



Postes de soudage

Taurus 355 Synergic S HP MM TKM

099-005407-EW502

13.05.2016

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

www.ewm-group.com



Informations générales

AVERTISSEMENT



Lire la notice d'utilisation !

La notice d'utilisation a pour objet de présenter l'utilisation des produits en toute sécurité.

- Lire et respecter les instructions d'utilisation de l'ensemble des composants du système, en particulier les avertissements !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents et les dispositions nationales spécifiques !
- La notice d'utilisation doit être conservée sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
- Des panneaux de sécurité et d'avertissement informent des risques possibles. Ils doivent être toujours identifiables et lisibles.
- Le générateur a été fabriqué selon l'état de la technique et les règles et/ou normes et peut uniquement être utilisé, entretenu et réparé par une personne qualifiée.



Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou aux fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre

service clientèle au +49 2680 181-0.

Vous trouverez la liste des distributeurs agréés sur notre site Internet www.ewm-group.com.

Pour tout litige lié à l'utilisation de cette installation, la responsabilité est strictement limitée à la fonction proprement dite de l'installation. Toute autre responsabilité, quelle qu'elle soit, est expressément exclue. Cette exclusion de responsabilité est reconnue par l'utilisateur lors de la mise en service de l'installation.

Le fabricant n'est pas en mesure de contrôler le respect de ces instructions ni des conditions et méthodes d'installation, de fonctionnement, d'utilisation et de maintenance de l'appareil.

Tout emploi non conforme de l'installation peut entraîner des dommages et mettre en danger les personnes. Nous n'assumons donc aucune responsabilité en cas de pertes, dommages ou coûts résultant ou étant liés d'une manière quelconque à une installation incorrecte, à un fonctionnement non conforme ou à une mauvaise utilisation ou maintenance.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

Le copyright de ce document demeure la propriété du fabricant.

Toute réimpression, qu'elle soit complète ou partielle, est soumise à autorisation écrite.

Le contenu de ce document a fait l'objet de recherches consciencieuses. Il a été vérifié et édité toutefois sous réserve de modifications, de fautes de frappe et de méprise.

1 Table des matières

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | Table des matières | 3 |
| 2 | Consignes de sécurité | 6 |
| 2.1 | Consignes d'utilisation de la présente notice | 6 |
| 2.2 | Explication des symboles | 7 |
| 2.3 | Généralités..... | 8 |
| 2.4 | Transport et mise en place | 12 |
| 2.4.1 | Conditions environnementales : | 13 |
| 2.4.1.1 | Fonctionnement | 13 |
| 2.4.1.2 | Transport et stockage | 13 |
| 3 | Utilisation conforme aux spécifications | 14 |
| 3.1 | Domaine d'application..... | 14 |
| 3.2 | Documents en vigueur..... | 15 |
| 3.2.1 | Garantie..... | 15 |
| 3.2.2 | Déclaration de conformité | 15 |
| 3.2.3 | Soudage dans des locaux présentant des risques électriques accrus | 15 |
| 3.2.4 | Documentation service (pièces de rechange et plans électriques)..... | 15 |
| 3.2.5 | Calibrage/validation | 15 |
| 4 | Description du matériel – Aperçu rapide | 16 |
| 4.1 | Face avant | 16 |
| 4.2 | Face arrière..... | 18 |
| 4.2.1 | Éléments de commande du poste..... | 20 |
| 4.3 | Commande du poste – éléments de commande..... | 22 |
| 4.3.1 | Séquence de fonctionnement..... | 24 |
| 5 | Structure et fonctionnement | 25 |
| 5.1 | Généralités..... | 25 |
| 5.2 | Installation..... | 26 |
| 5.2.1 | Volet de protection, commande de poste de soudage..... | 27 |
| 5.2.2 | Support de torche de soudage | 28 |
| 5.3 | Refroidissement du poste | 29 |
| 5.4 | Câble de masse, généralités | 29 |
| 5.5 | Consignes pour la pose des lignes de courant de soudage..... | 30 |
| 5.6 | Branchement sur secteur..... | 32 |
| 5.6.1 | Architecture de réseau | 32 |
| 5.7 | Refroidissement de la torche | 33 |
| 5.7.1 | Raccordement du refroidisseur de la torche de soudage | 33 |
| 5.8 | Alimentation en gaz de protection | 34 |
| 5.8.1 | Test Gaz | 35 |
| 5.8.2 | Fonction « Balayage de faisceau » | 35 |
| 5.8.3 | Test gaz - Réglage de la quantité de gaz de protection..... | 35 |
| 5.9 | Données de soudage..... | 36 |
| 5.10 | Procédé de soudage MIG/MAG..... | 37 |
| 5.10.1 | Raccordement du poste de soudage et du câble de masse..... | 37 |
| 5.10.2 | Avance du fil | 39 |
| 5.10.2.1 | Ouvrir le volet de protection du coffret dévidoir | 39 |
| 5.10.2.2 | Utilisation de la bobine de fil | 39 |
| 5.10.2.3 | Remplacement des rouleaux de dévidoir | 40 |
| 5.10.2.4 | Embobinage du fil | 42 |
| 5.10.2.5 | Réglage du frein de bobine..... | 44 |
| 5.10.3 | Définition des travaux de soudage MIG/MAG | 45 |
| 5.10.4 | Sélection du travail de soudage | 45 |
| 5.10.4.1 | Paramètres de soudage de base..... | 45 |
| 5.10.4.2 | Mode opératoire..... | 45 |
| 5.10.4.3 | Effet self / dynamique..... | 46 |
| 5.10.4.4 | superPuls | 46 |
| 5.10.4.5 | Postfusion | 47 |
| 5.10.5 | Point de travail MIG/MAG..... | 48 |

| | | |
|-----------|---|------------|
| 5.10.5.1 | Sélection de l'unité d'affichage..... | 48 |
| 5.10.5.2 | Réglage du point de travail par rapport à l'épaisseur du matériau | 48 |
| 5.10.5.3 | Référence de modification de la longueur de l'arc..... | 49 |
| 5.10.5.4 | Composants accessoires pour le réglage du point de travail | 49 |
| 5.10.5.5 | forceArc | 50 |
| 5.10.5.6 | rootArc..... | 51 |
| 5.10.6 | Séquences de fonctionnement MIG/MAG / Modes de fonctionnement | 52 |
| 5.10.6.1 | Explication des fonctions et des symboles..... | 52 |
| 5.10.7 | Déroulement du programme MIG/MAG (mode « Program-Steps »)..... | 62 |
| 5.10.7.1 | Sélection des paramètres de programme | 62 |
| 5.10.7.2 | Aperçu des paramètres MIG/MAG | 63 |
| 5.10.7.3 | Exemple, soudage à épinglage (2 temps)..... | 64 |
| 5.10.7.4 | Exemple, soudage à épinglage aluminium (spécial 2 temps)..... | 64 |
| 5.10.7.5 | Exemple, soudage aluminium (spécial 4 temps) | 65 |
| 5.10.7.6 | Exemple, soudures de finition (4 temps Superpuls) | 66 |
| 5.10.8 | Mode Programme principal A | 67 |
| 5.10.8.1 | Sélection des paramètres (Programme A)..... | 69 |
| 5.10.9 | Coupure automatique MIG/MAG | 69 |
| 5.10.10 | Torche de soudage standard MIG/MAG..... | 70 |
| 5.10.11 | Torche spéciale MIG/MAG | 70 |
| 5.10.11.1 | Mode programme - Mode Up- / Down..... | 70 |
| 5.10.11.2 | Commutation entre Push/Pull et transmission intermédiaire | 70 |
| 5.10.12 | Menu Expert (MIG/MAG)..... | 71 |
| 5.10.13 | Sélection | 71 |
| 5.11 | Procédé de soudage TIG | 73 |
| 5.11.1 | Raccordement du poste de soudage et du câble de masse | 73 |
| 5.11.2 | Sélection du travail de soudage | 74 |
| 5.11.3 | Réglage du courant de soudage | 74 |
| 5.11.4 | Amorçage de l'arc TIG | 74 |
| 5.11.4.1 | Liftarc..... | 74 |
| 5.11.5 | Séquences de fonctionnement / modes opératoires..... | 75 |
| 5.11.5.1 | Explication des fonctions et des symboles..... | 75 |
| 5.11.6 | Coupure automatique TIG | 78 |
| 5.11.7 | Déroulement du programme TIG (mode « Program-Steps »)..... | 79 |
| 5.12 | Soudage à l'électrode enrobée | 80 |
| 5.12.1 | Raccord pince porte-électrodes et câble de masse | 80 |
| 5.12.2 | Sélection du travail de soudage | 81 |
| 5.12.3 | Réglage du courant de soudage | 81 |
| 5.12.4 | Arcforce..... | 81 |
| 5.12.5 | Hotstart | 82 |
| 5.12.6 | Anti-collage : | 82 |
| 5.12.7 | Aperçu des paramètres | 82 |
| 5.13 | Commande à distance | 83 |
| 5.14 | Interface pour automatisation | 83 |
| 5.14.1 | Prise de raccordement pour commande à distance 19 broches | 84 |
| 5.15 | Interfaces PC | 85 |
| 5.16 | Commande d'accès..... | 85 |
| 5.17 | Paramètres spéciaux (réglages avancés)..... | 85 |
| 5.17.1 | Sélection, modification et enregistrement des paramètres | 86 |
| 5.17.1.1 | Restauration des réglages par défaut..... | 88 |
| 5.17.1.2 | Présentation détaillée des paramètres spéciaux | 89 |
| 5.18 | Menu de configuration des postes | 98 |
| 5.18.1 | Sélection, modification et enregistrement des paramètres | 98 |
| 5.18.2 | Alignement résistance de ligne..... | 100 |
| 5.18.3 | Mode économie d'énergie (Standby)..... | 101 |
| 6 | Maintenance, entretien et élimination | 102 |
| 6.1 | Généralités | 102 |
| 6.2 | Travaux de réparation, intervalles..... | 102 |
| 6.2.1 | Travaux de maintenance quotidienne | 102 |
| 6.2.1.1 | Contrôle visuel..... | 102 |

| | | |
|-----------|--|------------|
| 6.2.1.2 | Essai de fonctionnement..... | 102 |
| 6.2.2 | Travaux de maintenance mensuelle | 103 |
| 6.2.2.1 | Contrôle visuel | 103 |
| 6.2.2.2 | Essai de fonctionnement..... | 103 |
| 6.2.3 | Contrôle annuel (inspection et contrôle pendant l'exploitation)..... | 103 |
| 6.3 | Elimination du poste..... | 103 |
| 6.3.1 | Déclaration du fabricant à l'utilisateur final..... | 103 |
| 6.4 | Respect des normes RoHS | 103 |
| 7 | Résolution des dysfonctionnements | 104 |
| 7.1 | Check-list pour la résolution des dysfonctionnements | 104 |
| 7.2 | Messages d'erreur (alimentation)..... | 105 |
| 7.3 | Restauration des paramètres d'usine des jobs (tâches de soudage) | 107 |
| 7.3.1 | Réinitialisation des jobs individuels..... | 107 |
| 7.3.2 | Réinitialisation de tous les jobs | 108 |
| 8 | Caractéristiques techniques | 109 |
| 8.1 | Taurus 355 Synergic S | 109 |
| 9 | Accessoires | 110 |
| 9.1 | Accessoires généraux | 110 |
| 9.2 | Commande à distance/raccordement et câble de rallonge | 110 |
| 9.2.1 | Prise de raccordement, 7 contacts..... | 110 |
| 9.2.2 | Prise de raccordement, 19 contacts..... | 110 |
| 9.3 | Options..... | 112 |
| 9.4 | Communication avec les ordinateurs..... | 112 |
| 10 | Pièces d'usure | 113 |
| 10.1 | Rouleaux d'avance de fil..... | 113 |
| 10.1.1 | Rouleaux d'avance de fil pour fils acier..... | 113 |
| 10.1.2 | Rouleaux d'avance de fil pour fils aluminium | 114 |
| 10.1.3 | Rouleaux d'avance de fil pour fils fourrés | 114 |
| 10.1.4 | Gaine..... | 114 |
| 11 | Annexe A..... | 115 |
| 11.1 | JOB-List | 115 |
| 12 | Annexe B..... | 116 |
| 12.1 | Aperçu des succursales d'EWM | 116 |

2 Consignes de sécurité

2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice

DANGER

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter des blessures graves et immédiates, voire la mort.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « DANGER », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

AVERTISSEMENT

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves, voire mortelles.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « AVERTISSEMENT », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

ATTENTION

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures légères.















- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.

Les instructions d'utilisation et les procédures décrivant la marche à suivre dans certaines situations se caractérisent par une puce en début de ligne, par exemple :

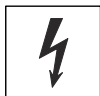
- Enficher la fiche de la ligne de courant de soudage dans la pièce correspondante et la verrouiller.

2.2 Explication des symboles

| Icône | Description |
|--|--|
|  | Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer. |
|  | Correct |
|  | Incorrect |
|  | Activer |
|  | Ne pas activer |
|  | Appuyer et maintenir enfoncé |
|  | Faire pivoter |
|  | Mettre en marche |
|  | Mettre le poste hors tension |
|  | Mettre le poste sous tension |
| ENTER | accès au menu |
| NAVIGATION | Naviguer au sein du menu |
| EXIT | Quitter le menu |
| 4 s  | Représentation temporelle (exemple : attendre 4 s/actionner) |
|  | Interruption de la représentation des menus (possibilités de réglage additionnelles possibles) |
|  | Outil non nécessaire/ne devant pas être utilisé |
|  | Outil nécessaire/devant être utilisé |

2.3 Généralités

DANGER



Toute réparation ou modification non conforme est interdite !

Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !

En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !



Risque d'électrocution !

Les postes de soudage utilisent des tensions élevées et leur contact peut entraîner des électrocutions et brûlures mortelles. Même le contact avec une tension basse peut surprendre et, par conséquent, provoquer un accident.

- Ne pas toucher les pièces de l'appareil qui sont sous tension !
- Les câbles de raccordement doivent être dans un état irréprochable !
- Une mise hors tension du poste ne suffit pas ! Patienter 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés !
- Toujours placer la torche et le porte-électrode sur des supports isolés !
- Seul un personnel qualifié est habilité à ouvrir le poste !
- Le port de vêtements de protection secs est obligatoire !
- Patientez 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés!

AVERTISSEMENT



Risque de blessure en raison des rayons ou de la chaleur !

Les rayons de l'arc peuvent entraîner des blessures dermiques et oculaires.

Tout contact avec les pièces brûlantes et les étincelles entraîne des brûlures.

- Utiliser une protection de soudage et/ou un casque de soudage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications) !
- Portez des vêtements de protection secs (par exemple, une protection de soudage, des gants, etc.) conformes aux mesures en vigueur dans le pays concerné !
- Protégez les tierces personnes des rayons et des risques d'aveuglement par des cadenas et des parois de protection !



Danger d'explosion !

Certaines substances pourtant apparemment inoffensives contenues dans des récipients fermés peuvent entraîner une surpression par échauffement.

- Retirez les récipients contenant des liquides inflammables ou explosifs du lieu de travail !
- Ne chauffez pas les liquides, poussières ou gaz explosifs en les soudant ou les coupant !



Risque d'incendie !

Des flammes peuvent se former en raison des températures élevées, des projections d'étincelles, des pièces incandescentes et des scories brûlantes susceptibles d'être générées lors du soudage.

De la même manière, des courants de soudage de fuite peuvent entraîner la formation de flammes !

- Vérifiez qu'aucun foyer d'incendie ne se forme sur le lieu de travail !
- Ne portez sur vous aucun objet facilement inflammable, tels qu'allumettes ou briquets.
- Ayez à disposition sur le lieu de travail des extincteurs adaptés !
- Avant de commencer le soudage, retirez les résidus de substances inflammables de la pièce.
- Poursuivez l'usinage des pièces soudées uniquement après refroidissement. Évitez tout contact avec des matériaux inflammables !
- Raccordez correctement les câbles de soudage !

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !

Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner un danger de mort !

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents et les dispositions nationales spécifiques !
- Informer les personnes dans la zone de travail qu'elles doivent respecter ces instructions !

Danger lors de l'interconnexion de plusieurs sources de courant !

Si plusieurs sources de courant doivent être montées en parallèle ou en série, l'interconnexion ne doit être réalisée que par un technicien qualifié dans le respect des recommandations du fabricant. Les installations ne doivent être autorisées pour les travaux de soudage à l'arc qu'après avoir effectué un contrôle afin de garantir que la tension à vide admissible n'est pas dépassée.

- Le raccordement du poste doit être réalisé uniquement par un technicien qualifié !
- En cas de mise hors service de sources de courant individuelles, toutes les lignes d'alimentation et de courant de soudage doivent être débranchées sans faute du système de soudage complet. (Danger par tensions inverses !)
- Ne pas interconnecter des postes de soudage à inversion de polarité (série PWS) ou des postes pour le soudage au courant alternatif (AC) car une simple mauvaise manipulation suffirait à additionner les tensions de soudage de manière non admissible.

⚠ ATTENTION

Fumée et gaz !

La fumée et les gaz peuvent entraîner suffocation et intoxications ! En outre, les vapeurs de solvants (hydrocarbures chlorés) peuvent se transformer en phosgène toxique sous l'action des rayons ultraviolets !

- Assurez une aération suffisante !
- Tenez les vapeurs de solvants éloignées de la plage de radiation de l'arc !
- Portez une protection respiratoire adaptée !



Pollution sonore !

Les bruits dépassant 70 dBA peuvent avoir des conséquences irréversibles sur l'ouïe !

- Portez des protège-oreilles adaptés !
- Les personnes se trouvant sur le lieu de travail doivent porter des protège-oreilles adaptés !







Champs électromagnétiques !

La source de courant peut générer des champs électriques ou électromagnétiques susceptibles de nuire au fonctionnement des installations électroniques, du type installations informatiques, postes à commande numérique, circuits de télécommunications, câbles réseau, câbles de signalisation et stimulateurs cardiaques.



- Respectez les instructions de maintenance > voir le chapitre 6!
- Déroulez complètement les câbles de soudage !
- Protégez comme il se doit les postes ou systèmes sensibles aux rayonnements !
- Le fonctionnement des stimulateurs cardiaques peut s'en trouver affecté (en cas de besoin, consultez un médecin).

-  **Devoirs de l'exploitant !**
Il convient d'observer les directives et lois nationales en vigueur lors de l'utilisation du poste !
- **Entrée en vigueur nationale de la directive générale (89/391/EWG), ainsi que des directives particulières correspondantes.**
 - **En particulier, la directive (89/655/EWG), relative aux prescriptions minimales de sécurité et à la protection sanitaire lors de l'utilisation par les employés de moyens de production au cours de leur travail.**
 - **Dispositions de sécurité de travail et de prévention des accidents du pays.**
 - **Mise en place et mise en service du poste selon IEC 60974-9.**
 - **Contrôler régulièrement que le poste soit utilisé conformément aux consignes de sécurité !**
 - **Contrôle régulier du poste selon IEC 60974-4.**
-  **En cas d'utilisation de composants tiers, aucun recours en garantie ne sera possible auprès du fabricant !**
- **Vous ne devez utiliser que les composants système et options (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, commande à distance, pièces de rechange et pièces d'usure, etc.) de notre gamme de livraison !**
 - **Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.**
-  **Endommagement du poste causé par des courants de soudage erratiques !**
Les courants de soudage erratiques peuvent entraîner la destruction des conducteurs de terre, des postes et des installations électriques, la surchauffe des composants et par conséquent des incendies.
- **Toujours s'assurer de la bonne position des conduites de courant de soudage et contrôler régulièrement.**
 - **S'assurer que la fixation de la pièce est solide et sans problèmes électriques !**
 - **Tous les composants conducteurs d'électricité de la source de courant comme le châssis, le chariot, l'armature de grue doivent être posés, fixés ou suspendus et isolés !**
 - **Ne pas déposer d'autres équipements comme des perceuses, dispositifs d'affûtage, etc. sur une source de courant, un chariot ou une armature de grue sans qu'ils soient isolés !**
 - **Toujours déposer la torche de soudage et le porte-électrode sur un support isolé lorsqu'ils ne sont pas utilisés !**
-  **Exigences pour le branchement au réseau d'électricité public**
Certains appareils à haute puissance peuvent affecter la qualité du secteur en raison du courant qu'ils tirent. Certains types de postes peuvent donc être soumis à des restrictions de branchement ou à des exigences en matière d'impédance de ligne maximum ou de capacité d'alimentation minimum requise de l'interface avec le réseau public (point de couplage commun PCC) ; référez-vous pour cela aux caractéristiques techniques des appareils. Dans ce cas, il est de la responsabilité de l'exploitant ou utilisateur de l'appareil, le cas échéant après consultation de l'exploitant du réseau électrique, de s'assurer que l'appareil peut être branché.

**Classification CEM des postes**

Conformément à la directive CEI 60974-10, les postes de soudage sont répartis en deux classes de compatibilité électromagnétique > voir le chapitre 8:

Classe A Postes non prévus pour l'utilisation dans les zones d'habitation, pour lesquels l'énergie électrique est tirée du réseau d'alimentation public à basse tension. La compatibilité électromagnétique des postes de classe A peut être difficile à assurer dans ces zones, en raison d'interférences causées par les conduites ou le rayonnement.

Classe B Les postes remplissent les exigences de CEM dans les zones industrielles et d'habitation, notamment les zones d'habitation connectées au réseau d'alimentation électrique public à basse tension.

Mise en place et exploitation

L'exploitation d'installations de soudage à l'arc peut dans certains cas entraîner des perturbations électromagnétiques, bien que chaque poste de soudage se conforme aux limites d'émissions prescrites par la norme. L'utilisateur est responsable des perturbations entraînées par le soudage.

Pour l'évaluation d'éventuels problèmes électromagnétiques dans l'environnement, l'utilisateur doit prendre en compte les éléments suivants : (voir aussi EN 60974-10 annexe A)

- Conduites de secteur, de commande, de signaux et de télécommunications
- Postes de radio et de télévision
- Ordinateurs et autres dispositifs de commande
- Dispositifs de sécurité
- la santé de personnes voisines, en particulier les porteurs de stimulateurs cardiaques ou d'appareils auditifs
- Dispositifs de calibrage et de mesure
- la résistance aux perturbations d'autres dispositifs présents dans l'environnement
- l'heure de la journée à laquelle les travaux de soudage doivent être exécutés

Recommandations pour la réduction des émissions de perturbations

- Branchement secteur, par exemple filtre secteur supplémentaire ou blindage avec un tube métallique
- Maintenance du dispositif de soudage à l'arc
- Utilisation de câbles aussi courts que possible pour le soudage à poser sur le sol.
- Liaison équipotentielle
- Mise à la terre de la pièce Dans les cas où une mise à la terre directe de la pièce est impossible, la connexion doit être faite à l'aide de condensateurs adaptés.
- Blindage des autres dispositifs présents dans l'environnement ou de l'ensemble du dispositif de soudage

2.4 Transport et mise en place

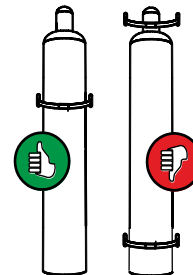
AVERTISSEMENT



Risque de blessure en cas de mauvaise manipulation des bouteilles de gaz de protection !

Une mauvaise manipulation ou une fixation insuffisante des bouteilles de gaz de protection peuvent entraîner des blessures graves !

- Suivre les indications du fabricant de gaz et respecter la réglementation sur le gaz sous pression !
- Placer la bouteille de gaz de protection sur le support prévu à cet effet et la fixer au moyen d'éléments de fixation !
- La fixation doit se situer au niveau de la moitié supérieure de la bouteille de gaz de protection !
- Les éléments de fixation doivent être parfaitement ajustés au pourtour des bouteilles !
- Aucune fixation ne doit être réalisée au niveau de la vanne de la bouteille de gaz de protection !
- Eviter tout échauffement de la bouteille de gaz de protection !



Risque de blessure en raison du transport non autorisé de postes non transportables par grue ! Le transport par grue et la suspension du poste sont interdits ! Le poste peut chuter et blesser des personnes ! Les poignées et les supports sont exclusivement conçus pour le transport manuel !

- L'appareil n'est pas adapté au transport par grue ou à la suspension !

ATTENTION



Risque de renversement !

Lors du transport et de l'installation, le poste peut se renverser et blesser des personnes ou être endommagé. L'angle de sécurité évitant le renversement est de 10° (conformément à la directive IEC 60974-1).

- Installer ou transporter le poste sur une surface plane et solide !
- Fixer correctement les pièces !



Dommages causés par des lignes d'alimentation encore connectées !

