CrNi 18 8 Mn/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
331*	coldArc/coldArc puls	CrNi 18 8 Mn/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
332*	coldArc/coldArc puls	CrNi 18 8 Mn/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
333*	coldArc/coldArc puls	CrNi 18 8 Mn/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
334*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
335*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
336*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
337*	coldArc/coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
338*	coldArc/coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/Duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
339*	coldArc/coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/Duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
340*	coldArc/coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/Duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
341*	coldArc/coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/Duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
359	wiredArc/wiredArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
360	wiredArc/wiredArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2

\* Attivo esclusivamente per impianti della serie alpha Q .

## 12 Appendice B

### 12.1 Prospetto delle filiali di EWM

#### Headquarters

EWM AG  
Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

#### Technology centre

EWM AG  
Forststraße 7-13  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

#### Production, Sales and Service

EWM AG  
Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.  
9. května 718 / 31  
407 53 Jiríkov · Czech Republic  
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504  
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

#### Sales and Service Germany

EWM AG  
Sales and Technology Centre  
Grünauer Fenn 4  
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20  
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH  
Centre Technology and mechanisation  
Daimlerstr. 4-6  
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20  
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM AG  
Rudolf-Winkel-Straße 7-9  
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20  
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH  
Karlsdorfer Straße 43  
88069 Tettnang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29  
www.ewm-tettnang.de · info@ewm-tettnang.de

EWM AG  
Dieselstraße 9b  
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14  
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH  
Heinkelstraße 8  
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15  
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

EWM AG  
August-Horch-Straße 13a  
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10  
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG  
Eiserfelder Straße 300  
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9  
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

#### Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.  
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate  
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain  
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305  
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING GmbH  
Wiesenstraße 27b  
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20  
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum  
Tyršova 2106  
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic  
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712  
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

#### Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu  
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44  
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye  
Tel.: +90 212 494 32 19  
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

Plants

Branches

Liaison office

● More than 400 EWM sales partners worldwide