Lors du transport, les lignes d'alimentation (câbles secteur, lignes pilote, etc.) qui n'auraient pas été déconnectées peuvent s'avérer dangereuses et, par exemple, entraîner un renversement des postes ou blesser des personnes !

- Déconnecter les lignes d'alimentation !





Les postes ont été conçus pour fonctionner à la verticale !


Tout fonctionnement dans une position non conforme peut entraîner un endommagement du poste.

- **Le maintenir impérativement à la verticale lors du transport et du fonctionnement !**

2.4.1 Conditions environnementales :

-  **Le poste ne doit pas fonctionner à l'air libre et ne doit être disposé et utilisé que sur une base adaptée, solide et plane !**
 - **L'exploitant doit veiller à ce que le sol soit antidérapant et plat, et à ce que le lieu de travail dispose d'un éclairage suffisant.**
 - **La sécurité d'utilisation du poste doit toujours être assurée.**

-  **Une quantité excessive de poussière, d'acides, ou de substances ou gaz corrosifs peut endommager le poste.**
 - **Éviter de laisser s'accumuler de trop gros volumes de fumée, de vapeur, de vapeur d'huile et de poussière de ponçage !**
 - **Éviter un air ambiant chargé en sel (air marin) !**

-  **Une aération insuffisante peut entraîner une réduction des performances et un endommagement du poste.**
 - **Respecter les prescriptions en matière de conditions ambiantes !**
 - **Veiller à ce que les orifices d'entrée et de sortie d'air de refroidissement ne soient pas obstrués !**
 - **Respecter un dégagement de 0,5 m !**

2.4.1.1 Fonctionnement

Plage de températures de l'air ambiant

- -25 °C à +40 °C

Humidité relative :

- Jusqu'à 50 % à 40 °C
- Jusqu'à 90 % à 20 °C

2.4.1.2 Transport et stockage

Stockage en espace clos, plage de températures de l'air ambiant :

- De -30 °C à +70 °C

Humidité relative

- Jusqu'à 90 % à 20 °C

3 Utilisation conforme aux spécifications

⚠ AVERTISSEMENT



Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !

Le générateur a été fabriqué conformément à l'état de la technique et aux règles et/ou normes pour l'utilisation dans l'industrie et l'activité professionnelle. Il est uniquement destiné aux modes opératoires de soudage indiqués sur la plaque signalétique. Toute utilisation non conforme du générateur peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !

- Le générateur ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le générateur ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

Générateur de soudage à l'arc pour le soudage GMAW et le soudage TIG avec Liftarc (amorçage au toucher) ou soudage à l'électrode enrobée en procédé secondaire. Des composants accessoires peuvent étendre les fonctionnalités (voir la documentation correspondante dans le chapitre du même nom).

3.1 Domaine d'application


| Série de postes | Procédé principale | | | | | | Procédé secondaire | | | |
|-----------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| | Soudage à l'arc standard MIG/MAG | | | | Soudage à l'arc pulsé MIG/MAG | | | Soudage TIG (amorçage par contact) | Soudage à l'électrode enrobée | Gougeage |
| | forceArc | rootArc | coldArc | pipeSolution | forceArc puls | rootArc puls | coldArc puls | | | |
| alpha Q puls MM | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Phoenix puls MM | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Taurus Synergic S MM | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |

possible

impossible

3.2 Documents en vigueur

3.2.1 Garantie

-  *Pour obtenir des informations plus détaillées, veuillez consulter la brochure ci-jointe « Warranty registration » ainsi que nos informations sur la garantie, la maintenance et le contrôle sur www.ewm-group.com !*

3.2.2 Déclaration de conformité


 Le poste désigné répond de par sa conception et son type de construction aux normes et directives de l'UE suivantes :

- Directive basse tension CE (2006/95/CE)
- Directive CEM CE (2004/108/CE)

En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par le fabricant, cette déclaration devient caduque.

La déclaration de conformité est jointe au poste.

3.2.3 Soudage dans des locaux présentant des risques électriques accrus

 Les postes pourvus du sigle S - peuvent être utilisés dans des locaux présentant des risques électriques accrus, conformément aux directives IEC / DIN EN 60974, VDE 0544.

3.2.4 Documentation service (pièces de rechange et plans électriques)

DANGER



Toute réparation ou modification non conforme est interdite !

Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !

En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les plans électriques sont joints au poste.


Les pièces de rechange peuvent être achetées auprès des concessionnaires compétents.

3.2.5 Calibrage/validation

Par la présente, nous confirmons que ce poste a été contrôlé conformément aux normes en vigueur IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504 à l'aide d'instruments de mesure calibrés et respecte les tolérances admises. Intervalle de calibrage recommandé: 12 mois.

4 Description du matériel – Aperçu rapide

4.1 Face avant

 Si la représentation de la configuration du générateur est divergente, cela peut résulter de l'ajout d'options en usine ou de post-équipement .

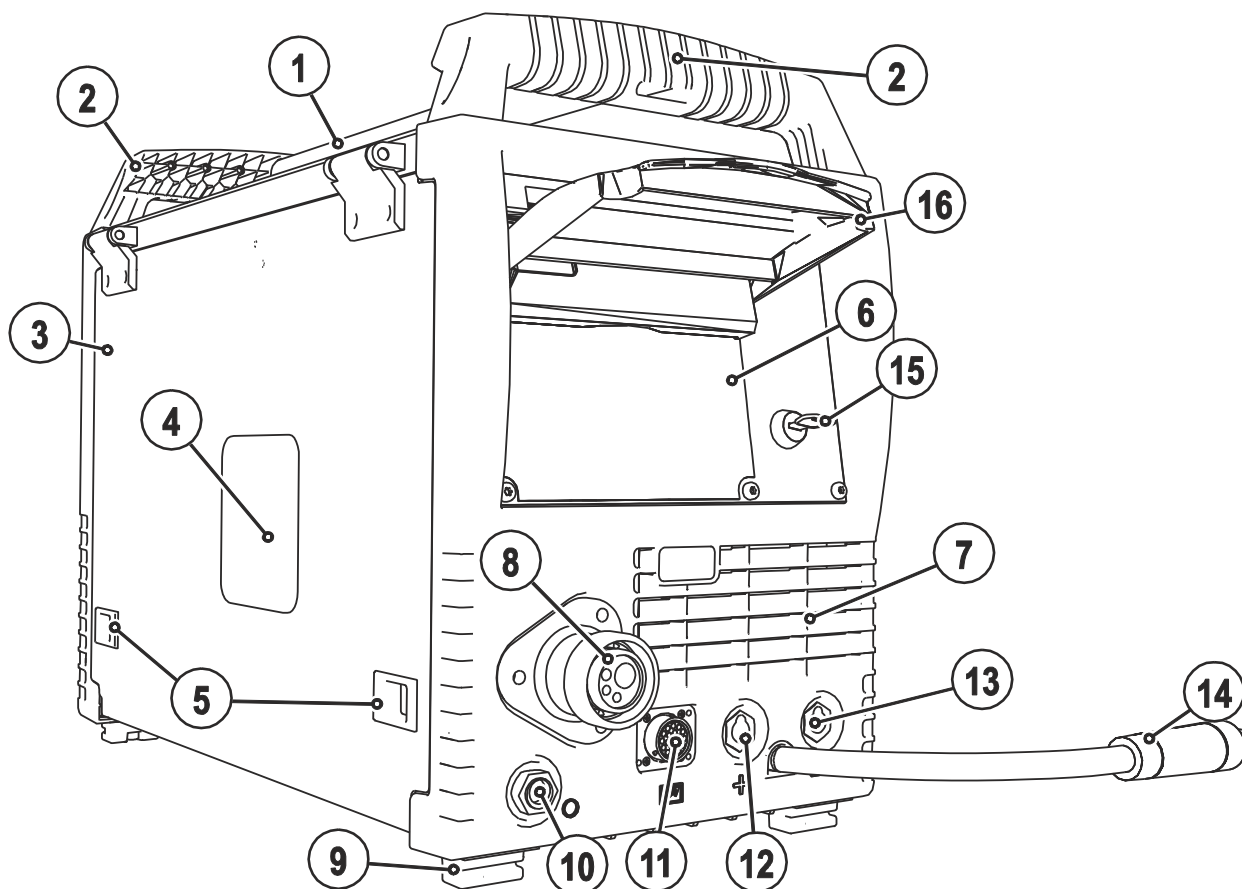


Illustration 4-1

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|--|
| 1 | | Tige de transport |
| 2 | | Poignée de transport |
| 3 | | Volet de protection Cache pour le coffret dévidoir et d'autres éléments de commande. La face intérieure comporte, selon la série de postes, des autocollants supplémentaires fournissant des informations sur les pièces d'usure et les listes de JOBS. |
| 4 | | Lunette bobine de fil Contrôle de la réserve de fil |
| 5 | | Fermeture à coulisse, verrouillage du couvercle de protection |
| 6 | | Commande du poste > voir le chapitre 4.3 |
| 7 | | Ouverture d'entrée air de refroidissement |
| 8 | | Raccord de torche de soudage (raccord Euro ou fiche Dinse) Courant de soudage, gaz de protection et gâchette de torche intégrés |
| 9 | | Pieds du poste |
| 10 |  | Prise Park, fiche de choix de polarité Support de la fiche de choix de polarité en mode avec électrode manuelle ou lors du transport. |
| 11 |  | Prise de raccordement 19 broches (analogique) Pour le raccordement de composants accessoires analogiques (commande à distance, ligne de commande, torche de soudage, etc.) |
| 12 |  | Prise de raccordement courant de soudage « + » •----- Soudage fil fourré MIG/MAG : Raccordement de la pièce •----- Soudage TIG : Raccordement de la pièce •----- Soudage à l'électrode enrobée : Raccordement de la pièce |
| 13 |  | Prise de raccordement courant de soudage « - » •----- Soudage MIG/MAG : Raccordement de la pièce •----- Soudage TIG : Raccordement courant de soudage pour torche •----- Soudage à l'électrode enrobée : pince porte-électrodes |
| 14 | | Câble de courant de soudage, sélection de la polarité Courant de soudage pour raccord Euro/torche, possibilité de sélection de la polarité. •----- MIG/MAG : Prise de raccordement courant de soudage « + » •----- Fil fourré à autoprotection/TIG : Prise de raccordement courant de soudage « - » •----- Électrode enrobée : prise Park |
| 15 |  | Interrupteur à clé de protection contre l'utilisation non-autorisée > voir le chapitre 5.16 1 ----- modifications possibles 0 ----- modifications impossibles |
| 16 | | Volet de protection > voir le chapitre 5.2.1 |

4.2 Face arrière

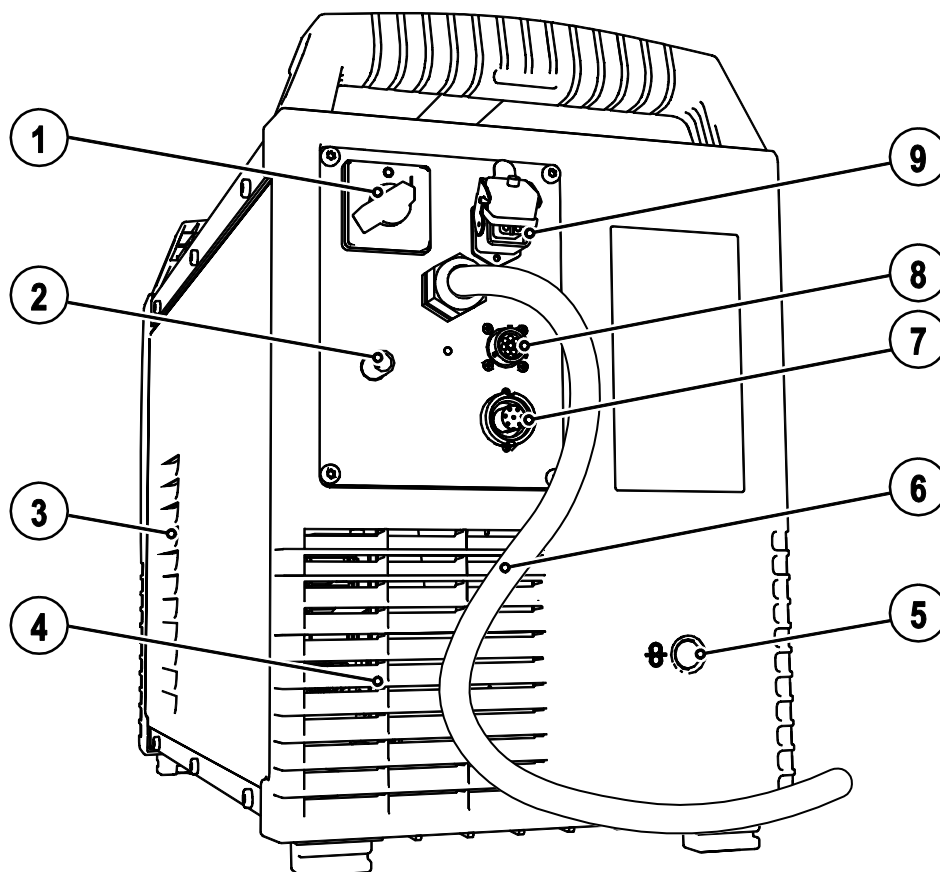








Illustration 4-2

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|---|
| 1 |  | Interrupteur principal , poste marche / arrêt |
| 2 |  | Raccord G¼" , raccordement gaz protecteur |
| 3 | | Ouverture d'entrée air de refroidissement |
| 4 | | Ouverture de sortie air de refroidissement |
| 5 |  | Ouverture d'entrée pour entrée de fil externe Ouverture de carter préparée en vue de l'entrée de fil externe. |
| 6 | | Câble de raccordement au réseau > voir le chapitre 5.6 |
| 7 |  | Prise de raccordement 7 broches (numérique) Pour le raccordement de composants accessoires numériques (interface de documentation, interface robot ou commande à distance, etc.). |
| 8 |  | Prise de raccordement, 8 broches Ligne de commande du refroidisseur |
| 9 |  | Prise de raccordement, 4 broches Tension d'alimentation du refroidisseur |

4.2.1 Éléments de commande du poste

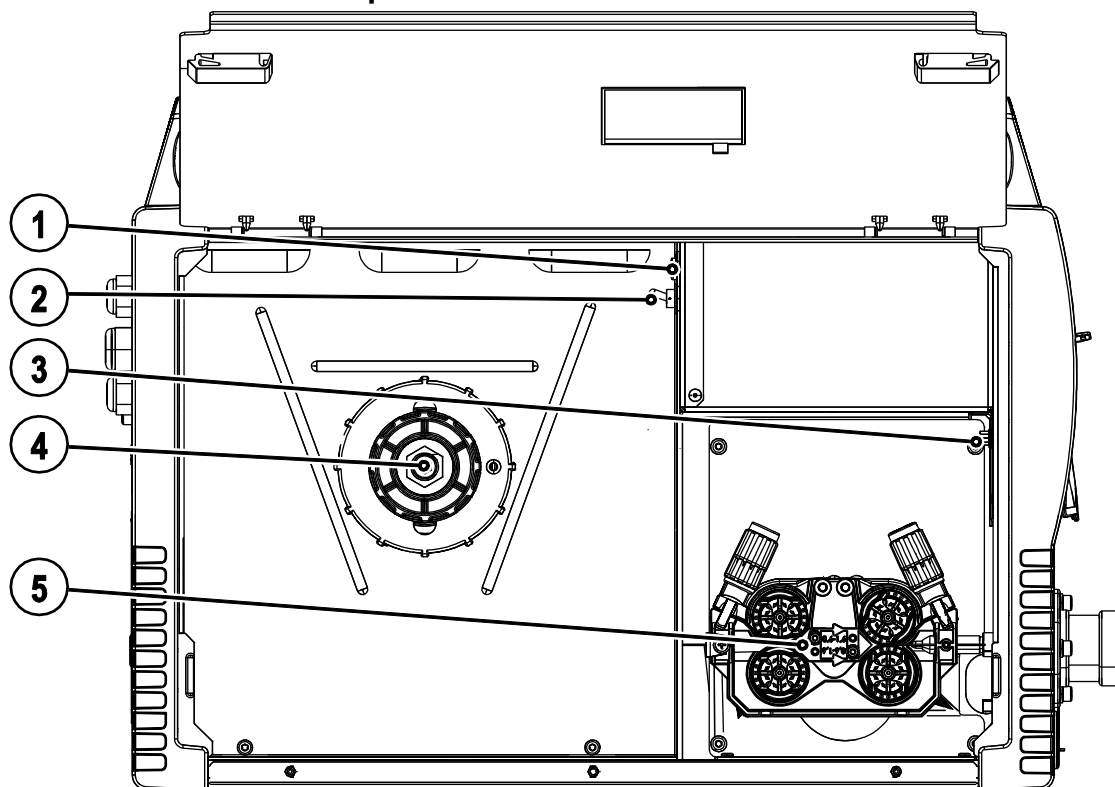

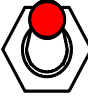





Illustration 4-3

| Pos. | Symbole | Description |
|------|--|---|
| 1 |  | Bouton, Disjoncteur automatique Protection de l'alimentation du moteur du dévidoir rétablir le fusible déclenché par une pression du bouton |
| 2 |   Programm  Up / Down | Commutateur fonction de la torche de soudage (torche de soudage spéciale nécessaire) Passage d'un programme ou d'un JOB à l'autre Réglez la puissance de soudage en continu. |
| 3 |  | Interface PC, série (prise de raccordement D-Sub 9 broches) |
| 4 | | Support pour bobine de fil |
| 5 | | Unité d'avance du fil |

4.3 Commande du poste – éléments de commande

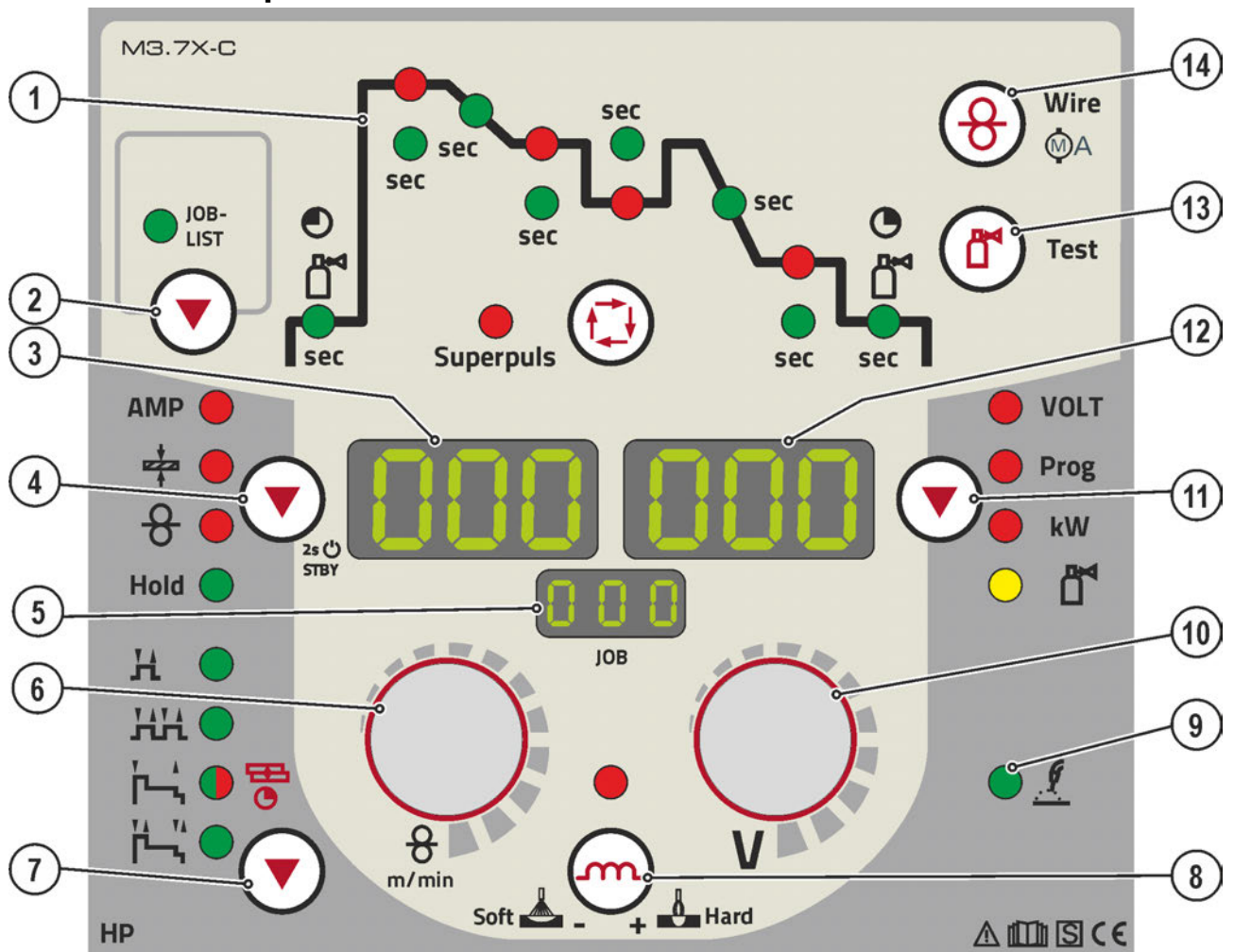










Illustration 4-4

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Séquence de fonctionnement > voir le chapitre 4.3.1 |
| 2 | | Bouton-poussoir, sélection de la tâche de soudage (JOB) Sélectionner la tâche de soudage à l'aide de la liste des tâches de soudage (JOB-LIST) (pas Phoenix Expert). La liste se trouve à l'intérieur du volet de protection du coffret dévidoir ainsi qu'en annexe de la présente notice d'utilisation. |
| 3 | | Affichage, gauche Courant de soudage, épaisseur du matériau, vitesse du fil, valeurs hold |
| 4 | | Bouton-poussoir, sélection de paramètre à gauche/mode économie d'énergie AMP ----- Courant de soudage ⚡ ----- Épaisseur de matériau ⊗ ----- Vitesse de fil Hold ----- Après le soudage, les valeurs soudées en dernier s'affichent depuis le programme principal. Le signal lumineux est allumé. STBY --- Après 2 s d'actionnement, le poste passe en mode économie d'énergie. Pour la réactivation, il suffit d'actionner un élément de commande au choix. |
| 5 | | Affichage, JOB Affichage de la tâche de soudage actuellement sélectionnée (numéro de JOB). |
| 6 | | Bouton tournant, configuration des paramètres de soudage Permet de régler la puissance de soudage, de sélectionner le JOB (travail de soudage) et de régler d'autres paramètres de soudage. |

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|---|
| 7 |  | Touche de sélection du mode H ----- 2 temps HH----- 4 temps H- ----- Le voyant est vert : Spécial 2 temps H- (red circle) ----- Le voyant est rouge : Points MIG H- ----- Spécial 4 temps |
| 8 |  | Bouton-poussoir, effet self (dynamique de l'arc) Hard ----- Arc plus dur et plus fin Soft ----- Arc plus doux et plus large |
| 9 |  | Voyant lumineux soudage à l'arc MIG/MAG standard |
| 10 |  | Bouton rotatif de correction de la longueur de l'arc/sélection du programme du soudage •----- Correction de la longueur de l'arc de -9,9 V à +9,9 V. •----- Sélection des programmes de soudage 0 à 15 (impossible lorsque des composants accessoires tels que la torche de programme sont raccordés). |
| 11 |  | Touche, Sélection des paramètres (droite) VOLT ---- Tension de soudage Prog ---- Numéro de programme kW ----- Affichage de la puissance de soudage Gas ----- Débit de gaz (option) |
| 12 |  | Affichage, droite Tension de soudage, numéro de programme, courant du moteur (coffret dévidoir) |
| 13 |  | Bouton Test gaz / balayage •----- Test Gaz : Pour régler la quantité de gaz protecteur •----- Balayage : Pour balayer les faisceaux plus longs > voir le chapitre 5.8 |
| 14 |  | Bouton-poussoir, introduction du fil/courant du moteur (coffret dévidoir) > voir le chapitre 5.10.2.4 |

4.3.1 Séquence de fonctionnement

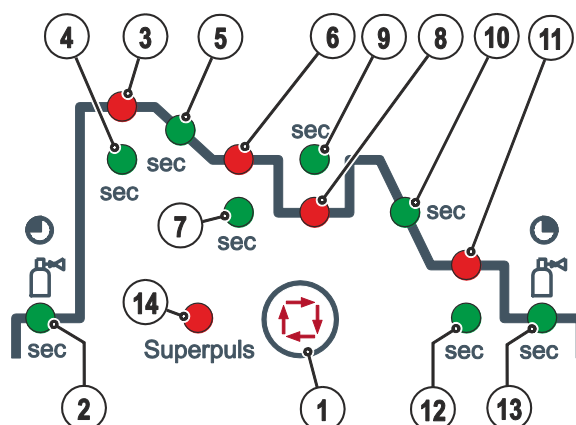


Illustration 4-5

| Pos. | Symbole | Description |
|------|-----------|---|
| 1 | | Touche Sélection paramètre de soudage Ce bouton vous permet de choisir les paramètres de soudage en fonction du procédé de soudage et du mode utilisés. |
| 2 | | Voyant de pré-écoulement de gaz Plage de réglage de 0,0 s à 20,0 s |
| 3 | | Voyant du programme de démarrage (P_{START}) <ul style="list-style-type: none"> Vitesse du fil : de 1 % à 200 % du programme principal P_A Correction de la longueur de l'arc : de -9,9 V à +9,9 V |
| 4 | sec | Voyant du temps de démarrage La plage de réglage absolue est de 0,0 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s) |
| 5 | sec | Voyant de délai de pente, du programme P_{START} au programme principal P_A Plage de réglage de 0,0 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s) |
| 6 | | Voyant du programme principal (P_A) <ul style="list-style-type: none"> Vitesse du fil : de la valeur min. du dévidoir à la valeur max. du dévidoir. Correction de la longueur de l'arc : de -9,9 V à +9,9 V |
| 7 | sec | Voyant de durée du programme principal P_A Plage de réglage de 0,1 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s). Utilisation p. ex. en association avec la fonction Superpuls |
| 8 | | Voyant du programme principal réduit (P_B) <ul style="list-style-type: none"> Vitesse du fil : de 1 % à 200 % du programme principal P_A Correction de la longueur de l'arc : de -9,9 V à +9,9 V |
| 9 | sec | Voyant de durée du programme principal réduit P_B Plage de réglage : de 0,0 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s). Utilisation p. ex. en association avec la fonction Superpuls. |
| 10 | sec | Voyant de délai de pente, du programme P_A (ou P_B) au programme de fin P_{END} Plage de réglage : de 0,0 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s) |
| 11 | | Voyant du programme de fin (P_{END}) <ul style="list-style-type: none"> Vitesse du fil : de 1 % à 200 % du programme principal P_A Correction de la longueur de l'arc : de -9,9 V à +9,9 V |
| 12 | sec | Voyant de durée du programme de fin P_{END} Plage de réglage de 0,0 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s) |
| 13 | | Voyant de délai de post-écoulement de gaz Plage de réglage de 0,0 s à 20,0 s |
| 14 | Superpuls | Voyant de la fonction Superpuls Est allumé lorsque la fonction Superpuls est active. |

5 Structure et fonctionnement

5.1 Généralités

AVERTISSEMENT



Risque de blessure lié à la tension électrique !

Tout contact avec des pièces alimentées en courant, comme des prises courant de soudage, peut entraîner des blessures mortelles !

- Respecter les consignes de sécurité figurant sur la première page de la notice d'utilisation !
- Seules des personnes possédant les connaissances nécessaires en matière de postes de soudage à l'arc sont autorisées à procéder à une mise en service !
- Ne raccorder les conduites de connexion ou de soudage (par exemple : porte-électrodes, torches de soudage, câbles de masse, interfaces) que lorsque le poste est hors tension !

ATTENTION



Isolation du soudeur à l'arc par rapport à la tension de soudage !

Toutes les pièces actives du circuit du courant de soudage ne peuvent pas être protégées contre le contact direct. Le soudeur doit par conséquent contrer les risques par un comportement conforme aux règles de sécurité. Même le contact avec une tension basse peut surprendre et, par conséquent, provoquer un accident.

- Porter un équipement de protection sec et intact (chaussures avec semelle en caoutchouc/gants de protection de soudeur en cuir sans rivets ni agrafes) !
- Éviter le contact direct avec les prises de raccordement ou prises non isolées !
- Toujours déposer la torche de soudage ou le porte-électrodes sur un support isolé !



Risque de brûlure au niveau du raccordement de courant de soudage !

Si les raccordements de courant de soudage ne sont pas verrouillés correctement, les raccords et les câbles peuvent chauffer et provoquer des brûlures en cas de contact !

- Vérifiez quotidiennement les raccordements de courant de soudage et verrouillez-les au besoin en tournant vers la droite.



Risque de blessure lié aux composants mobiles !

Les dévidoirs sont pourvus de composants mobiles qui peuvent happer les mains, les cheveux, les vêtements ou les outils et entraîner par conséquent des blessures !

- Ne pas porter la main aux composants pivotants ou mobiles ou encore aux pièces d'entraînement !
- Veiller à ce que les couvercles du carter ou couvercles de protection restent bien fermés pendant le fonctionnement !



Si le fil de soudage sort de manière incontrôlée, il peut entraîner un risque de blessure !

Le fil de soudage peut avancer à vitesse élevée et sortir de manière incontrôlée en cas de gaine inappropriée ou incomplète, ce qui peut provoquer des blessures !


- Avant le branchement sur secteur, mettre en place la gaine complète entre la bobine de fil et la torche de soudage !
- Si la torche de soudage n'est pas montée, désolidariser les galets de pression du coffret dévidoir !
- Contrôler la gaine à intervalles réguliers !
- Pendant le fonctionnement, veiller à ce que tous les couvercles du carter ou couvercles de protection restent fermés !




Danger d'électrocution !

Si le soudage est réalisé avec des procédés différents tandis que torche et porte-électrode sont raccordés au poste, une tension à vide / de soudage est appliquée aux circuits !

- Toujours isoler en début du travail et pendant les interruptions la torche et le porte-électrode !

-  **Un raccordement non conforme peut endommager les accessoires et la source de courant !**
 - **Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.**
 - **Les descriptions détaillées figurent dans la notice d'utilisation des accessoires concernés !**
 - **Une fois la source de courant activée, les accessoires sont automatiquement reconnus.**

-  **Les capuchons de protection contre la poussière ont pour vocation de protéger les raccords et le poste dans son ensemble contre l'encrassement et l'endommagement.**
 - **Si aucun composant accessoire n'est branché sur le raccord, mettez en place le capuchon de protection contre la poussière.**
 - **En cas de défaut ou de perte, le capuchon de protection contre la poussière devra être remplacé !**


5.2 Installation

AVERTISSEMENT



Risque de blessure en raison du transport non autorisé de postes non transportables par grue ! Le transport par grue et la suspension du poste sont interdits ! Le poste peut chuter et blesser des personnes ! Les poignées et les supports sont exclusivement conçus pour le transport manuel !

- **L'appareil n'est pas adapté au transport par grue ou à la suspension !**
- **En fonction du modèle de poste, le levage ou l'exploitation en position suspendue sont en option et doivent être ajoutés en cas de besoin > voir le chapitre 9!**

-  **Le poste ne doit pas fonctionner à l'air libre et ne doit être disposé et utilisé que sur une base adaptée, solide et plane !**
 - **L'exploitant doit veiller à ce que le sol soit antidérapant et plat, et à ce que le lieu de travail dispose d'un éclairage suffisant.**
 - **La sécurité d'utilisation du poste doit toujours être assurée.**

5.2.1 Volet de protection, commande de poste de soudage

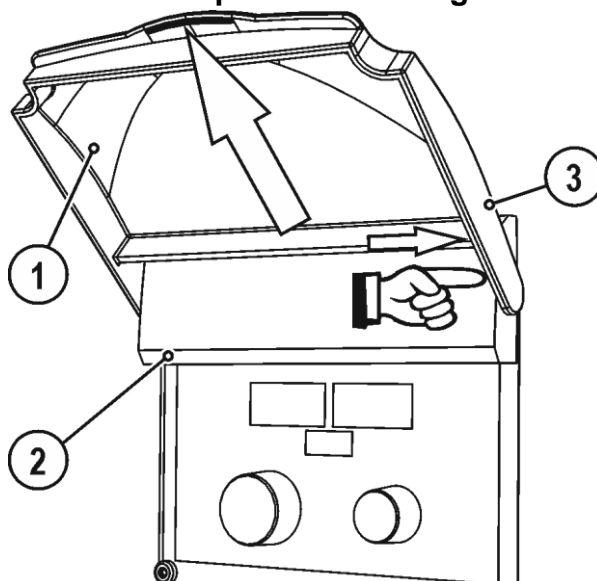


Illustration 5-1

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---------------------------------------|
| 1 | | Volet de protection |
| 2 | | Volet de protection |
| 3 | | Bras de fixation, volet de protection |

- Appuyer le bras de fixation droit du volet de protection vers la droite et retirer le volet de protection.

5.2.2 Support de torche de soudage

L'article décrit ci-après est compris dans la livraison du poste.

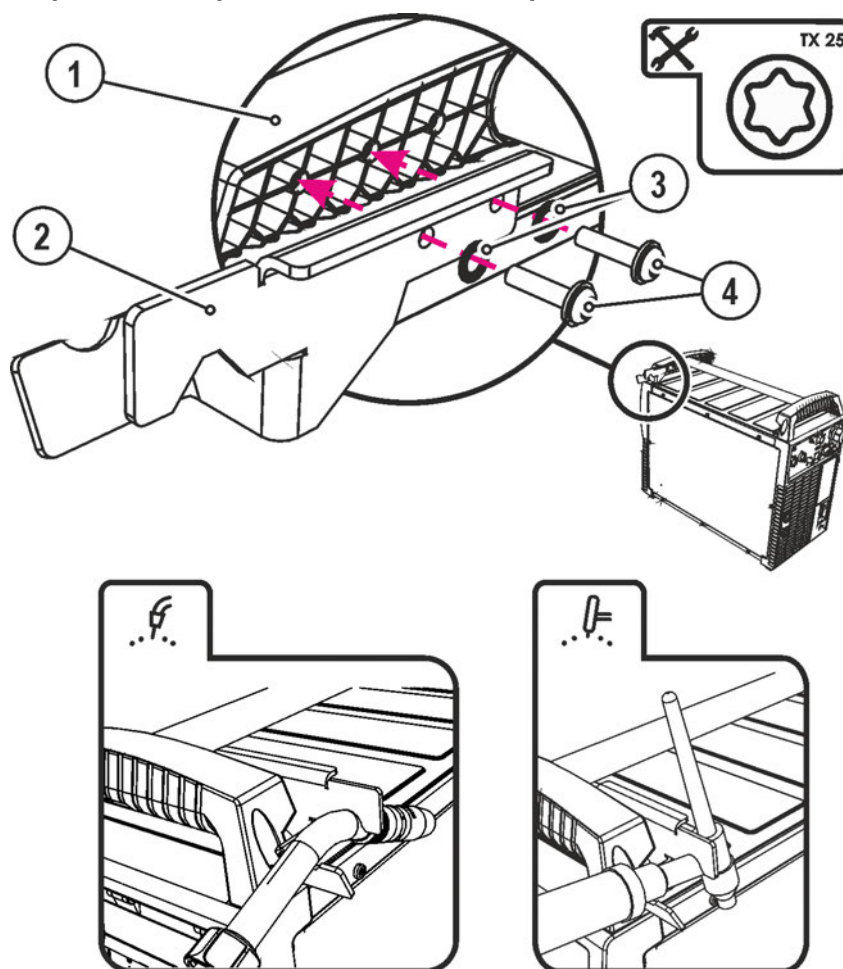


Illustration 5-2

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|-------------------------------------|
| 1 | | Traverse de la poignée de transport |
| 2 | | Support de torche |
| 3 | | Rondelles crénelées |
| 4 | | Vis de fixation (4 unités) |

- Visser le support de torche sur la traverse de la poignée de transport à l'aide des vis de fixation.
- Insérer la torche de soudage dans le support de torche de soudage comme représenté dans l'illustration.

5.3 Refroidissement du poste

Pour garantir un fonctionnement optimal des unités de puissance, il convient d'observer les conditions suivantes :

- Aérer suffisamment le lieu de travail.
- Libérer les entrées et sorties d'air du poste.
- Empêcher l'infiltration de pièces métalliques, poussières et autres impuretés dans le poste.

5.4 Câble de masse, généralités

ATTENTION








Risque de brûlure en cas de raccordement inadéquat du câble de masse !

La peinture, la rouille et les impuretés se trouvant au niveau des raccords empêchent le flux de courant et peuvent entraîner des courants de soudage de fuite.

Les courants de soudage de fuite peuvent à leur tour provoquer des incendies et blesser des personnes !

- Nettoyez les raccords !
- Fixez solidement le câble de masse !
- N'utilisez pas les éléments de construction de la pièce pour le retour de courant de soudage !
- Veillez à la bonne conduction du courant !

5.5 Consignes pour la pose des lignes de courant de soudage

-  **La pose incorrecte des lignes de courant de soudage peut entraîner des dysfonctionnements (vacillements) de l'arc !**
-  **Poser le câble pince de masse et le faisceau des sources de courant de soudage sans dispositif d'amorçage HF (MIG/MAG) en parallèle aussi longtemps et aussi rapprochés que possible.**
-  **Poser le câble pince de masse et le faisceau des sources de courant de soudage sans dispositif d'amorçage HF (TIG) en parallèle aussi longtemps que possible et à une distance d'env. 20 cm afin d'éviter les décharges HF.**
-  **Respecter systématiquement une distance minimale d'env. 20 cm ou plus par rapport aux lignes des autres sources de courant de soudage afin d'éviter les interactions.**
-  **Ne jamais utiliser de câbles plus longs que nécessaires. Max. 30 m pour des résultats de soudage optimaux. (Câble pince de masse + faisceau intermédiaire + câble de la torche de soudage).**

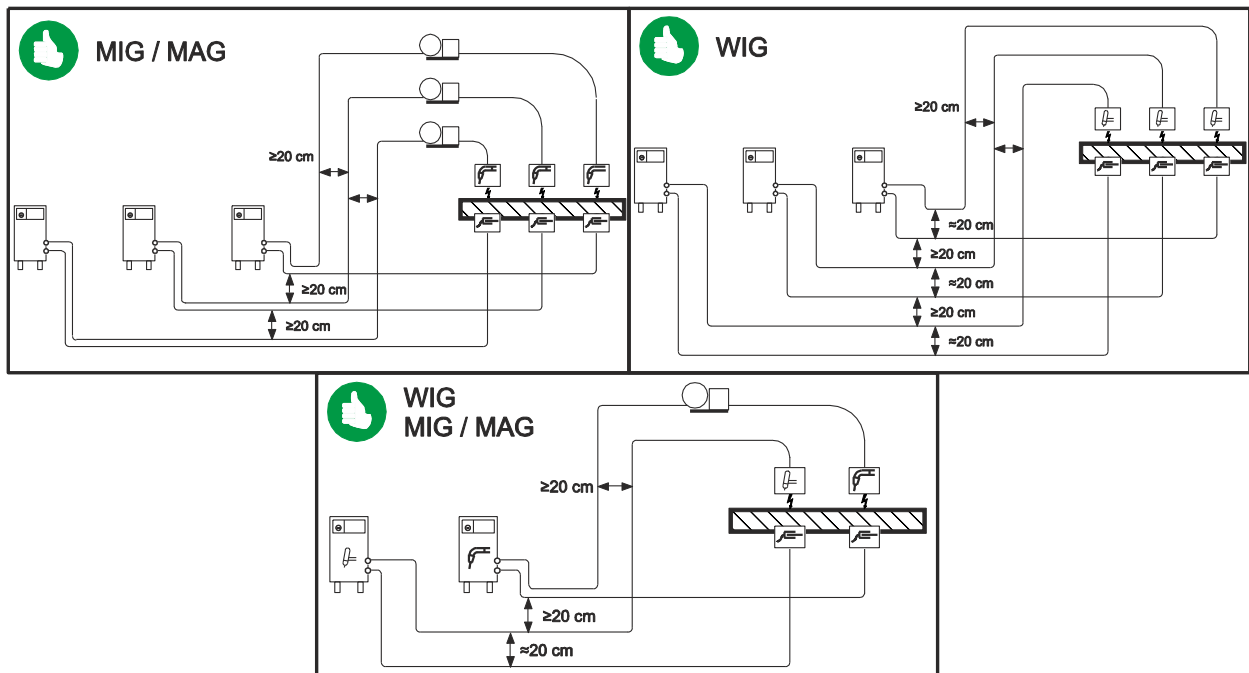


Illustration 5-3

Utiliser un câble pince de masse différent vers la pièce pour chaque poste de soudage !

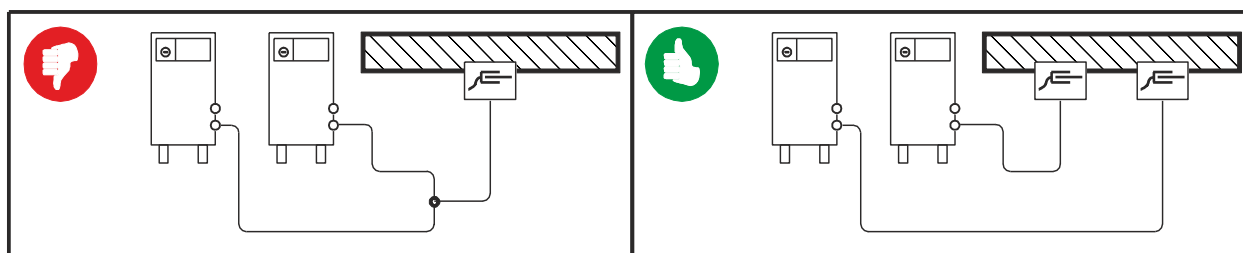


Illustration 5-4

Dérouler entièrement les lignes de courant de soudage, le faisceau de torche de soudage et le faisceau intermédiaire. Éviter les boucles !

Ne jamais utiliser de câbles plus longs que nécessaires.

Poser les longueurs de câble excédentaires en méandres.

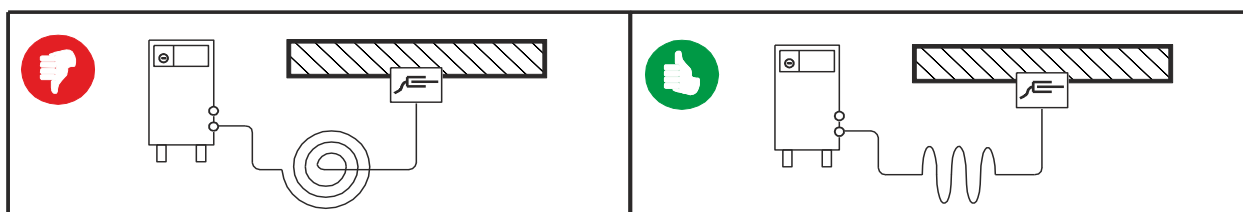
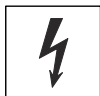


Illustration 5-5

5.6 Branchement sur secteur

DANGER



Danger en cas de raccordement au réseau inapproprié !

Un raccordement au réseau inapproprié peut entraîner des dommages matériels ou corporels !

- Utiliser le poste uniquement en le branchant à une prise raccordée à un conducteur, conformément aux spécifications.
- Si une nouvelle fiche réseau doit être raccordée, cette installation doit être réalisée exclusivement par un électricien, conformément aux lois ou dispositions régionales correspondantes!
- Les fiches, prises et câbles réseau doivent être régulièrement contrôlés par un électricien !
- En fonctionnement avec un générateur, le générateur doit être mis à la terre conformément à son manuel d'utilisation. Le réseau créé doit être adapté au fonctionnement d'appareils de classe de protection I.

5.6.1 Architecture de réseau



Le poste peut être raccordé et utilisé soit

- *sur un système triphasé à 4 conducteurs avec conducteur neutre mis à la terre soit*
- *sur un système triphasé à 3 conducteurs avec mise à la terre à un emplacement libre, par exemple sur un conducteur externe.*

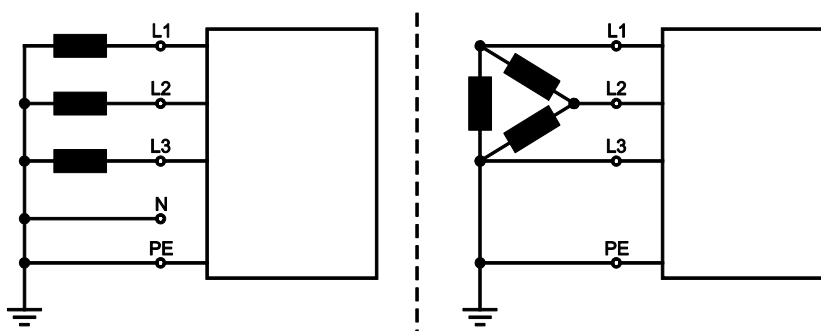


Illustration 5-6

Légende

| Pos. | Désignation | Couleur distinctive |
|------|--------------------------|---------------------|
| L1 | Conducteur externe 1 | marron |
| L2 | Conducteur externe 2 | noir |
| L3 | Conducteur externe 3 | gris |
| N | Conducteur neutre | bleu |
| PE | Conducteur de protection | vert-jaune |



La tension de service apposée sur la plaque signalétique doit correspondre à la tension réseau pour éviter tout endommagement du poste > voir le chapitre 8!

- Brancher la fiche réseau du poste hors tension dans la prise correspondante.

5.7 Refroidissement de la torche

5.7.1 Raccordement du refroidisseur de la torche de soudage

 **Respectez la documentation des accessoires !**

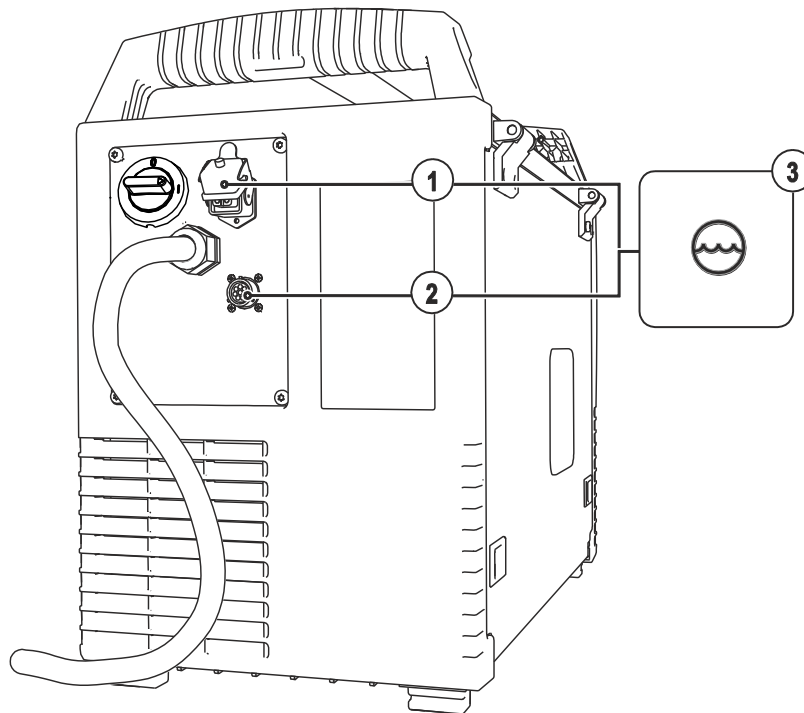




Illustration 5-7

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|--|
| 1 |  | Prise de raccordement, 4 broches Tension d'alimentation du refroidisseur |
| 2 |  | Prise de raccordement, 8 broches Ligne de commande du refroidisseur |
| 3 | | Refroidisseur |

- Insérer et verrouiller la fiche du câble de commande à 8 broches du refroidisseur dans la prise de raccordement, 8 broches du poste de soudage
- Insérer et verrouiller la fiche d'alimentation à 4 broches du refroidisseur dans la prise de raccordement, 4 broches du poste de soudage

5.8 Alimentation en gaz de protection

⚠ AVERTISSEMENT



Manipulation incorrecte des bouteilles de gaz de protection !

Toute manipulation incorrecte des bouteilles de gaz de protection peut entraîner des blessures graves voire la mort.

- Suivre les indications du fabricant et respecter la réglementation sur le gaz sous pression !
- Placer la bouteille de gaz de protection sur le support prévu à cet effet et la fixer au moyen d'éléments de fixation !
- Éviter tout échauffement de la bouteille de gaz de protection !



Pour obtenir des résultats optimaux en matière de soudage, l'alimentation en gaz de protection doit pouvoir s'effectuer sans entrave depuis la bouteille de gaz de protection jusqu'à la torche de soudage. En outre, toute obturation de cette alimentation peut entraîner la destruction de la torche !

- Remettre en place le couvercle de protection jaune si le raccord en gaz de protection n'est pas utilisé !
- Tous les raccords en gaz de protection doivent être imperméables au gaz !



Avant de raccorder le régulateur-détendeur à la bouteille de gaz, ouvrez légèrement la valve de la bouteille afin d'évacuer d'éventuelles impuretés.

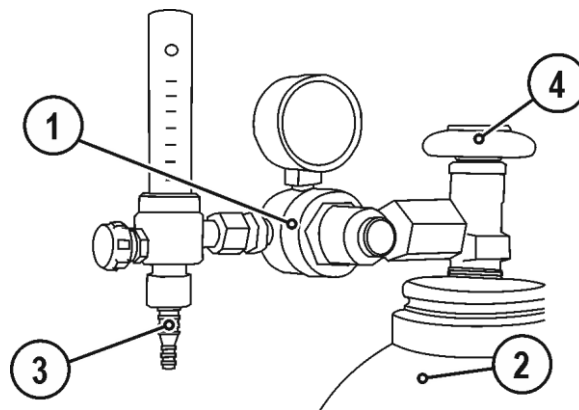



Illustration 5-8

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---------------------------------|
| 1 | | Régulateur détenteur |
| 2 | | Bouteille de gaz protecteur |
| 3 | | Côté de sortie du décompresseur |
| 4 | | Vanne bouteille |



- Placer la bouteille de gaz protecteur sur un support de bouteille prévu à cet effet.
- Fixer la bouteille de gaz protecteur au moyen d'une chaîne.
- Monter et visser le détenteur sur la valve de la bouteille.
- Visser le tuyau de gaz au détenteur de façon à ce que le raccord soit étanche au gaz.
- Visser le tuyau de gaz avec l'écrou-raccord sur le raccord du gaz de protection sur la face arrière du poste.

5.8.1 Test Gaz

- Ouvrir lentement le robinet de la bouteille de gaz.
- Ouvrir le détendeur.
- Activer le générateur sur l'interrupteur principal.
- Régler le débit de gaz sur le détendeur en fonction de l'application.
- Le test gaz est déclenché par une courte pression sur le bouton  sur la commande du générateur ou à l'intérieur du générateur.

Le gaz protecteur circule pendant 25 secondes ou jusqu'à un nouvel actionnement de la touche.

5.8.2 Fonction « Balayage de faisceau »

| Élément de commande | Action | Résultat |
|---|--|--|
|  |  5 s | Sélection Rinçage faisceau. Le gaz de protection circule pendant 5 minutes environ ou jusqu'à un nouvel actionnement de la touche Test gaz. |

5.8.3 Test gaz - Réglage de la quantité de gaz de protection

| Procédé de soudage | Quantité de gaz protecteur recommandée |
|-------------------------|---|
| Soudage MAG | Diamètre du fil x 11,5 = l/min |
| Brasure MIG | Diamètre du fil x 11,5 = l/min |
| Soudage MIG (aluminium) | Diamètre du fil x 13,5 = l/min (100 % argon) |
| TIG | Diamètre de la buse de gaz en mm correspond au débit de gaz l/min |

Les mélanges gazeux riches en hélium nécessitent un débit de gaz plus élevé !

Au besoin, corrigez le débit de gaz déterminé sur la base du tableau suivant :

| Gaz de protection | Facteur |
|-------------------|---------|
| 75 % Ar/25 % He | 1,14 |
| 50 % Ar/50 % He | 1,35 |
| 25 % Ar/75 % He | 1,75 |
| 100 % He | 3,16 |



Réglages gaz protecteur incorrects !

- **Si le réglage du gaz protecteur est trop faible ou trop élevé, de l'air peut arriver jusqu'au bain de soudage et entraîner la formation de pores.**
- **Adaptez la quantité de gaz protecteur en fonction du travail de soudage !**

5.9 Données de soudage

À gauche et à droite des affichages de commande se trouvent les touches Sélection des paramètres (▼). Ces touches permettent de sélectionner les paramètres de soudage à afficher.

Chaque pression de touche active l'affichage du paramètre suivant (les voyants en regard des touches signalent les sélections). Une fois les derniers paramètres atteints, l'affichage reprend au premier.



Illustration 5-9

Sont affichées :

- valeurs de consigne (avant le soudage)
- valeurs réelles (pendant le soudage)
- valeurs Hold (après le soudage)

MIG/MAG

| Paramètre | Valeurs de consigne | Valeurs réelles | Valeurs Hold |
|----------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Courant de soudage | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Épaisseur du matériau | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Vitesse de dévidage du fil | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Tension de soudage | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Puissance de soudage | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |

TIG

| Paramètre | Valeurs de consigne | Valeurs réelles | Valeurs Hold |
|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Épaisseur du matériau | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Tension de soudage | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Puissance de soudage | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |

Electrode enrobée

| Paramètre | Valeurs de consigne | Valeurs réelles | Valeurs Hold |
|-----------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|
| Épaisseur du matériau | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Tension de soudage | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Puissance de soudage | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

En cas de modification des réglages (par ex. vitesse de dévidage du fil), l'affichage passe immédiatement au réglage de la valeur de consigne.

5.10 Procédé de soudage MIG/MAG

5.10.1 Raccordement du poste de soudage et du câble de masse



En usine, le raccord central Euro est doté d'un tube capillaire pour les torches de soudage avec spirale de guidage. Si une torche de soudage est utilisée avec une gaine fil, vous devez en changer !

- **Torche de soudage à gaine fil > à utiliser avec tube de guidage !**
- **Torche de soudage à spirale de guidage > à utiliser avec tube capillaire !**


Selon le diamètre et le type du fil à souder, il est nécessaire d'utiliser soit une spirale de guidage soit une gaine fil présentant le diamètre intérieur approprié dans la torche de soudage !

Recommandation :

- Pour souder des fils à souder durs non alliés (acier), utiliser une spirale de guidage en acier.
- Pour souder des fils à souder durs hautement alliés (CrNi), utiliser une spirale de guidage en chrome-nickel.
- Pour souder ou braser des fils à souder tendres hautement alliés ou des matériaux en aluminium, utiliser une gaine fil.

Préparation au raccordement des torches de soudage avec gaine fil :

- Faire avancer le tube capillaire du côté du dévidoir en direction du raccord Euro et le sortir au niveau de ce dernier.
- Insérer le tube de guidage de la gaine fil en partant du raccord Euro.
- Introduire avec précaution la prise centrale de la torche de soudage avec la gaine fil encore en surlongueur dans le raccord Euro et la visser avec un écrou-raccord.
- Découper la gaine fil à l'aide d'un coupe-gaine fil > voir le chapitre 9 juste avant le galet.
- Desserrer la prise centrale de la torche de soudage et la retirer.
- Ébavurer proprement l'extrémité coupée de la gaine fil à l'aide d'un dispositif d'affûtage pour gaines fil > voir le chapitre 9 et l'affûter.

-  **Quelques fils (par exemple, le fil fourré à autoprotection) doivent être soudés avec une polarité négative. Dans ce cas, il convient de raccorder la ligne du courant de soudage à la prise de courant de soudage « - », et le câble de masse à la prise de courant de soudage « + ». Respectez les indications fournies par le fabricant de l'électrode !**

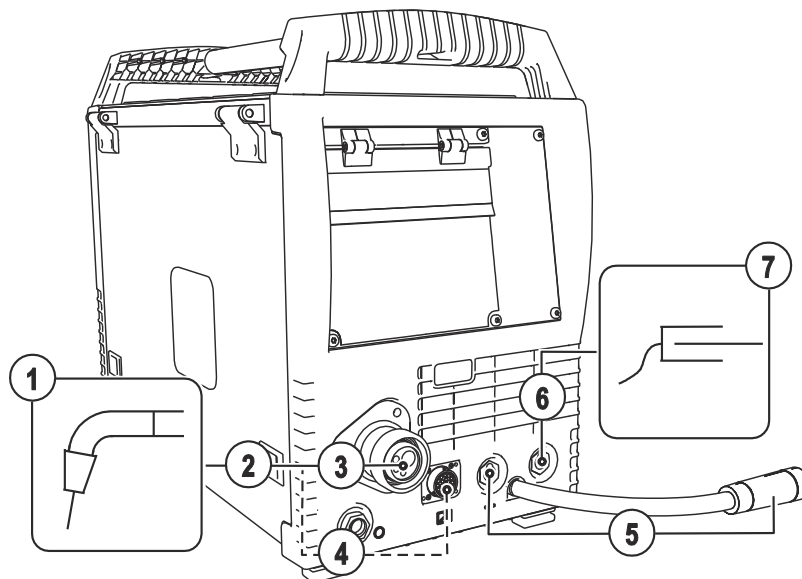





Illustration 5-10

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|---|
| 1 |  | Torche de soudage |
| 2 | | Faisceau de torche de soudage |
| 3 | | Raccord de torche de soudage (raccord Euro ou fiche Dinse) Courant de soudage, gaz de protection et gâchette de torche intégrés |
| 4 | | Prise de raccordement 19 broches (analogique) Raccordement du câble de commande de la torche de soudage |
| 5 | | Câble de courant de soudage, choix de la polarité Courant de soudage de la connexion centrale/torche. Permet de choisir la polarité lors du soudage MIG/MAG • ----- Applications standard > Connexion prise de raccordement courant de soudage « + » |
| 6 |  | Prise de raccordement courant de soudage « - » • ----- Soudage MIG/MAG : Raccordement de la pièce |
| 7 |  | Pièce |

- Introduire la fiche centrale du poste de soudage dans la prise centrale et visser avec un écrou d'accouplement.
- Insérer la fiche du câble de masse dans la prise de raccordement courant de soudage « - » et verrouiller.
- Insérer le câble de courant de soudage avec la sélection de polarité dans la prise de raccordement « + » et verrouiller.

Si applicable :

- Brancher la fiche de la ligne pilote de la torche dans la prise de raccordement à 19 broches puis verrouiller (uniquement avec torche de soudage MIG/MAG à ligne pilote supplémentaire).
- Verrouiller les raccords des tuyaux d'eau de refroidissement dans les raccords rapides à obturation : reflux rouge sur raccord rapide à obturation, rouge (reflux réfrigérant) et montée bleu sur raccord rapide à obturation, bleu (montée réfrigérant).

5.10.2 Avance du fil

5.10.2.1 Ouvrir le volet de protection du coffret dévidoir

 Pour les opérations suivantes, le volet de protection du coffret dévidoir doit être ouvert. Le volet de protection doit impérativement être refermé avant de commencer le travail.

- Déverrouiller et ouvrir le volet de protection.

5.10.2.2 Utilisation de la bobine de fil

ATTENTION



Risque de blessure en cas de fixation incorrecte de la bobine de fil.

Une bobine de fil fixée de manière incorrecte risque de se détacher du support de la bobine de fil, de tomber et de causer en conséquence des dommages sur le poste ou de blesser des personnes.

- Fixer correctement la bobine de fil au support de la bobine de fil à l'aide de l'écrou moleté.
- Contrôler la fixation sûre de la bobine de fil avant chaque cycle de travail.



Il est possible d'utiliser des bobines de mandrin standard D300. Pour l'utilisation des bobines en panier conformes à la norme DIN 8559, des adaptateurs sont nécessaires > voir le chapitre 9.

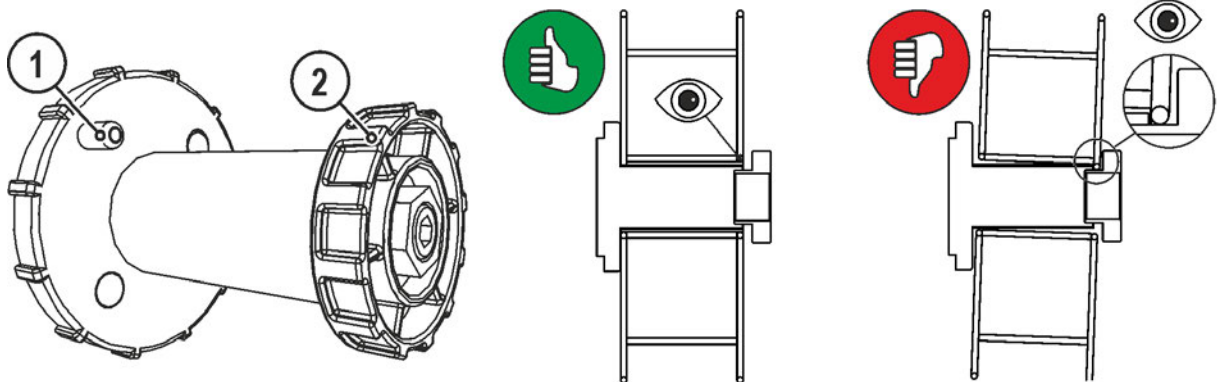


Illustration 5-11

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Broche d'entraînement Pour la fixation de la bobine de fil |
| 2 | | Écrou moleté Pour la fixation de la bobine de fil |

- Séparer l'écrou moleté du support de la bobine.
- Fixer la bobine de fil de soudage sur le support de la bobine de façon à ce que la broche d'entraînement s'enclenche dans la perforation de la bobine.
- Fixer à nouveau la bobine de fil à l'aide de l'écrou moleté.

5.10.2.3 Remplacement des rouleaux de dévidoir

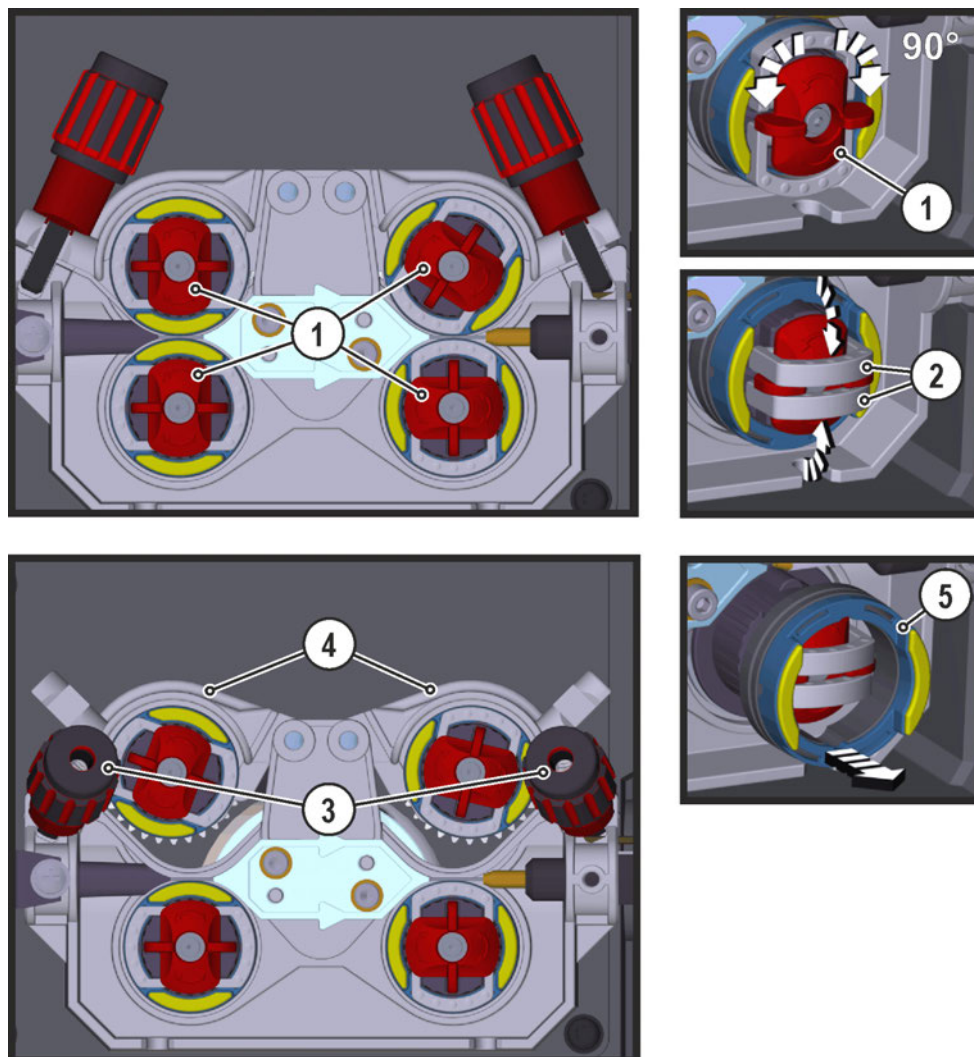


Illustration 5-12

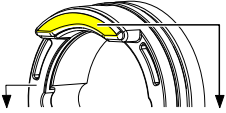
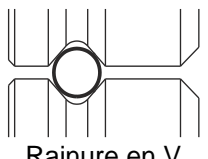

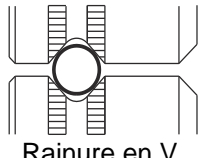
| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Garrot Le garrot sert à bloquer les étriers de fermeture des galets. |
| 2 | | Étrier de fermeture Les étriers de fermeture servent à bloquer les galets. |
| 3 | | Unité de pression Blocage de l'unité de serrage et réglage de la force de pression. |
| 4 | | Unité de serrage |
| 5 | | Galet voir tableau Vue d'ensemble galets |

- Tourner le garrot de 90° dans le sens ou le sens inverse des aiguilles d'une montre (le garrot s'enclenche).
- Rabattre l'étrier de fermeture à 90° vers l'extérieur.
- Libérez les unités de pression et rabattez-les (les unités de serrage équipées de galets de contre-pression se rabattent automatiquement vers le haut).
- Retirer les galet de leur support.
- Sélectionner les nouveaux galets en prenant en compte le tableau « Vue d'ensemble galets » et réassembler l'entraînement en procédant en ordre inverse.



Résultats de soudage non satisfaisants en raison d'un dysfonctionnement du dévidage !
Les galets doivent convenir au diamètre du fil et au matériau. Afin de pouvoir les différencier, les galets portent un repère de couleur (voir tableau Vue d'ensemble galets). En cas d'utilisation de diamètres de fil > 1,6 mm, l'entraînement doit être rééquipé avec le jeu de gaines ON WF 2,0-3,2MM EFEED > voir le chapitre 10.

Tableau Vue d'ensemble galets :

| Matériau | Diamètre | | Code couleur |  | Forme de rainure |
|--------------------------------------|----------|-----------|--------------|--|--|
| | Ø mm | Ø pouces | | | |
| Acier Acier inoxydable Brasage | 0,6 | .023 | unicolore | rose clair |  Rainure en V |
| | 0,8 | .030 | | blanc | |
| | 0,9/1,0 | .035/.040 | | bleu | |
| | 1,2 | .045 | | rouge | |
| | 1,4 | .052 | | vert | |
| | 1,6 | .060 | | noir | |
| | 2,0 | .080 | | gris | |
| | 2,4 | .095 | | marron | |
| | 2,8 | .110 | | vert clair | |
| | 3,2 | .125 | | mauve | |
| Aluminium | 0,8 | .030 | bicolore | blanc |  Rainure en U |
| | 0,9/1,0 | .035/.040 | | bleu | |
| | 1,2 | .045 | | rouge | |
| | 1,6 | .060 | | noir | |
| | 2,0 | .080 | | gris | |
| | 2,4 | .095 | | marron | |
| | 2,8 | .110 | | vert clair | |
| | 3,2 | .125 | | mauve | |
| Fil fourré | 0,8 | .030 | bicolore | blanc |  Rainure en V, crénelée |
| | 0,9 | .035 | | bleu | |
| | 1,0 | .040 | | | |
| | 1,2 | .045 | | rouge | |
| | 1,4 | .052 | | vert | |
| | 1,6 | .060 | | noir | |
| | 2,0 | .080 | | gris | |
| | 2,4 | .095 | | marron | |

5.10.2.4 Embobinage du fil

ATTENTION



Risque de blessure lié aux composants mobiles !

Les dévidoirs sont pourvus de composants mobiles qui peuvent happer les mains, les cheveux, les vêtements ou les outils et entraîner par conséquent des blessures !

- Ne pas porter la main aux composants pivotants ou mobiles ou encore aux pièces d'entraînement !
- Veiller à ce que les couvercles du carter ou couvercles de protection restent bien fermés pendant le fonctionnement !



**Si le fil de soudage sort de manière incontrôlée, il peut entraîner un risque de blessure !
Le fil de soudage peut avancer à vitesse élevée et sortir de manière incontrôlée en cas de gaine inappropriée ou incomplète, ce qui peut provoquer des blessures !**

- Avant le branchement sur secteur, mettre en place la gaine complète entre la bobine de fil et la torche de soudage !
- Si la torche de soudage n'est pas montée, désolidariser les galets de pression du coffret dévidoir !
- Contrôler la gaine à intervalles réguliers !
- Pendant le fonctionnement, veiller à ce que tous les couvercles du carter ou couvercles de protection restent fermés !



Risque de blessure en cas de sortie du fil de la torche de soudage !

À grande vitesse, le fil peut sortir de la torche de soudage et provoquer des blessures au niveau du corps, du visage et des yeux !

- Ne jamais diriger la torche de soudage vers soi ou vers autrui !



L'utilisation d'une force de pression inadaptée accroît l'usure des galets du dévidoir !

- La force de pression, au niveau de l'écrou de réglage des unités de pression, doit être réglée de telle façon que le fil soit maintenu et qu'il puisse tout de même coulisser lorsque la bobine de fil reste bloquée !
- Augmenter la force de pression des galets avant (vu dans le sens de l'avance du fil) !



La vitesse d'introduction peut être ajustée à l'infini en appuyant sur le bouton-poussoir d'introduction du fil et en tournant le bouton tournant de vitesse de fil simultanément. L'affichage de gauche de la commande de poste indique la vitesse d'introduction sélectionnée et l'affichage de droite le courant actuel du moteur du coffret dévidoir.

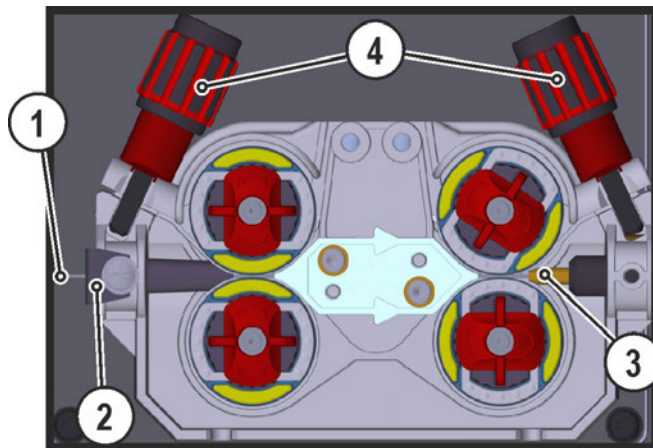


Illustration 5-13

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|----------------------|
| 1 | | Fil de soudage |
| 2 | | Buse d'entrée de fil |
| 3 | | Tuyau de guidage |
| 4 | | Ecrou de réglage |

- Étendez le faisceau de la torche.
- Dérouler le fil de soudage de la bobine de fil avec précaution et l'introduire dans la buse d'entrée de fil jusqu'aux galets.
- Actionner le bouton-poussoir d'introduction (le fil de soudage est repris par l'entraînement et guidé automatiquement jusqu'à ce qu'il ressorte au niveau de la torche de soudage).



La condition pour l'introduction automatique du fil est la préparation correcte de la gaine, notamment dans la zone du tube capillaire ou du tube gaine > voir le chapitre 5.10.1.

- La force de pression doit être réglée au niveau des écrous de réglage de l'unité de pression et ce, indépendamment pour chaque côté (entrée/sortie de fil) en fonction du métal d'apport utilisé. Un tableau des valeurs de réglage figure sur une étiquette placée à proximité de l'entraînement du fil :

Variante 1 : position de montage gauche

Variante 2 : position de montage droite

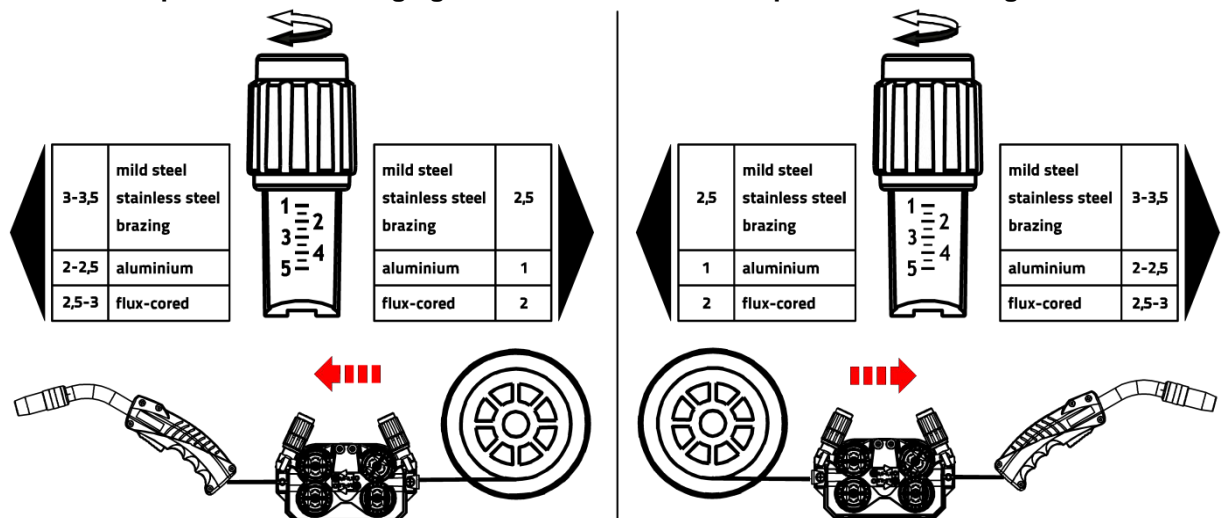


Illustration 5-14

Arrêt automatique de l'introduction du fil

Placer la torche de soudage contre la pièce pendant l'introduction du fil. Le fil de soudage est alors introduit jusqu'à ce qu'il rencontre la pièce.

5.10.2.5 Réglage du frein de bobine

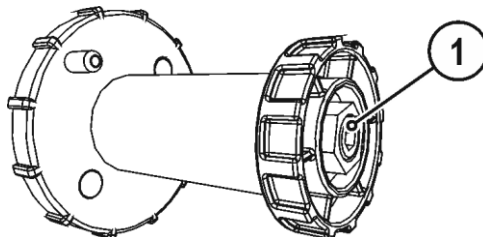


Illustration 5-15

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Vis hexagonale Fixation du support de bobine de fil et réglage du frein de bobine |

- Serrer la vis hexagonale (8 mm) dans le sens horaire pour augmenter le freinage.



Serrez le frein de la bobine jusqu'à l'arrêt du moteur du dérouleur mais sans bloquer le fonctionnement !

5.10.3 Définition des travaux de soudage MIG/MAG

Cette série de générateurs se caractérise par une utilisation facile et un grand éventail de fonctions.

- Une grande diversité de tâches de soudage (JOB) se composant d'un mode opératoire de soudage, d'un type de matériau, d'un diamètre de fil et d'un type de gaz de protection sont déjà prédéfinis > voir le chapitre 11.1.
- Les paramètres de processus nécessaires sont calculés par le système sur la base d'un point de travail donné (commande monobouton de l'encodeur de vitesse de dévidage du fil).
- Si nécessaire, d'autres paramètres peuvent être ajustés sur la commande du générateur ou à l'aide du logiciel de paramètres de soudage PC300.NET.

5.10.4 Sélection du travail de soudage

5.10.4.1 Paramètres de soudage de base

Il n'est possible de modifier le numéro de JOB que lorsque le courant de soudage ne circule pas.

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---------------------|--------|---|-----------|
| | 1 x | Sélection liste des JOB | |
| | | Réglez le numéro du JOB. Attendez 3 s pour que le réglage soit appliqué. | |

5.10.4.2 Mode opératoire

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---------------------|--------|--|---------------------|
| | n x | Sélection du mode Le voyant indique le mode de fonctionnement sélectionné. <ul style="list-style-type: none"> Mode 2 temps Mode 4 temps Vert Mode spécial 2 temps Rouge Mode points Mode spécial 4 temps | aucune modification |

5.10.4.3 Effet self / dynamique

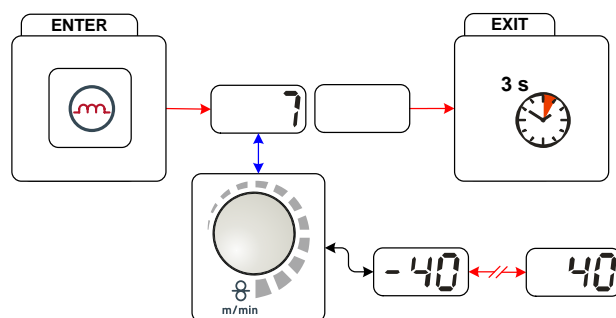


Illustration 5-16

| Affichage | Réglage/Sélection |
|-----------|--|
| | Réglage de la dynamique 40: Arc plus rigide et plus étroit -40: Arc plus souple et plus large |

5.10.4.4 superPuls

La fonction superPuls permet de basculer entre le programme principal (PA) et le programme principal réduit (PB). Cette fonction est utilisée par exemple dans le domaine des tôles fines afin de réduire l'apport d'énergie de manière ciblée ou de souder sans balayage dans les positions difficiles.

La combinaison de superPuls avec les procédés de soudage EWM offrent de nombreuses possibilités diverses. Par exemple, pour pouvoir réaliser des soudures montantes sans recourir à la « technique du sapin », on sélectionne le programme 1 > voir le chapitre 5.17 tout en activant la variante superpuls correspondante (selon le matériau). Les paramètres superPuls adaptés sont prédéfinis en usine.

La puissance de soudage peut être représentée sous forme d'une valeur moyenne (en usine) ou alors exclusivement par le programme A. Lorsque l'indication de la valeur moyenne est activée, les signaux lumineux pour le programme principal (PA) et pour le programme principal réduit (PB) s'allument simultanément. Les variantes d'affichage peuvent être commutées avec le paramètre spécial P19, > voir le chapitre 5.17.

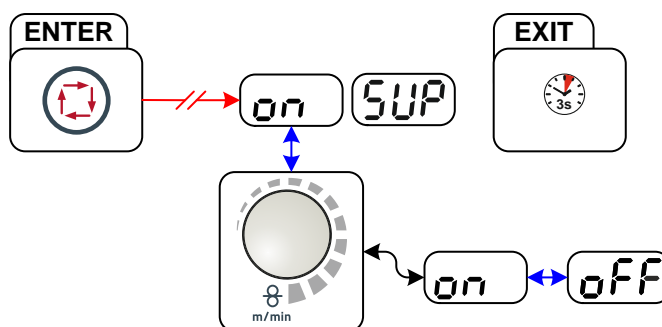


Illustration 5-17

| Affichage | Réglage/Sélection |
|-----------|---|
| | Sélection de superPuls Activation ou arrêt de la fonction |
| | Activation Activation de la fonction du poste |
| | Désactivation Désactivation de la fonction du poste |

5.10.4.5 Postfusion

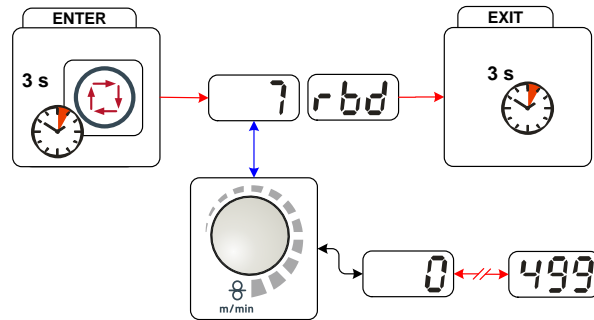


Illustration 5-18

| Affichage | Réglage/Sélection |
|-----------|---|
| | Menu Postfusion Régler la postfusion. |
| | Réglage des paramètres (plage de réglage de 0 à 499) Évite le collage du fil-électrode dans le bain de soudage. La postfusion fait l'objet d'un réglage trop « puissant » : mauvaises conditions d'amorçage dues à la production de gouttelettes trop grandes ou collage du fil-électrode dans la buse de soudage. La postfusion fait l'objet d'un réglage trop faible : collage du fil-électrode dans le bain de soudage. |

5.10.5 Point de travail MIG/MAG

Le point de travail (puissance de soudage) est présélectionné en fonction du principe de commande monobouton MIG/MAG, c'est-à-dire que l'utilisateur doit lors de la présélection de son point de travail par ex. uniquement régler la vitesse du fil souhaitée pour que le système numérique calcule les valeurs optimales pour le courant de soudage et la tension de soudage (point de travail).

Le réglage du point de travail peut être prédéfini à partir des composants accessoires, comme la commande à distance, la torche de soudage, etc.

5.10.5.1 Sélection de l'unité d'affichage



Illustration 5-19

Le point de travail (puissance de soudage) peut être affiché ou réglé sous la forme du courant de soudage, de l'épaisseur du matériau ou de la vitesse du fil.

| Élément de commande | Action | Résultat |
|---------------------|--------|--|
| | n x | Commutation de l'affichage entre : AMP Courant de soudage Épaisseur du matériau Vitesse du fil |

Exemple d'application

De l'aluminium doit être soudé.

- Matériau = AlMg,
- Gaz = 100 % Ar,
- Diamètre du fil = 1,2 mm

La vitesse de fil appropriée n'est pas connue et doit être déterminée.

- Sélectionner le JOB correspondant (> voir le chapitre 11.1).
- Basculer vers l'affichage de l'épaisseur du matériau.
- Régler l'épaisseur du matériau en fonction des données (p. ex. 5 mm).
- Basculer vers l'affichage de la vitesse du fil.

La vitesse de fil obtenue est affichée (p. ex. 8,4 m/min).




5.10.5.2 Réglage du point de travail par rapport à l'épaisseur du matériau

Par exemple, le réglage du paramètre de vitesse de fil est ensuite effectué afin de régler le point de travail.

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---------------------|--------|--|-----------|
| | | Augmentez ou réduisez la puissance de soudage par le biais du paramètre de vitesse de fil. Exemple d'affichage : 10,5 m/min | |

5.10.5.3 Référence de modification de la longueur de l'arc

La longueur de l'arc peut être corrigée de la manière suivante.

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---|---|--|---|
|  |  | Réglage « Modification de la longueur de l'arc » (Exemple d'affichage : -0,9 V, plage de réglage de -9,9 à +9,9 V) |  |

5.10.5.4 Composants accessoires pour le réglage du point de travail

Le réglage du point de travail peut aussi être effectué à partir de divers accessoires tels que

- les commandes à distance,
- les torches spéciales,
- le logiciel,
- les interfaces robotisées et de bus industriel (interface automatique optionnelle nécessaire ; pas disponible sur tous les générateurs de cette série !).

Aperçu des accessoires > voir le chapitre 9. Pour une description plus complète des générateurs individuels et de leurs fonctions, voir le manuel d'utilisation de chaque générateur.

5.10.5.5 forceArc

Arc puissant haute performance à température réduite et direction stable avec pénétration en profondeur pour le niveau de puissance supérieur. Aciers de construction faiblement, hautement et non alliés ainsi qu'aciers à grain fin à haute résistance.

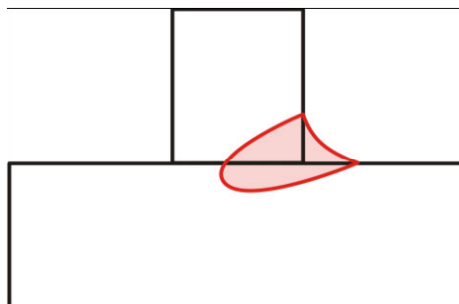


Illustration 5-20

- Angle d'ouverture réduit grâce à une pénétration en profondeur et un arc à direction stable
- Saisie exceptionnelle de la racine et des flancs
- Soudage sûr même avec des extrémités de fil libres (stick-out) très longues
- Réduction des caniveaux
- Aciers faiblement, hautement et non alliés ainsi qu'aciers de construction à grain fin à haute résistance
- Applications manuelles et automatisées

| Soudage forceArc à partir de : | | Ø du fil (mm) | | | | | | | |
|--------------------------------|------------|---------------|------|-----|------|-----|------|-----|-----|
| | | 0,8 | | 1 | | 1,2 | | 1,6 | |
| Matériau | Gaz | JOB | Ø | JOB | Ø | JOB | Ø | JOB | Ø |
| Acier | 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 |

Ces propriétés sont disponibles après avoir sélectionné le procédé forceArc > voir le chapitre 5.10.4.

Lors de l'utilisation du procédé de soudage forceArc, il est nécessaire de veiller à la bonne qualité de la prise de courant de soudage, tout comme avec le soudage à l'arc pulsé !

- Conserver des lignes de courant de soudage les plus courtes possibles et dimensionner suffisamment les sections transversales des lignes !
- Dérouler entièrement les lignes de courant de soudage, le faisceau de torche de soudage et le cas échéant, le faisceau intermédiaire. Éviter les brides !
- Utiliser la torche de soudage adaptée au niveau de puissance élevé, après refroidissement à l'eau si possible.
- Lors du soudage de l'acier, utiliser un fil de soudage assez cuivré. La bobine de fil doit contenir plusieurs couches.



Arc instable !

Lorsque les lignes de courant de soudage ne sont pas entièrement déroulées, des dysfonctionnements (vacillement) de l'arc peuvent apparaître.

- **Dérouler entièrement les lignes de courant de soudage, le faisceau de torche de soudage et le cas échéant, le faisceau intermédiaire. Éviter les brides !**

5.10.5.6 rootArc

Arc court-circuit parfaitement modelable pour un refermement de jour mais également pour un soudage sans effort dans les positions difficiles.

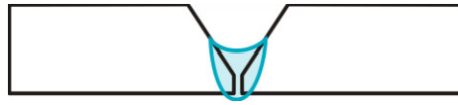


Illustration 5-21

- Réduction des projections par rapport à l'arc court-circuit standard
- Bonne formation de la racine et saisie des flancs sûre
- Aciers non alliés et faiblement alliés
- Applications manuelles et automatisées

| Soudage rootArc jusqu'à : | | Ø du fil (mm) | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|------------|---------------|---|-----|---|-----|---|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| | | 0,6 | | 0,8 | | 0,9 | | 1 | | 1,2 | | 1,6 | |
| Matériau | Gaz | JOB | Ø | JOB | Ø | JOB | Ø | JOB | Ø | JOB | Ø | JOB | Ø |
| Acier | CO2 | - | - | - | - | - | - | 204 | 7,0 | 205 | 5,0 | - | - |
| | Ar 80-90 % | - | - | - | - | - | - | 206 | 8,0 | 207 | 6,0 | - | - |



Arc instable !














Lorsque les lignes de courant de soudage ne sont pas entièrement déroulées, des dysfonctionnements (vacillement) de l'arc peuvent apparaître.

- **Dérouler entièrement les lignes de courant de soudage, le faisceau de torche de soudage et le cas échéant, le faisceau intermédiaire. Éviter les brides !**

5.10.6 Séquences de fonctionnement MIG/MAG / Modes de fonctionnement

 *Les paramètres de soudage - pré-gaz, combustion à l'air libre, etc.- font l'objet d'un pré-réglage optimal pour de nombreuses applications (mais sont ajustables).*

5.10.6.1 Explication des fonctions et des symboles

| Symbole | Signification |
|---|---|
|  | Actionner la gâchette |
|  | Relâcher la touche de sélection de la torche |
|  | Tapoter la gâchette (enfoncer rapidement puis relâcher) |
|  | Le gaz protecteur circule |
| P | Puissance de soudage |
|  | Le fil avance |
|  | Avance du fil |
|  | Postfusion |
|  | Pré-écoulement de gaz |
|  | Post écoulement de gaz |
|  | 2 temps |
|  | Spécial 2 temps |
|  | 4 temps |
|  | Spécial 4 temps |
| t | Heure |
| P _{START} | Programme de démarrage |
| P _A | Programme principal |
| P _B | Programme principal restreint |
| P _{END} | Programme final |
| t2 | Temps point |

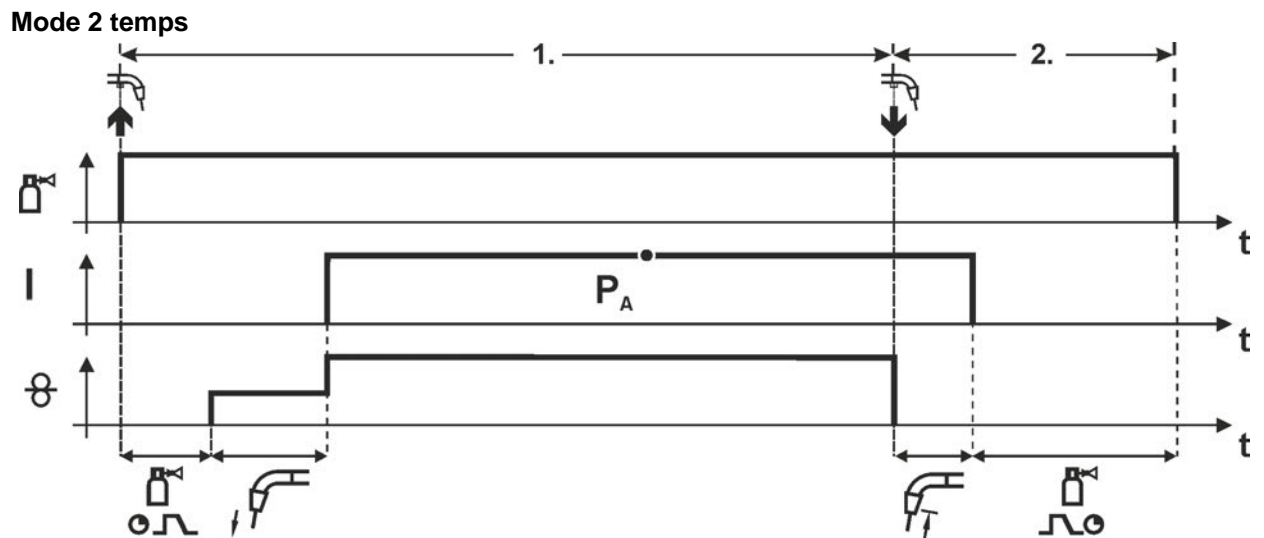


Illustration 5-22

1er temps

- Actionner le bouton de la torche et le maintenir enfoncé.
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz).
- Le moteur du dévidoir tourne à une « vitesse de progression ».
- L'arc s'amorce dès que le fil entre en contact avec la pièce, le courant de soudage circule.
- Permuter sur la vitesse du fil sélectionnée.

2ème temps

- Relâchez la touche de la torche.
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint après l'écoulement du délai de post-fusion sélectionné.
- Le délai de post-écoulement de gaz touche à sa fin.

Mode 2 temps avec Superpuls

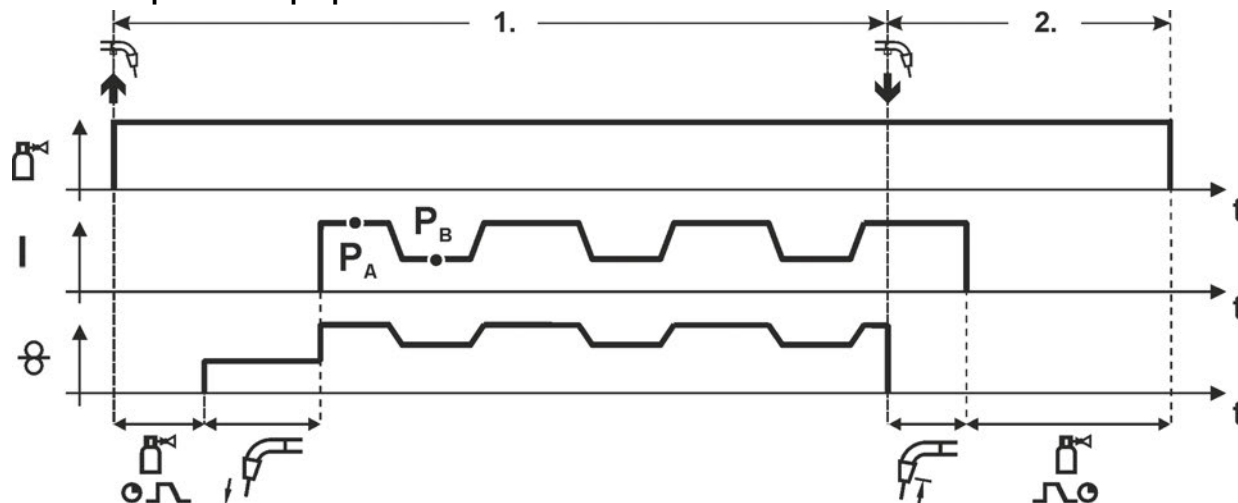


Illustration 5-23

1er temps

- Actionner le bouton de la torche et le maintenir enfoncé
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)
- Le moteur du dévidoir tourne à une « vitesse de progression »
- L'arc s'amorce dès que le fil entre en contact avec la pièce le courant de soudage circule
- Démarrage de la fonction Superpuls commençant avec le programme principal P_A :
Les paramètres de soudage changent selon les délais présélectionnés (t_2 et t_3) entre le programme principal P_A et le programme principal restreint P_B .

2ème temps

- Relâchez la gâchette.
- La fonction Superpuls est désactivée.
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint après l'écoulement du délai de postfusion sélectionné.
- Le délai de post-écoulement de gaz est entamé.

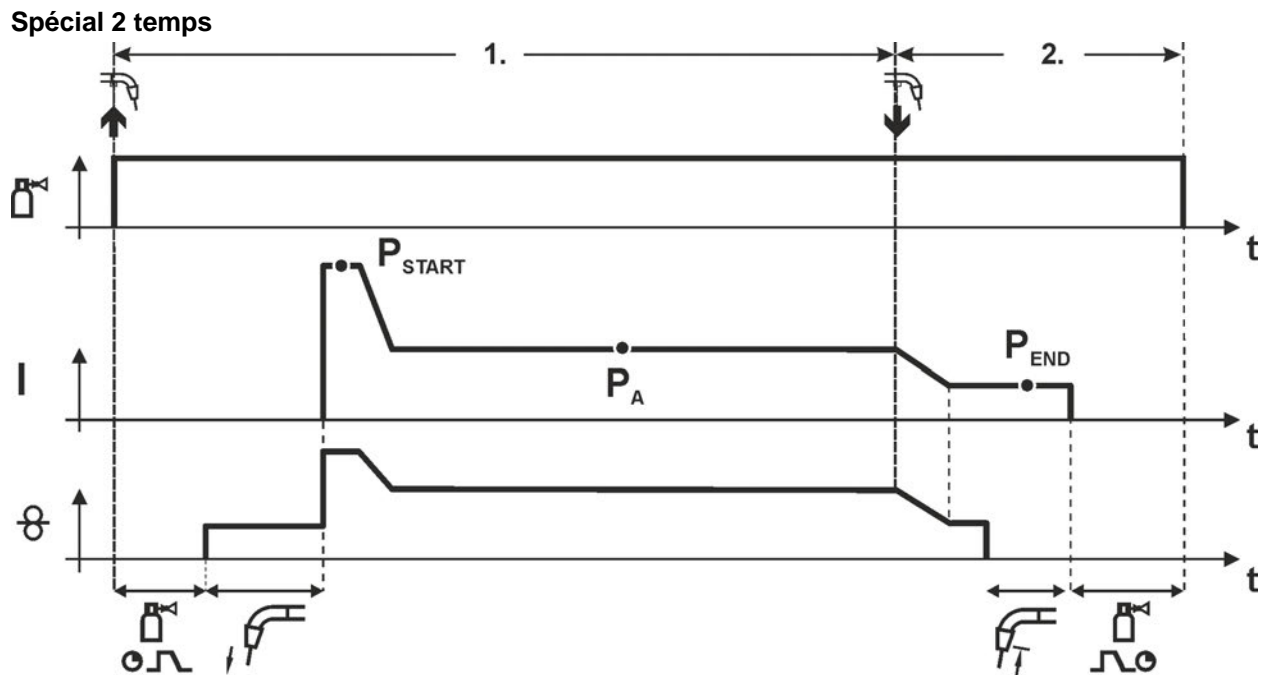


Illustration 5-24

1er temps

- Actionner la touche de sélection de la torche et la maintenir enfoncée
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)
- Le moteur du dévidoir tourne à une « vitesse de progression »
- L'arc s'amorce dès que le fil entre en contact avec la pièce, le courant de soudage circule (programme de démarrage P_{START} pour le délai t_{start})
- Connexion au programme principal P_A

2ème temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- Connexion au programme de fin P_{END} pour le délai t_{end} .
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint après l'écoulement du délai de postfusion sélectionné.
- Le délai de post-écoulement de gaz est entamé.

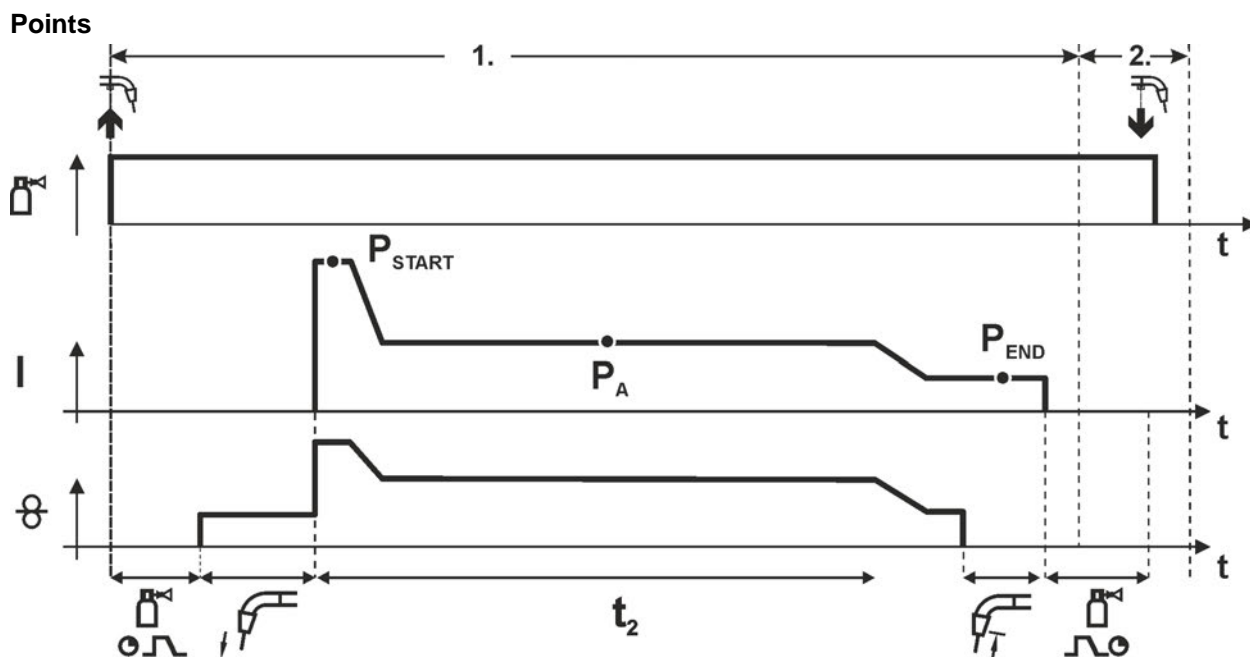


Illustration 5-25

Le délai de démarrage t_{start} doit être ajouté au délai de point t_2 .

1er temps

- Appuyez sur le bouton de la torche et maintenez-le enfoncé.
- Le gaz protecteur se répand (pré-gaz).
- Le moteur du dérouleur fonctionne à la « vitesse d'avance ».
- L'arc s'amorce dès que le fil entre en contact avec la pièce, le courant de soudage circule (programme de démarrage P_{START}, démarrage du délai de point)
- Connexion au programme principal P_A
- Une fois que le délai point défini est écoulé, il y a connexion au programme de fin P_{END}.
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint lorsque le délai de post-fusion défini est écoulé.
- Le délai post-gaz est entamé.

2e temps

- Relâchez le bouton de la torche.

Lorsque la touche de sélection de la torche est relâchée (2e temps), le procédé de soudage s'interrompt même avant que le délai de point ne soit écoulé (connexion au programme de fin P_{END}).

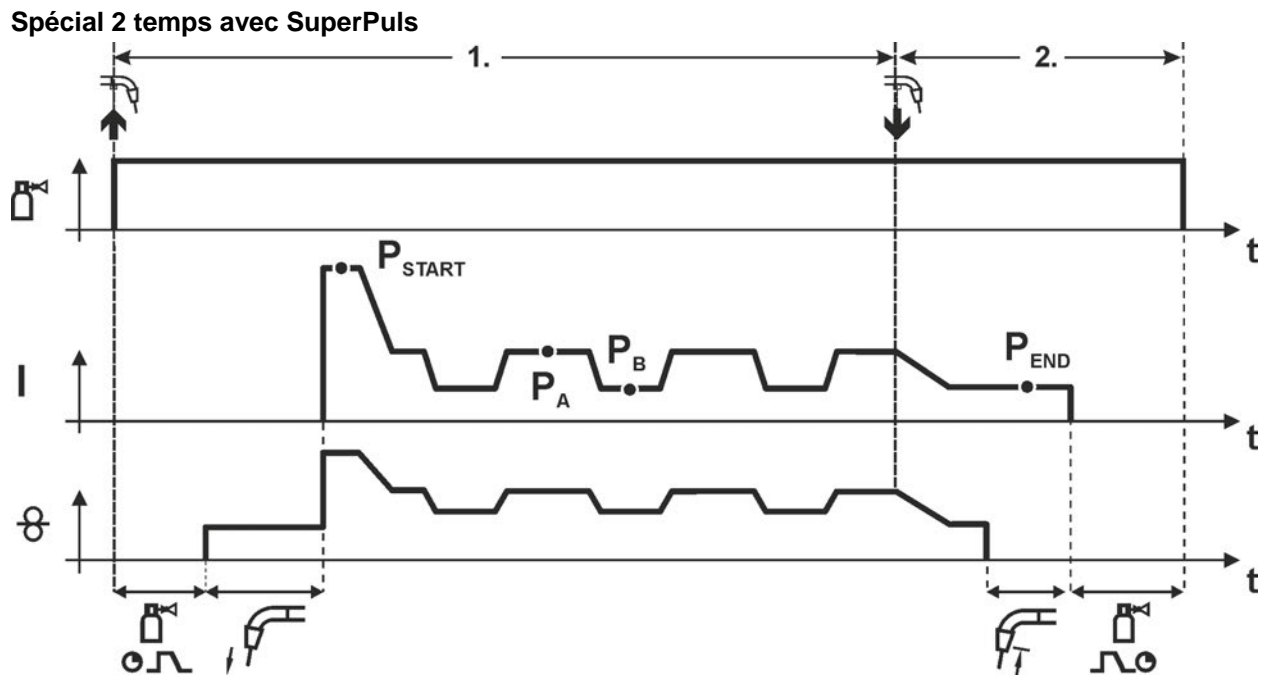


Illustration 5-26

1er temps

- Actionner la touche de sélection de la torche et la maintenir enfoncée
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)
- Le moteur du dévidoir tourne à une « vitesse de progression »
- L'arc s'amorce dès que le fil entre en contact avec la pièce, le courant de soudage circule (programme de démarrage P_{START} pour le délai t_{start})
- Connexion au programme principal P_A
- Démarrage de la fonction Superpuls commençant avec le programme principal P_A : Les paramètres de soudage changent selon les délais présélectionnés (t_2 et t_3) entre le programme principal P_A et le programme principal restreint P_B .

2ème temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- La fonction Superpuls est désactivée.
- Connexion au programme de fin P_{END} pour le délai t_{end} .
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint après l'écoulement du délai de postfusion sélectionné.
- Le délai de post-écoulement de gaz est entamé.

Mode 4 temps

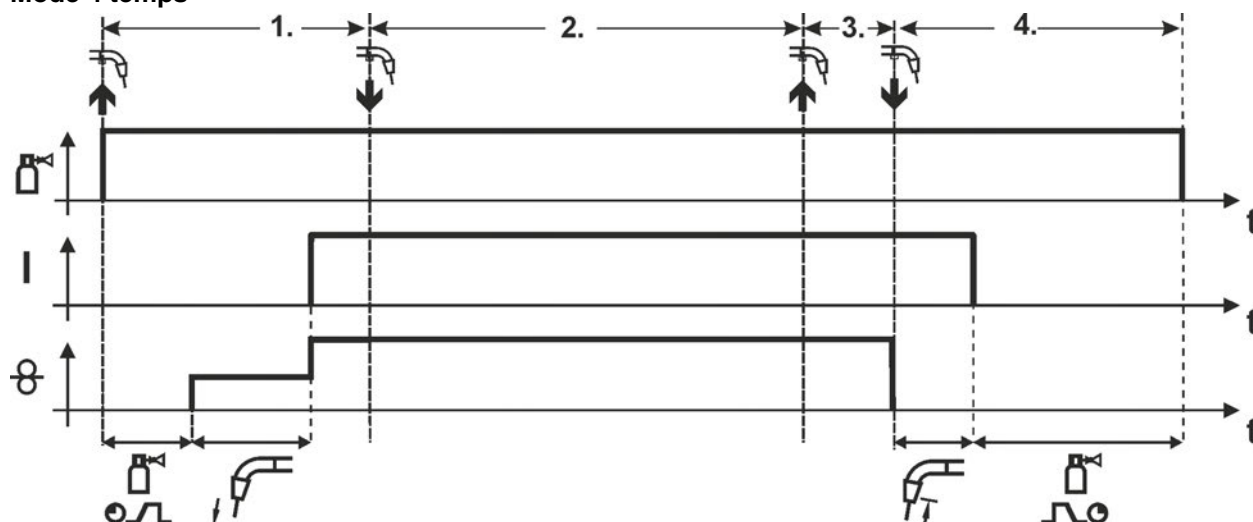


Illustration 5-27

1er temps

- Actionner la touche de sélection de la torche et la maintenir enfoncée
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)
- Le moteur du dévidoir tourne à une « vitesse de progression ».
- L'arc s'amorce dès que le fil entre en contact avec la pièce le courant de soudage circule.
- Permuter sur la vitesse du dévidoir sélectionnée (Programme principal P_A).

2ème temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche (sans effet)

3ème temps

- Actionner le bouton de la torche (sans effet)

4ème temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint après l'écoulement du délai de post-fusion sélectionné.
- Le délai de post-écoulement de gaz touche à sa fin.

Mode 4 temps avec Superpuls

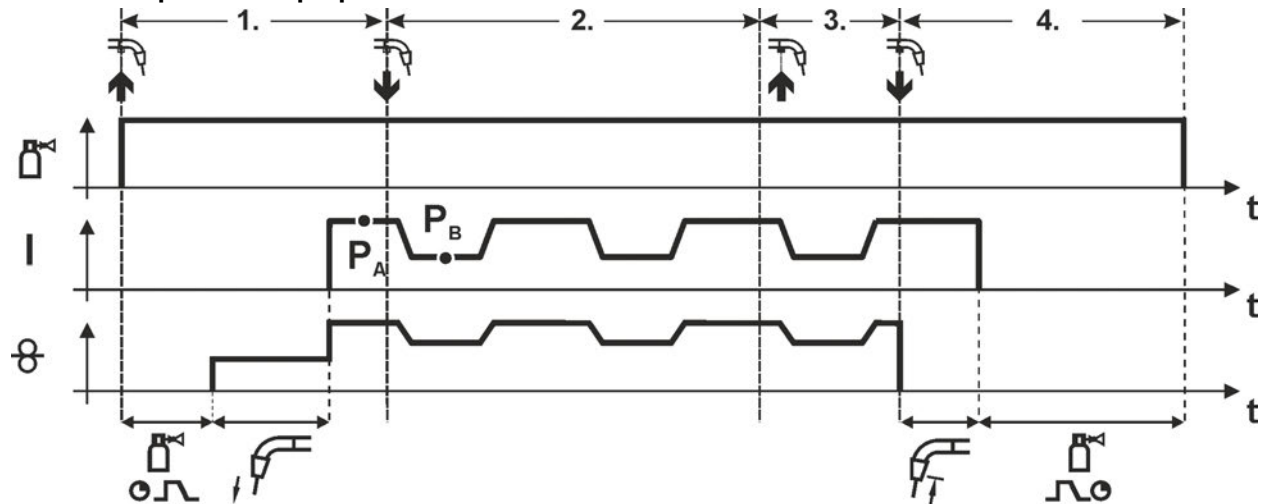


Illustration 5-28

1er temps :

- Actionner la touche de sélection de la torche et la maintenir enfoncée
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)
- Le moteur du dévidoir tourne à une « vitesse de progression »
- L'arc s'amorce dès que le fil entre en contact avec la pièce le courant de soudage circule
- Démarrage de la fonction Superpuls commençant avec le programme principal P_A
Les paramètres de soudage changent selon les délais présélectionnés (t_2 et t_3) entre le programme principal P_A et le programme principal restreint P_B .

2ème temps :

- Relâcher la touche de sélection de la torche (sans effet)

3ème temps :

- Actionner le bouton de la torche (sans effet)

4ème temps :

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- La fonction Superpuls est désactivée.
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint après l'écoulement du délai de postfusion sélectionné.
- Le délai de post-écoulement de gaz est entamé.

Spécial 4 temps

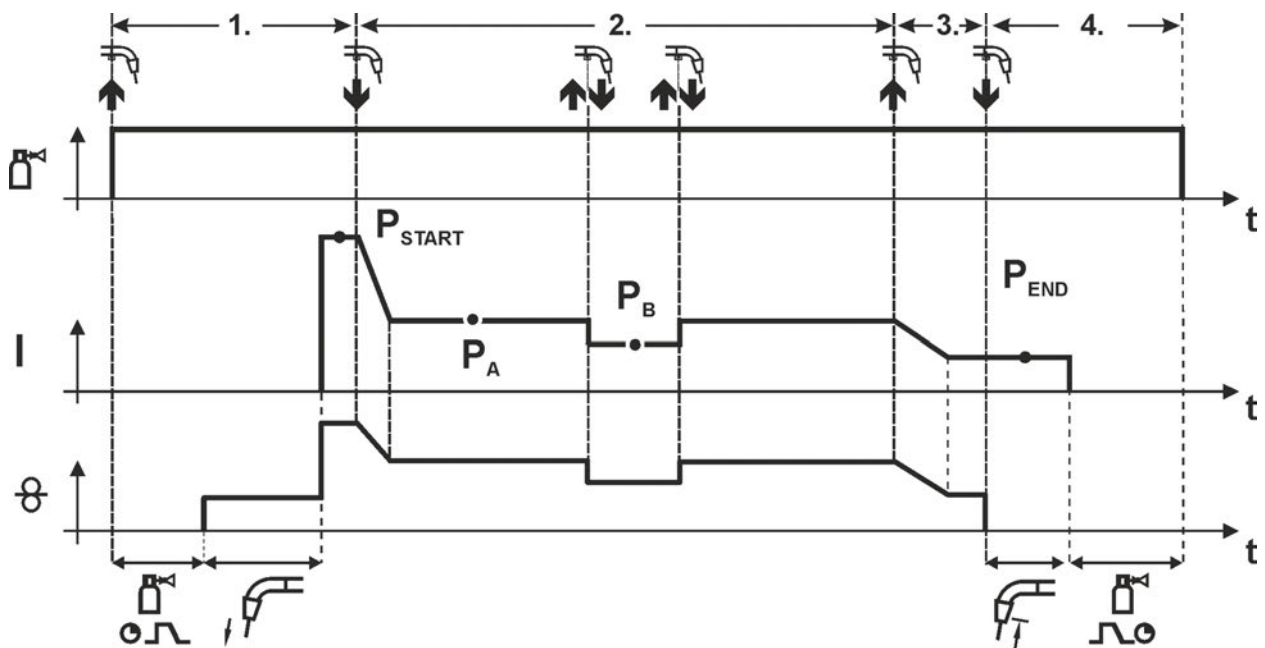


Illustration 5-29

1er temps

- Actionner la touche de sélection de la torche et la maintenir enfoncée
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)
- Le moteur du dévidoir tourne à une « vitesse de progression »
- L'arc s'amorce dès que le fil entre en contact avec la pièce, le courant de soudage circule (programme de démarrage P_{START})

2ème temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- Connexion au programme principal P_A

La connexion au programme principal P_A s'effectue au plus tôt une fois le délai t_{START} défini écoulé et au plus tard en relâchant le bouton de la torche.

En tapotant¹⁾ légèrement on peut commuter vers le programme principal restreint P_B .

En tapotant une deuxième fois, vous reviendrez au programme principal P_A .

3ème temps

- Actionner la touche de sélection de la torche et la maintenir enfoncée
- Connexion au programme de fin P_{END} .

4ème temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint après l'écoulement du délai de postfusion sélectionné.
- Le délai de post-écoulement de gaz est entamé.



¹⁾ Tapoter (enfoncer rapidement puis relâcher dans un intervalle de 0,3 secondes) bloquer

Si la commutation du courant de soudage doit être bloquée sur le programme principal restreint P_B en tapotant, la valeur du paramètre de DV3 doit être réglée sur 100 % pendant le déroulement du programme ($P_A = P_B$).

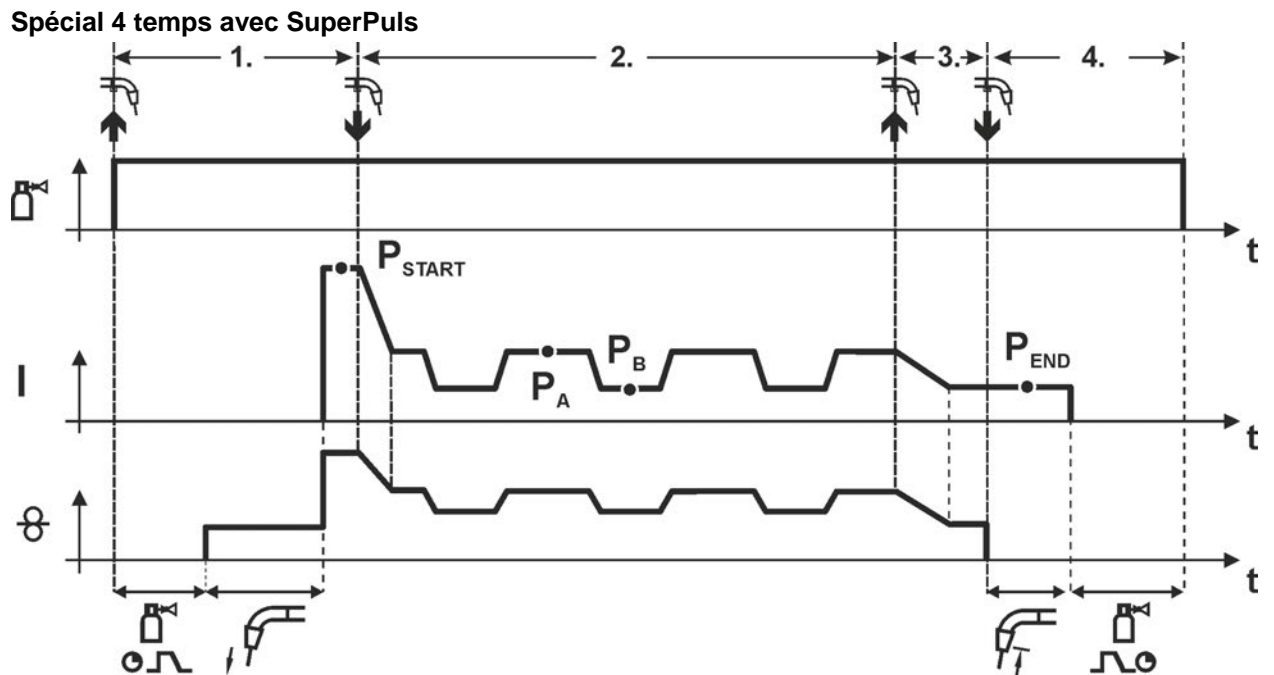


Illustration 5-30

1er temps

- Actionner la touche de sélection de la torche et la maintenir enfoncée
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)
- Le moteur du dévidoir tourne à une « vitesse de progression »
- L'arc s'amorce dès que le fil entre en contact avec la pièce, le courant de soudage circule (programme de démarrage P_{START} pour le délai t_{start})

2ème temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- Connexion au programme principal P_A
- Démarrage de la fonction Superpuls commençant avec le programme principal P_A : Les paramètres de soudage changent selon les délais présélectionnés (t_2 et t_3) entre le programme principal P_A et le programme principal restreint P_B .

3ème temps

- Actionner la touche de sélection de la torche.
- La fonction Superpuls est désactivée.
- Connexion au programme de fin P_{END} pour le délai t_{end} .

4ème temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint après l'écoulement du délai de postfusion sélectionné.
- Le délai de post-écoulement de gaz est entamé.

5.10.7 Déroulement du programme MIG/MAG (mode « Program-Steps »)

Certains matériaux, comme par ex. l'aluminium, nécessitent des fonctions particulières afin de pouvoir être soudés en toute sécurité tout en conservant une très bonne qualité. Pour ce faire, le mode opératoire spécial 4 temps est utilisé avec les programmes suivants :

- Programme de démarrage P_{START} (réduction des endroits refroidis au début de la soudure)
- Programme principal P_A (soudage durable)
- Programme principal restreint P_B (diminution ciblée de l'énergie)
- Programme de fin P_{END} (réduction des cratères de fin de soudure par la diminution ciblée de l'énergie)

Les programmes comprennent des paramètres comme la vitesse du fil (point de travail), la modification de la longueur de l'arc, les délais de pente, la durée du programme, etc.

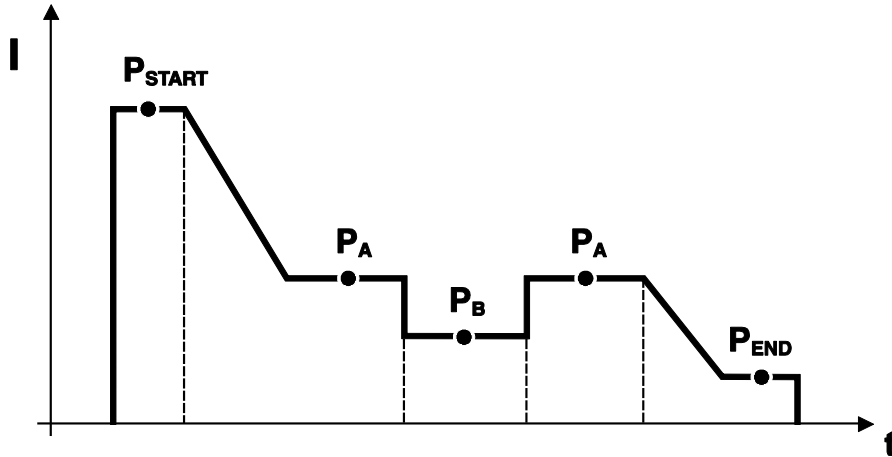


Illustration 5-31



Cette fonction peut être activée et traitée à l'aide du logiciel Software PC300.NET !
(Voir le manuel d'utilisation du logiciel.)

5.10.7.1 Sélection des paramètres de programme

| Elément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---------------------|------------|---|-----------|
| | $n \times$ | Sélection des paramètres dans le déroulement du programme | |
| | | Réglage des paramètres de soudage | |

5.10.7.2 Aperçu des paramètres MIG/MAG

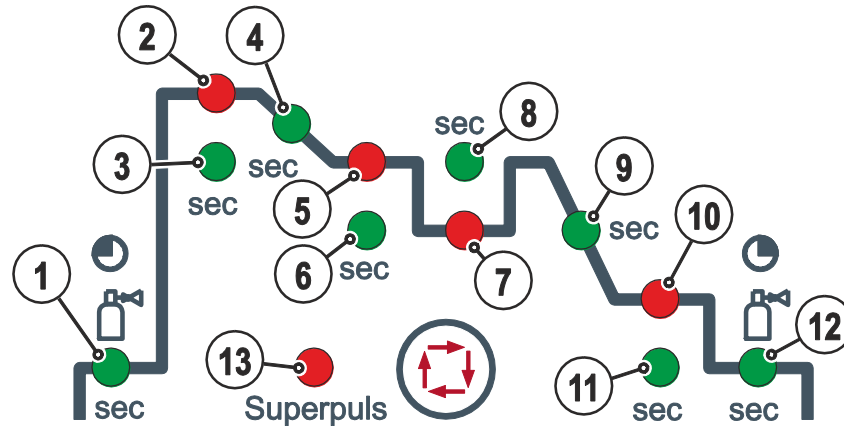


Illustration 5-32

Paramètres de base

| Pos. | Signification / explication | Plage de réglage |
|------|---|----------------------------|
| 1 | Délai de pré-gaz | 0,0s à 20,0s |
| 2 | P_{START} Vitesse du fil, relative Modification de la longueur de l'arc | 1% à 200% -9,9V à +9,9V |
| 3 | Durée | 0,0s à 20,0s |
| 4 | Temps de descente de P_{START} à P_A | 0,0s à 20,0s |
| 5 | P_A Vitesse du fil, absolue | 0,1 m/min à 40 m/min |
| 6 | Durée (temps point et Superpuls) | 0,1s à 20,0s |
| 7 | P_B Vitesse du fil, relative Modification de la longueur de l'arc, relative | 1% à 200% -9,9V à +9,9V |
| 8 | Durée | 0,1s à 20,0s |
| 9 | Temps de descente de P_A à P_{END} | 0,0s à 20s |
| 10 | P_{END} Vitesse du fil, relative Modification de la longueur de l'arc | 1% à 200% -9,9V à +9,9V |
| 11 | Durée (Superpuls) | 0,0s à 20s |
| 12 | Délai de postgaz | 0,0s à 20s |
| 13 | superPuls | Marche / arrêt |



Les programmes P_{START} , P_B et P_{END} sont des programmes relatifs en sortie d'usine. Ils dépendent proportionnellement de la valeur de dévidoir du programme principal P_A . Au besoin, ces programmes peuvent être réglés de manière absolue (voir réglage des paramètres spéciaux P21).

5.10.7.3 Exemple, soudage à épinglage (2 temps)

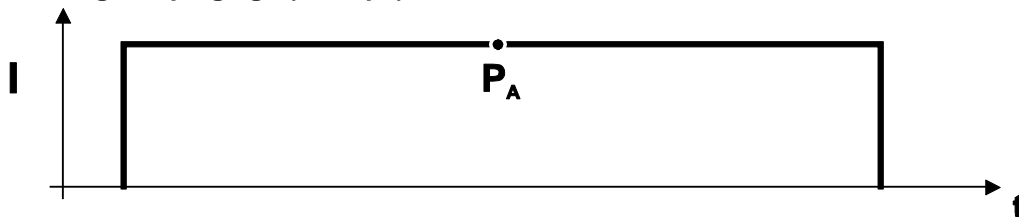


Illustration 5-33

Paramètres de base

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|-----------------------------|------------------|
| GASstr | Délai de pré-gaz | 0,0s à 20,0s |
| GASend: | Délai de postgaz | 0,0s à 20s |
| RUECK | Longueur de postfusion | 2 à 500 |

Programme principal « PA »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|------------------------------|------------------|
| | Réglage de la vitesse du fil | |

5.10.7.4 Exemple, soudage à épinglage aluminium (spécial 2 temps)

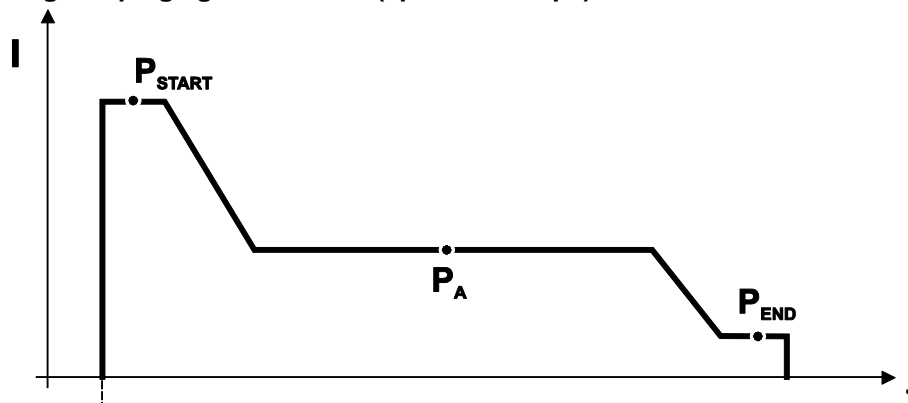


Illustration 5-34

Paramètres de base

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|-----------------------------|------------------|
| GASstr | Délai de pré-gaz | 0,0s à 20,0s |
| GASend: | Délai de postgaz | 0,0s à 20,0s |
| RUECK | Longueur de postfusion | 2 à 500 |

Programme Démarrage « P_{START} »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|--------------------------------------|------------------|
| DVstart | Vitesse du fil | 0% à 200% |
| Ustart | Modification de la longueur de l'arc | -9,9V à +9,9V |
| tstart t | Durée | 0,0s à 20s |

Programme principal « PA »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|------------------------------|------------------|
| | Réglage de la vitesse du fil | |

Programme cratère de fin « P_{END} »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|--------------------------------------|------------------|
| DVend | Vitesse du fil | 0% à 200% |
| Uend | Modification de la longueur de l'arc | -9,9V à +9,9V |
| tend | Durée | 0,0s à 20s |

5.10.7.5 Exemple, soudage aluminium (spécial 4 temps)

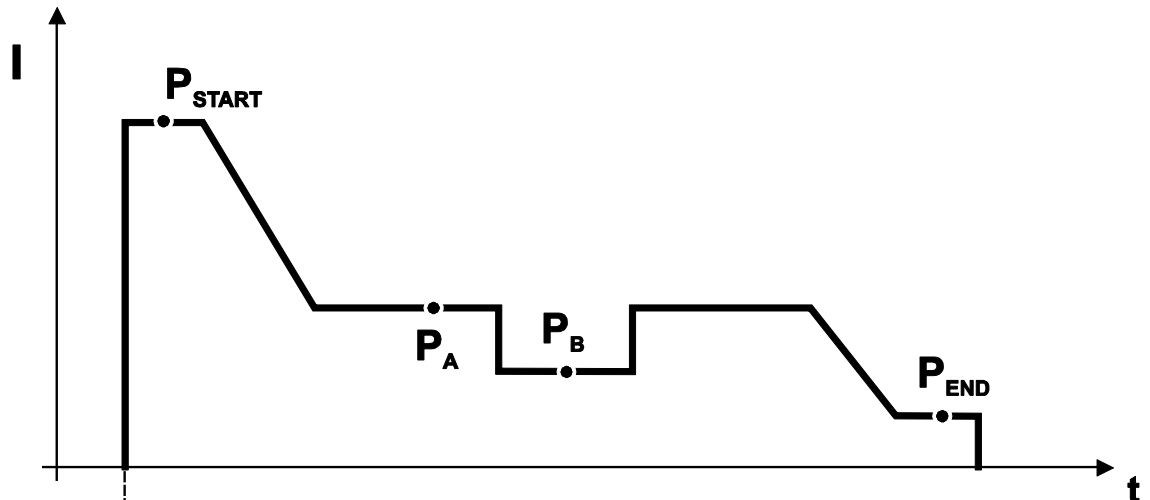


Illustration 5-35

Paramètres de base

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|-----------------------------|------------------|
| GASstr | Délai de pré-gaz | 0,0s à 20,0s |
| GASend: | Délai de postgaz | 0,0s à 20s |
| RUECK | Longueur de postfusion | 2 à 500 |

Programme Démarrage « P_{START} »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|--------------------------------------|------------------|
| DVstart | Vitesse du fil | 0% à 200% |
| Ustart | Modification de la longueur de l'arc | -9,9V à +9,9V |
| tstart | Durée | 0,0s à 20s |

Programme principal « P_A »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|------------------------------|------------------|
| | Réglage de la vitesse du fil | |

Programme principal retreint « P_B »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|--------------------------------------|------------------|
| DV3 | Vitesse du fil | 0% à 200% |
| U3 | Modification de la longueur de l'arc | -9,9V à +9,9V |

Programme cratère de fin « P_{END} »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|--|------------------|
| tSend | temps de descente de P _A ou P _B à P _{END} | 0,0s à 20s |
| DVend | Vitesse du fil | 0% à 200% |
| Uend | Modification de la longueur de l'arc | -9,9V à +9,9V |
| tend | Durée | 0,0s à 20s |

5.10.7.6 Exemple, soudures de finition (4 temps Superpuls)

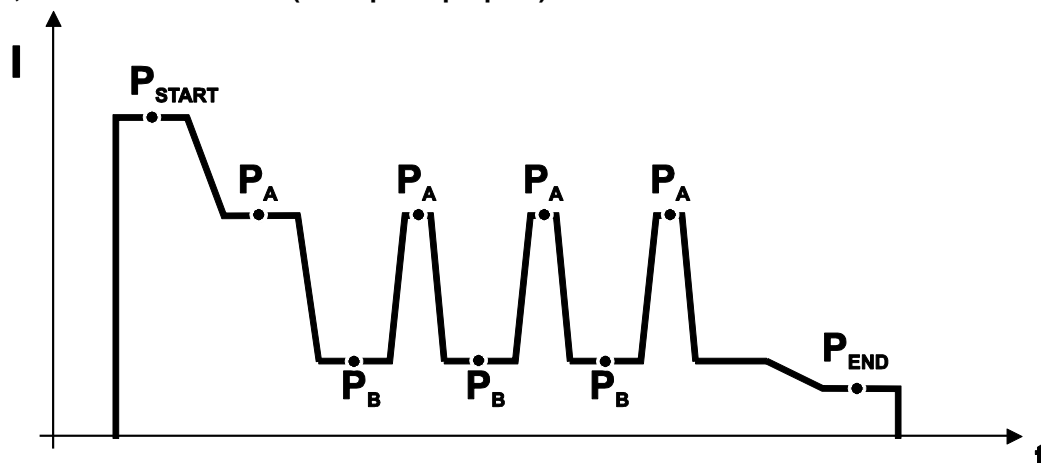


Illustration 5-36

Paramètres de base

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|-----------------------------|------------------|
| GASstr | Délai de pré-gaz | 0,0s à 20,0s |
| GASend: | Délai de postgaz | 0,0s à 20s |
| RUECK | Longueur de postfusion | 2 à 500 |

Programme Démarrage « P_{START} »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|--------------------------------------|------------------|
| DVstart | Vitesse du fil | 0% à 200% |
| Ustart | Modification de la longueur de l'arc | -9,9V à +9,9V |
| tstart | Durée | 0,0s à 20s |

Programme principal « P_A »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|--|------------------|
| tS1 | temps de descente de P _{START} à P _A | 0,0s à 20s |
| DV3 | Réglage de la vitesse du fil | 0% à 200% |
| t2 | Durée | 0,1s à 20s |
| tS3 | temps de descente de P _B à P _A | 0,0s à 20s |

Programme principal retreint « P_B »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|--|------------------|
| tS2 | temps de descente de P _A à P _B | 0,0s à 20s |
| DV3 | Vitesse du fil | 0% à 200% |
| U3 | Modification de la longueur de l'arc | -9,9V à +9,9V |
| t3 | Durée | 0,1s à 20s |

Programme cratère de fin « P_{END} »

| Paramètres de soudage | Signification / explication | Plage de réglage |
|-----------------------|--|------------------|
| tSend | temps de descente de P _A ou P _B à P _{END} | 0,0s à 20s |
| DVend | Vitesse du fil | 0% à 200% |
| Uend | Modification de la longueur de l'arc | -9,9V à +9,9V |
| tend | Durée | 0,0s à 20s |

5.10.8 Mode Programme principal A

La multitude de travaux de soudage ou positions sur une pièce nécessitent différentes puissances de soudage (points de travail) ainsi que différents programmes de soudage. Les paramètres suivants sont enregistrés dans chacun des 16 programmes disponibles :

- Mode
- Type de soudage
- superPuls (MARCHE/ARRÊT)
- Vitesse du dévidoir (DV2)
- Correction de la tension (U2)
- Dynamique (DYN2)

L'utilisateur peut modifier les paramètres de soudage du programme principal avec les composants suivants.

| | Changement de programme | Changement de tâche | Programme | Mode opératoire | Superpuls | Vitesse de fil | Correction de tension | dynamique |
|--|-------------------------|---------------------|---------------|-----------------|------------|--------------------------|-----------------------|-----------|
| M3.7x Commande dévidoir de fil | oui | | P0 P1...15 | oui | | | | |
| R20 Commandes à distance | oui | non | P0 P1...9 | non | | oui ¹⁾ oui | non | |
| R40 Commande à distance | oui | non | P0 | non | oui | oui non | non | |
| R50 Commande à distance | oui | Non | P0 P1...15 | oui | | | | |
| PC 300.NET Logiciel | non | | P0 P1...15 | oui | non | | | |
| Up / Down Torche de soudage | oui | non | P0 P1...9 | non | oui non | non | | |
| 2 Up / Down Torche de soudage | oui | non | P0 P1...15 | non | oui non | non | | |
| PC 1 Torche de soudage | oui | non | P0 P1...15 | non | oui non | non | | |
| PC 2 Torche de soudage | oui | | P0 P1...15 | non | oui non | non | | |

1) en mode de modification, voir paramètre spécial « P7 – Mode de modification, configuration des valeurs limites »

Exemple 1 : Pièces avec soudage de tôles d'épaisseurs différentes (2 temps)

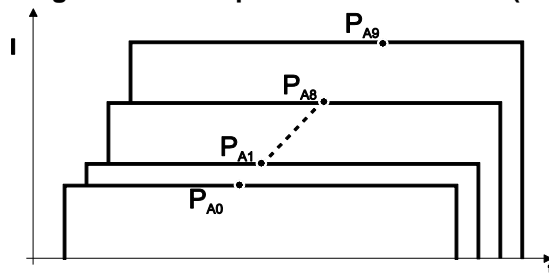


Illustration 5-37

Exemple 2 : Soudage de différentes positions sur une pièce (4 temps)

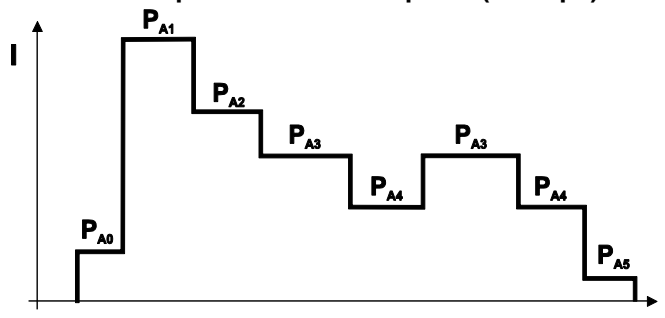


Illustration 5-38

Exemple 3 : Soudage aluminium de tôles d'épaisseurs différentes (Spécial 2 ou 4 temps)

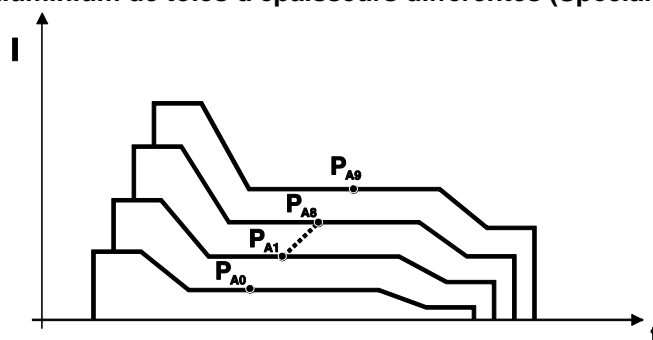


Illustration 5-39



Vous pouvez définir jusqu'à 16 programmes (de P_{A0} à P_{A15}).

Dans chaque programme, il est possible d'enregistrer un point de travail (vitesse du fil, correction de la longueur de l'arc, dynamique/effet self.

À l'exception du programme P_0 : il requiert un réglage manuel du point de travail.

Les modifications apportées aux paramètres de soudage sont immédiatement enregistrées !

5.10.8.1 Sélection des paramètres (Programme A)

Toute modification des paramètres de soudage n'est possible que lorsque l'interrupteur à clé se trouve en position « 1 ».

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---------------------|--------|---|-----------|
| | n x | Passez de l'affichage des données de soudage à l'affichage du programme. (Voyant Prog allumé) | |
| | | Sélectionnez le numéro de programme. Exemple d'affichage : Programme 1. | |
| | n x | Sélectionnez le paramètre de tâches Programme principal (P _A). (Voyant allumé) | |
| | | Réglez la vitesse du fil. (valeur absolue) | |
| | | Réglez la correction de la longueur de l'arc. Exemple d'affichage : Correction -0,8 V (Plage de réglage : de -9,9 V à +9,9 V) | |
| | 1 x | Sélectionnez le paramètre de tâches Dynamique. | |
| | | Réglez la dynamique (Plage de réglage de 40 à -40) 40: L'arc est rigide et étroit. -40: Arc souple et large. | |


5.10.9 Coupure automatique MIG/MAG

Le générateur de soudage met fin au processus d'amorçage ou de soudage dans les cas suivants :

- Erreur d'amorçage (au max. 5 s après le signal de démarrage, aucun courant de soudage ne circule).
- Rupture de l'arc (arc interrompu pendant plus de 5 s).

5.10.10 Torche de soudage standard MIG/MAG

La touche de soudage de la torche de soudage MIG sert à démarrer et arrêter le processus de soudage.

| Éléments de commande | Fonctions |
|---|--|
|  Touche de la torche | <ul style="list-style-type: none"> Démarrage / Arrêt du soudage |

En outre, d'autres fonctions sont disponibles selon le type de poste et la configuration de la commande en actionnant la touche de la torche > voir le chapitre 5.17:

- Commutation entre les programmes de soudage (P8).
- Sélection de programme avant le démarrage du soudage (P17).
- Commutation entre les dévidoirs lors de l'utilisation du mode double (P10).

5.10.11 Torche spéciale MIG/MAG

Vous trouverez les descriptions des fonctions et des instructions plus avancées dans le manuel d'utilisation de chaque torche de soudage !

5.10.11.1 Mode programme - Mode Up- / Down

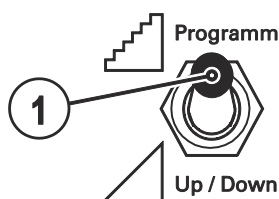






Illustration 5-40


| Pos. | Symbole | Description |
|------|---|--|
| 1 |  | <p>Commutateur fonction de la torche de soudage (torche de soudage spéciale nécessaire)</p> <p> Passage d'un programme ou d'un JOB à l'autre</p> <p> Réglez la puissance de soudage en continu.</p> |

5.10.11.2 Commutation entre Push/Pull et transmission intermédiaire

⚠ DANGER

 **Toute réparation ou modification non conforme est interdite !**
Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !
En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

 **Contrôle !**
Toute remise en service doit être précédée d'une "visite et d'un contrôle pendant l'exploitation" conformément à la norme IEC / DIN EN 60974-4 "Dispositifs de soudage à l'arc – Visite et contrôle pendant l'exploitation" !

- **Pour plus d'informations, voir le manuel d'utilisation général du poste de soudage.**

Les prises se trouvent sur la platine M3.7x.

| Connecteur | Fonction |
|------------|---|
| sur X24 | Fonctionnement avec torche de soudage poussé/tiré (réglage d'usine) |
| sur X23 | Fonctionnement avec mécanisme de transmission intermédiaire |

5.10.12 Menu Expert (MIG/MAG)

Le menu Expert regroupe les fonctions et les paramètres qu'il n'est pas possible de régler directement depuis la commande du poste ou pour lesquelles un réglage régulier n'est pas nécessaire.

5.10.13 Sélection

ENTER (Accès au menu)

- Maintenir le bouton-poussoir « Paramètres de soudage » enfoncé pendant 3 s.

NAVIGATION (Naviguer au sein du menu)

- Les paramètres sont sélectionnés en actionnant le bouton-poussoir « Paramètres de soudage ».
- Réglage ou modification des paramètres en tournant le bouton tournant « Réglage des paramètres de soudage ».

EXIT (Quitter le menu)

- Après 3 s, le poste retourne automatiquement à l'état « prêt à souder ».

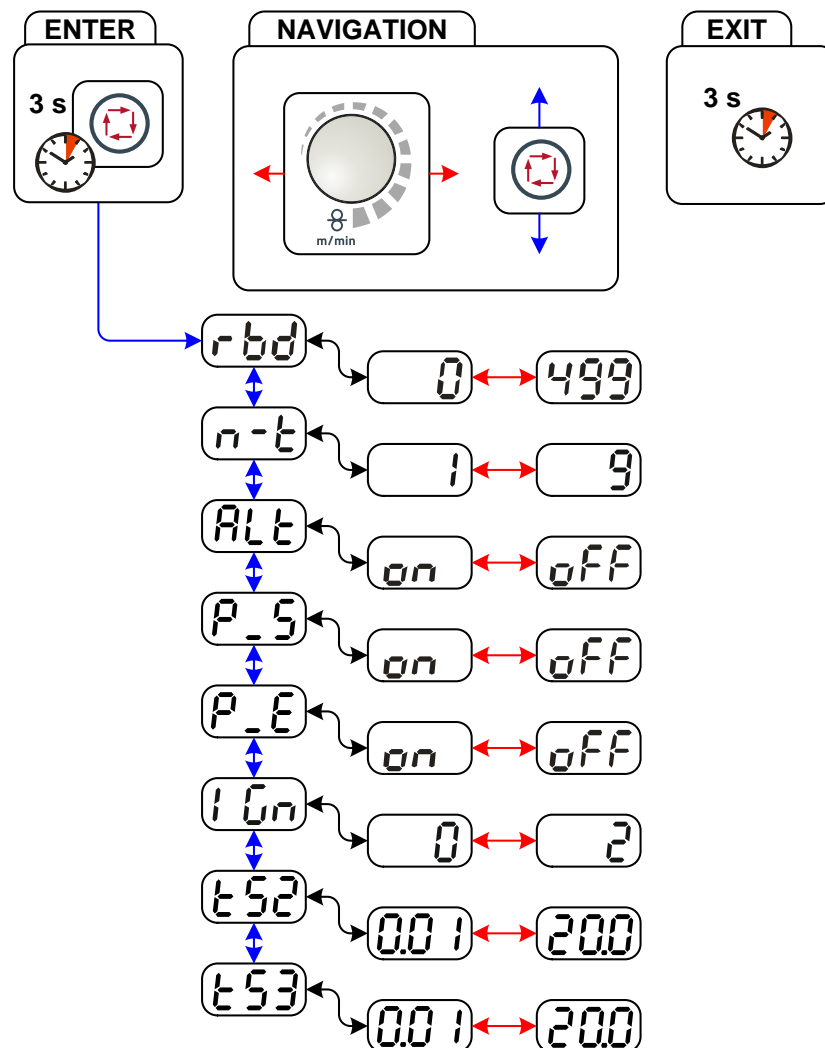
















Illustration 5-41

| Affichage | Réglage/Sélection |
|---|--|
|  | <p>Correction postfusion (plage de réglage de 0 à 499)</p> <p>Si une valeur trop élevée est réglée, il en résulte la formation d'une sphère importante sur le fil à souder (réamorçage difficile) ou le fil à souder colle au tube contact. En cas de valeur trop faible, le fil à souder colle dans le bain de fusion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Augmenter la valeur > postfusion plus importante • Réduire la valeur > postfusion moins importante |
|  | <p>Réglage limitation des programmes en fonction du JOB/n-temps</p> <p>La limitation des programmes en fonction du JOB permet de limiter le nombre de programmes sélectionnables à (2 à 9) pour le JOB sélectionné. Ce réglage est possible individuellement pour chaque JOB. Il existe en outre la possibilité d'une « limitation générale des programmes » qui s'est développée au fil du temps. Celle-ci se règle à l'aide du paramètre spécial P4 et s'applique à tous les JOB pour lesquels aucune limitation des programmes en fonction du JOB n'a été réglée (voir description paramètre spécial).</p> <p>Il est par ailleurs possible de sélectionner le mode opératoire « Mode 4 temps spécial (n-temps) » lorsque le paramètre spécial 8 est réglé sur 2. Dans ce cas (commutation des programmes en fonction du JOB activée et paramètre spécial 8=2 et 4 temps spécial), il est possible de passer au programme suivant à partir du programme principal en appuyant brièvement sur la gâchette de torche (voir description paramètre spécial).</p> <p>1 ----- pas de limitation des programmes en fonction du JOB 2-9 ----- limitation des programmes aux programmes max. sélectionnables en fonction du JOB</p> |
| ▼ | Uniquement pour les variantes de générateur avec mode opératoire à arc pulsé. |
|  | <p>Changement de mode de soudage (commutation de procédé)</p> <p>Lorsque la fonction est activée, le mode de soudage est commuté entre le soudage à l'arc et le soudage à l'arc pulsé. La commutation s'effectue soit par une brève pression sur la gâchette de torche (Mode 4 temps spécial) soit par l'activation de la fonction superPuls (commutation entre les programmes P_A et P_B).</p> <p> ----- fonction activée.  ----- fonction désactivée.</p> |
|  | <p>Procédé de soudage à l'arc pulsé (programme P_{START})</p> <p>Le procédé de soudage à l'arc pulsé peut être activé dans le programme de démarrage (P_{START}) dans les modes opératoires 2 temps spécial et 4 temps spécial.</p> <p> ----- fonction activée.  ----- fonction désactivée.</p> |
|  | <p>Procédé de soudage à l'arc pulsé (programme P_{END})</p> <p>Le procédé de soudage à l'arc pulsé peut être activé dans le programme de fin (P_{END}) dans les modes opératoires 2 temps spécial et 4 temps spécial.</p> <p> ----- fonction activée.  ----- fonction désactivée.</p> |
| ▲ | Uniquement pour les variantes de générateur avec mode opératoire à arc pulsé. |
|  | <p>Type d'amorçage (MIG/MAG)</p> <p>Application : amorçage à projections réduites, par ex. avec les matériaux aluminium et chrome/nickel.</p> <p>0 = ----- amorçage d'arc conventionnel 1 = ----- amorçage d'arc avec retour du fil pour les applications poussé/tiré 2 = ----- amorçage d'arc avec retour du fil pour les applications non poussé/tiré</p> |
|  | Délai de pente (courant principal sur courant d'évanouissement) |
|  | Délai de pente (courant d'évanouissement sur courant principal) |

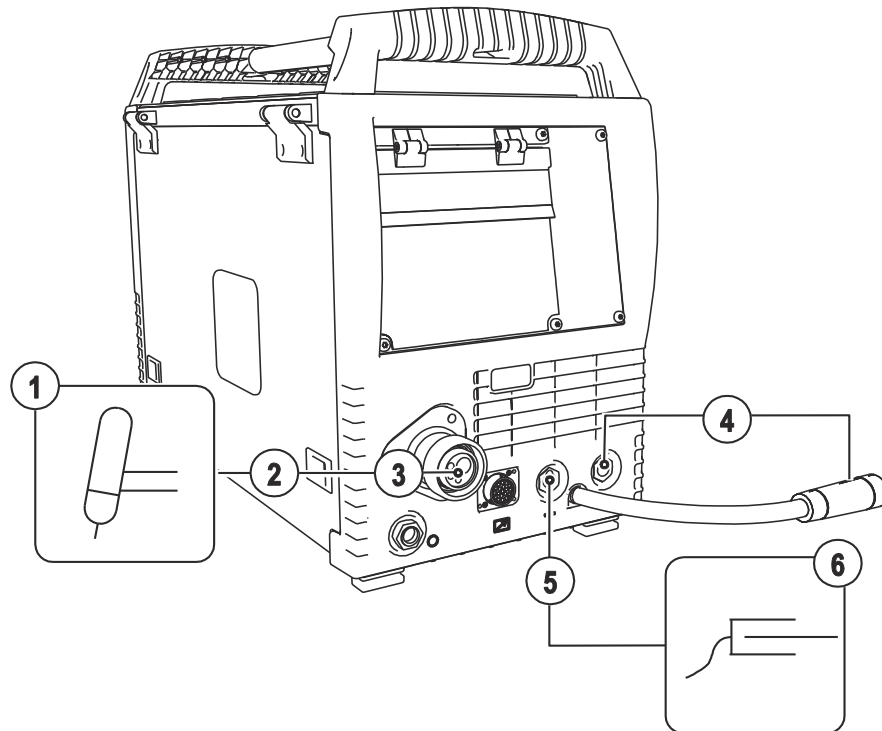
5.11 Procédé de soudage TIG
5.11.1 Raccordement du poste de soudage et du câble de masse


Illustration 5-42

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Torche de soudage |
| 2 | | Faisceau de torche de soudage |
| 3 | | Raccord de torche de soudage (raccord Euro ou fiche Dinse) Courant de soudage, gaz de protection et gâchette de torche intégrés |
| 4 | | Câble de courant de soudage, sélection de la polarité Courant de soudage pour raccord central/torche, possibilité de sélection de la polarité. • TIG : Prise de raccordement du courant de soudage « - » |
| 5 | | Prise de raccordement courant de soudage « + » • Soudage TIG : Raccordement de la pièce |
| 6 | | Pièce |

- Introduire la fiche centrale du poste de soudage dans la prise centrale et visser avec un écrou d'accouplement.
- Brancher la fiche du câble de masse dans la prise de courant de soudage, brancher le courant de soudage « + » puis verrouillez en tournant vers la droite.
- Insérer le câble de courant de soudage avec la sélection de polarité dans la prise de raccordement « - » et verrouiller.

Si disponible :

- Verrouiller les raccords des tuyaux d'eau de refroidissement dans les raccords rapides à obturation : reflux rouge sur raccord rapide à obturation, rouge (reflux réfrigérant) et montée bleu sur raccord rapide à obturation, bleu (montée réfrigérant).

5.11.2 Sélection du travail de soudage

- Sélectionner le JOB 127 (soudage TIG).

La modification du numéro de JOB n'est possible que lorsque le courant de soudage ne circule pas.

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---------------------|--------|---|-----------|
| | 1 x | Sélection du numéro du JOB | |
| | | Réglage du numéro du JOB Le poste adopte le réglage sélectionné dans un délai de 3 sec | |

5.11.3 Réglage du courant de soudage

Le courant de soudage se règle en général à l'aide du bouton tournant de vitesse du fil.

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---------------------|--------|-------------------------------|----------------------------------|
| | | Réglage du courant de soudage | Réglage de la valeur de consigne |

5.11.4 Amorçage de l'arc TIG

5.11.4.1 Liftarc

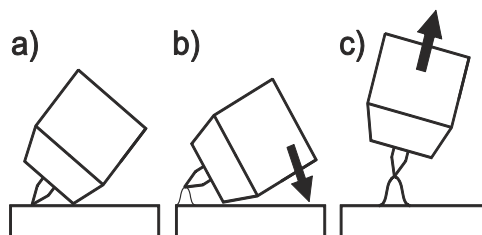












Illustration 5-43

L'arc s'amorce au contact de la pièce :

- Positionner soigneusement la buse de gaz de la torche et la pointe de l'électrode en tungstène sur la pièce et actionner le bouton-poussoir de la torche (le courant Liftarc circule indépendamment du courant principal réglé).
- Incliner la torche vers la buse jusqu'à ce qu'un écart d'environ 2-3 mm sépare la pointe de l'électrode de la pièce. L'arc s'amorce tandis que le courant de soudage s'adapte en fonction du mode de fonctionnement sélectionné au courant initial ou au courant principal réglé.
- Ôter les torches et les remettre en position normale.

Fin de la soudure : Lâcher le bouton-poussoir ou actionner et lâcher selon le mode de fonctionnement choisi.

5.11.5 Séquences de fonctionnement / modes opératoires
5.11.5.1 Explication des fonctions et des symboles

| Symbole | Signification |
|---|---|
|  | Actionner la gâchette |
|  | Relâcher la touche de sélection de la torche |
|  | Tapoter la gâchette (enfoncer rapidement puis relâcher) |
|  | Le gaz protecteur circule |
| P | Performance de soudage |
|  | Pré-écoulement de gaz |
|  | Post écoulement de gaz |
|  | 2 temps |
|  | Spécial 2 temps |
|  | 4 temps |
|  | Spécial 4 temps |
| t | Heure |
| P_{START} | Programme de démarrage |
| P_A | Programme principal |
| P_B | Programme principal restreint |
| P_{END} | Programme final |
| tS1 | temps de descente de PSTART à PA |

Mode 2 temps

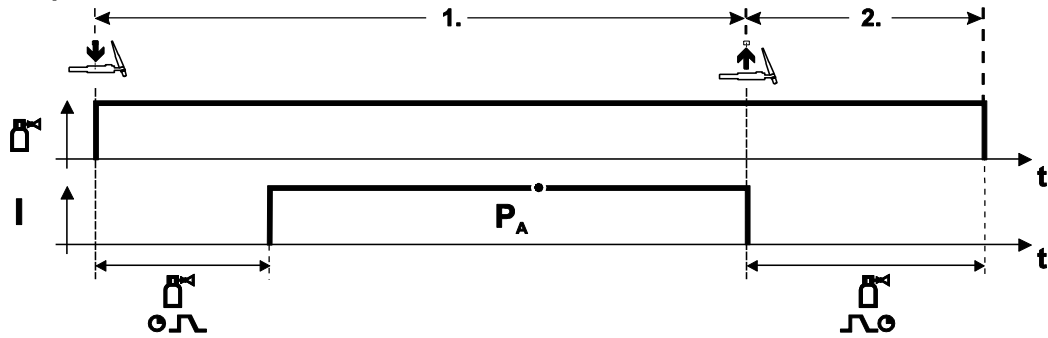



Illustration 5-44

Sélection

- Sélectionner le mode opératoire 2 temps .

1er temps

- Actionner le bouton de la torche et le maintenir enfoncé
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)

L'amorçage se produit avec Liftarc.

- Le courant de soudage circule avec le paramètre présélectionné.

2ème temps

- Relâchez la gâchette.
- L'arc s'éteint.
- Le délai de post-écoulement de gaz est entamé.

Spécial 2 temps

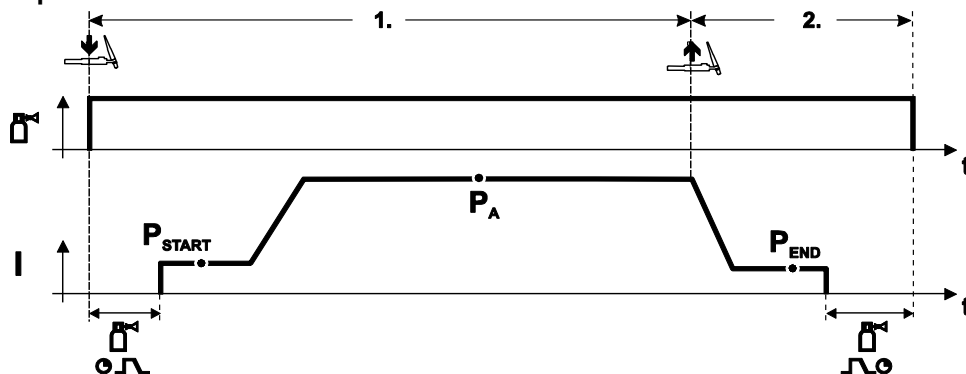


Illustration 5-45

Sélection

- Sélectionner le mode opératoire spécial 2 temps .

1er temps

- Actionner la touche de sélection de la torche et la maintenir enfoncée
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)

L'amorçage se produit avec Liftarc.

- Le courant de soudage circule avec le réglage présélectionné dans le programme de démarrage « P_{START} ».
- Après l'écoulement de la durée du courant initial « tsart », le courant de soudage atteint le niveau du programme principal « P_A » avec durée de pente de montée « tS1 ».

2ème temps

- Relâchez la gâchette.
- Le courant de soudage chute au niveau du programme de fin « P_{END} » avec la durée de pente d'évanouissement « tSe ».
- Après l'écoulement de la durée du courant d'évanouissement « tend » l'arc s'éteint.
- Le délai de post-écoulement de gaz est entamé.

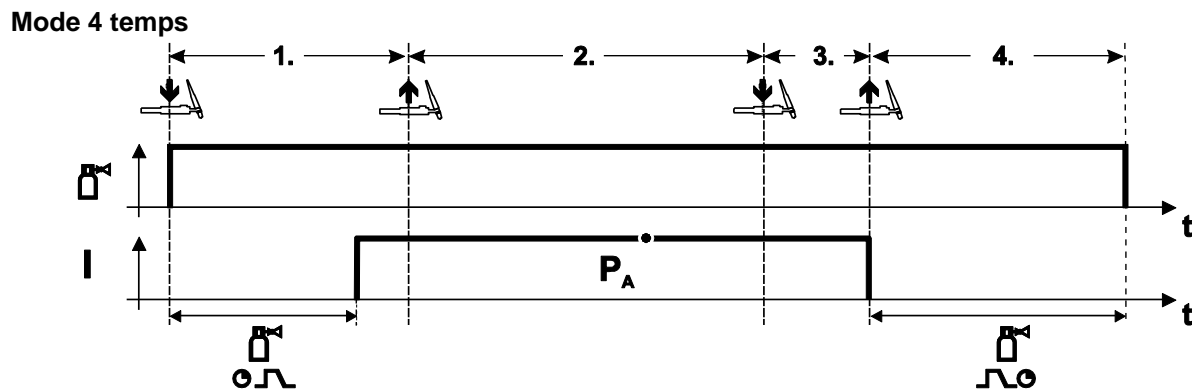



Illustration 5-46

Sélection

- Sélectionner le mode opératoire 4 temps .

1er temps

- Actionner la touche de sélection de la torche et la maintenir enfoncée
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)

L'amorçage se produit avec Liftarc.

- Le courant de soudage circule avec le paramètre présélectionné.

2ème temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche (sans effet)

3ème temps

- Actionner le bouton de la torche (sans effet)

4ème temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- L'arc s'éteint.
- Le délai de post-écoulement de gaz est entamé.

Spécial 4 temps

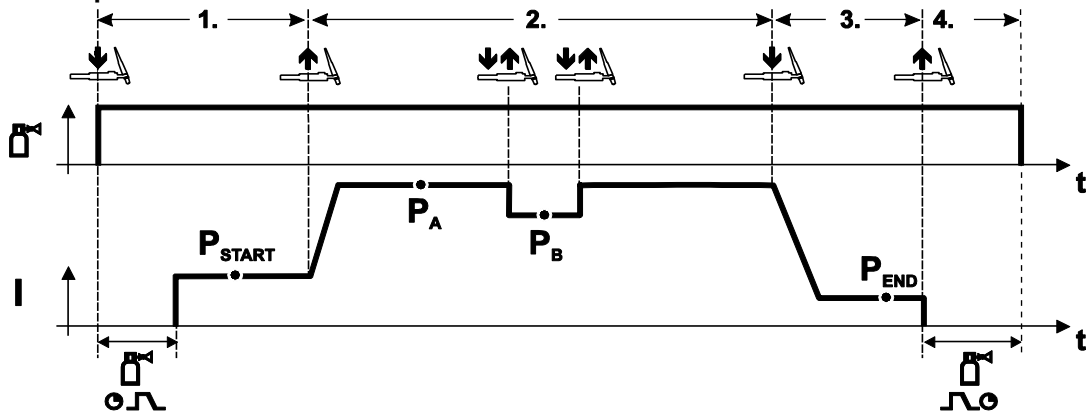


Illustration 5-47

Sélection

- Sélectionner le mode de fonctionnement spécial à 4 temps

1^{er} Temps

- Appuyer sur la touche de sélection de la torche et la maintenir enfoncée
- Le gaz protecteur se répand (pré-écoulement de gaz)

L'amorçage de l'arc s'effectue avec Liftarc.

- Le courant de soudage circule avec les paramètres sélectionnés dans le programme de démarrage « P_{START} »

2^{ème} temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- Connexion au programme principal « P_A »

La connexion au programme principal P_A s'effectue au plus tôt après l'écoulement du temps t_{START} défini ou au plus tard après que la touche de sélection de la torche ait été relâchée.

Pour commuter vers le programme principal restreint « P_B », appuyer légèrement sur l'écran. Une deuxième fois déclenche le retour au programme principal « P_A »

3^{ème} temps

- Actionner la touche de sélection de la torche.
- Connexion au programme de fin « P_{END} »

4^{ème} temps

- Relâcher la touche de sélection de la torche
- L'arc s'éteint.
- Le délai de post-écoulement de gaz est entamé.

5.11.6 Coupure automatique TIG



Le générateur de soudage met fin au processus d'amorçage ou de soudage dans les cas suivants :

- Erreur d'amorçage (au max. 5 s après le signal de démarrage, aucun courant de soudage ne circule).
- Rupture de l'arc (arc interrompu pendant plus de 5 s).

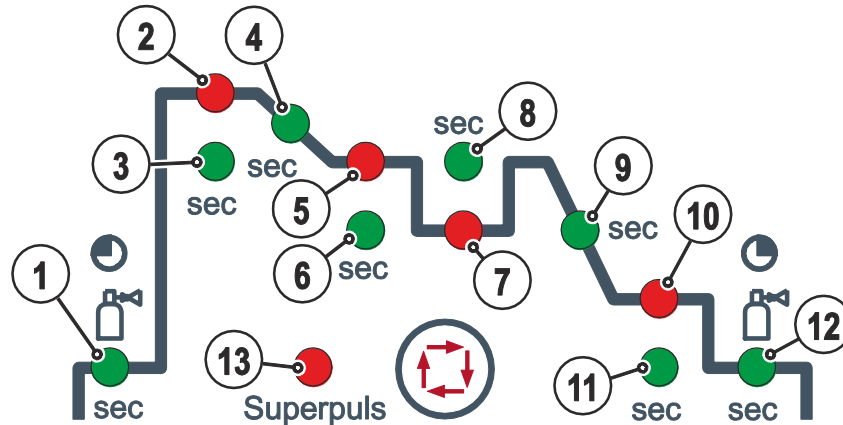
5.11.7 Déroulement du programme TIG (mode « Program-Steps »)


Illustration 5-48

Paramètres de base

| Pos. | Signification/explication | Plage de réglage |
|------|---|------------------|
| 1 | Délai de pré-écoulement du gaz | 0 s à 0,9 s |
| 2 | P_{START} Courant initial | 0 à 200 % |
| 3 | Durée (programme de démarrage) | 0 à 20 s |
| 4 | Durée de la pente d'évanouissement de P_{START} à P_A | 0 à 20 s |
| 5 | P_A (programme principal) Courant de soudage, absolu | 5 à 550 A |
| 6 | Durée (P_A) | 0,01 s à 20,0 s |
| 7 | P_B (programme principal restreint) Courant de soudage | 1 à 100 % |
| 8 | Durée (programme principal restreint) | 0,01 s à 20,0 s |
| 9 | Durée de la pente d'évanouissement de P_A à P_{END} | 0 s à 20 s |
| 10 | P_{END} (programme final) Courant de soudage | 1 à 100 % |
| 11 | Durée (programme de fin) | 0 s à 20 s |
| 12 | Délai de post-écoulement du gaz | 0 s à 20 s |
| 13 | superPuls | Marche/arrêt |

P_{START} , P_B , et P_{END} sont des programmes relatifs dont les réglages du courant de soudage dépendent en pourcentage du réglage du courant de soudage général.

5.12 Soudage à l'électrode enrobée

⚠ ATTENTION



Danger de pincement et de brûlure !

Lors du remplacement des électrodes enrobées brûlées ou neuves

- Mettre le poste hors tension à l'aide de l'interrupteur principal,
- porter des gants de protection adéquat,
- utiliser des pinces isolées pour retirer les électrodes enrobées utilisées ou pour déplacer une pièce soudée et
- toujours déposer le porte-électrode sur un support isolé !

5.12.1 Raccord pince porte-électrodes et câble de masse

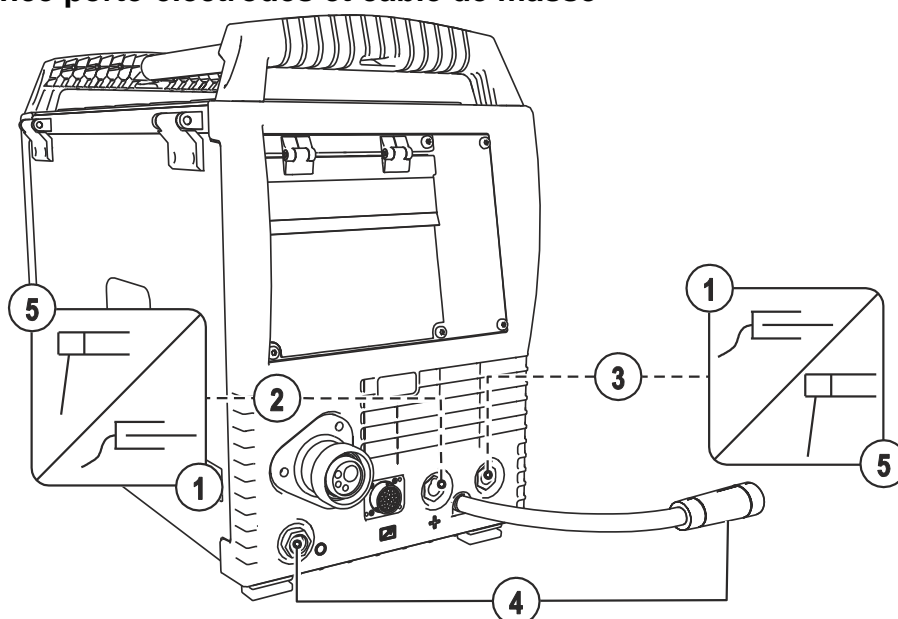


Illustration 5-49

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Pièce |
| 2 | | Prise de raccordement courant de soudage « + » • Soudage à l'électrode enrobée : Raccordement de la pièce |
| 3 | | Prise de raccordement courant de soudage « - » • Soudage à l'électrode enrobée : pince porte-électrodes |
| 4 | | Prise Park, fiche de choix de polarité Support de la fiche de choix de polarité en mode avec électrode manuelle ou lors du transport. |
| 5 | | Porte-électrode |

- Branchez la fiche du câble du porte-électrode dans la prise de raccordement, insérer le courant de soudage « + » ou « - » puis verrouillez en tournant vers la droite.
- Branchez la fiche du câble de masse dans la prise de raccordement, branchez le courant de soudage « + » ou « - » puis verrouillez en tournant vers la droite.
- Branchez la fiche de choix de polarité dans la prise Park et verrouillez en tournant vers la droite.



La polarité dépend des indications du fabricant de l'électrode figurant sur l'emballage de l'électrode.

5.12.2 Sélection du travail de soudage

- Sélectionner le JOB 128 (soudage à l'électrode enrobée).

La modification du numéro de JOB n'est possible que lorsque le courant de soudage ne circule pas.

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---------------------|--------|---|-----------|
| | 1 x | Sélection du numéro du JOB | |
| | | Réglage du numéro du JOB Le poste adopte le réglage sélectionné dans un délai de 3 sec | |

5.12.3 Réglage du courant de soudage

Le courant de soudage se règle en général à l'aide du bouton tournant de vitesse du fil.

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---------------------|--------|-------------------------------|----------------------------------|
| | | Réglage du courant de soudage | Réglage de la valeur de consigne |

5.12.4 Arcforce

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage |
|---------------------|--------|--|-----------|
| | | Sélection du paramètre de soudage Arcforce Le voyant ● de la touche s'allume. | |
| | | Réglage du système Arcforce pour les types d'électrode : (Plage de réglage de -40 à 40) Valeurs négatives Rutile Valeurs proches de zéro Basique Valeurs positives Cellulose | |

5.12.5 Hotstart

Le système **Hotstart** permet d'amorcer à plusieurs reprises des électrodes enrobées sans problème.

- a) = Délai Hotstart
- b) = Courant Hotstart
- I = Courant de soudage
- t = Heure

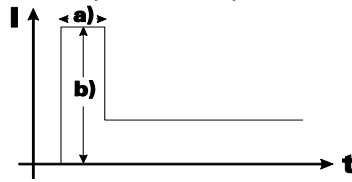
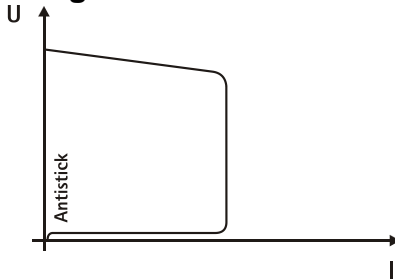


Illustration 5-50

Pour le réglage des paramètres Hotstart, > voir le chapitre 5.12.7.

5.12.6 Anti-collage :



Système anti-collage pour empêcher un recuit de l'électrode.

Si l'électrode commence à coller malgré le système Arcforce, le poste passe automatiquement à l'intensité de courant minimale, en l'espace d'1 sec environ, afin d'empêcher un recuit de l'électrode. Vérifier le réglage du courant de soudage et le mettre en phase avec le travail de soudage à accomplir !

Illustration 5-51

5.12.7 Aperçu des paramètres

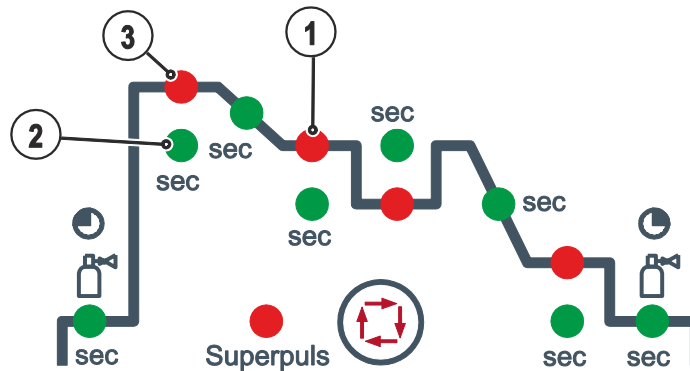


Illustration 5-52




Paramètres de base

| Pos. | Signification/Explication | Plage de réglage |
|------|---------------------------|--|
| 1 | Courant de soudage | 5 A jusqu'à courant de soudage maximal |
| 2 | Délai Hotstart | 0 à 20 s |
| 3 | Courant Hotstart | 0 à 200 % |



Le courant Hotstart est proportionnel au courant de soudage sélectionné.

5.13 Commande à distance


-  **En cas d'utilisation de composants tiers, aucun recours en garantie ne sera possible auprès du fabricant !**
- **Vous ne devez utiliser que les composants système et options (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, commande à distance, pièces de rechange et pièces d'usure, etc.) de notre gamme de livraison !**
 - **Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.**
-  **Les commandes à distance sont alimentées au niveau de la prise de raccordement de la commande à distance à 19 broches (analogique).**
-  **Respectez la documentation des accessoires !**

5.14 Interface pour automatisation

DANGER



- Toute réparation ou modification non conforme est interdite !**
Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !
En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !
- **Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !**

-  **Un raccordement non conforme peut endommager les accessoires et la source de courant !**
- **Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.**
 - **Les descriptions détaillées figurent dans la notice d'utilisation des accessoires concernés !**
 - **Une fois la source de courant activée, les accessoires sont automatiquement reconnus.**

5.14.1 Prise de raccordement pour commande à distance 19 broches

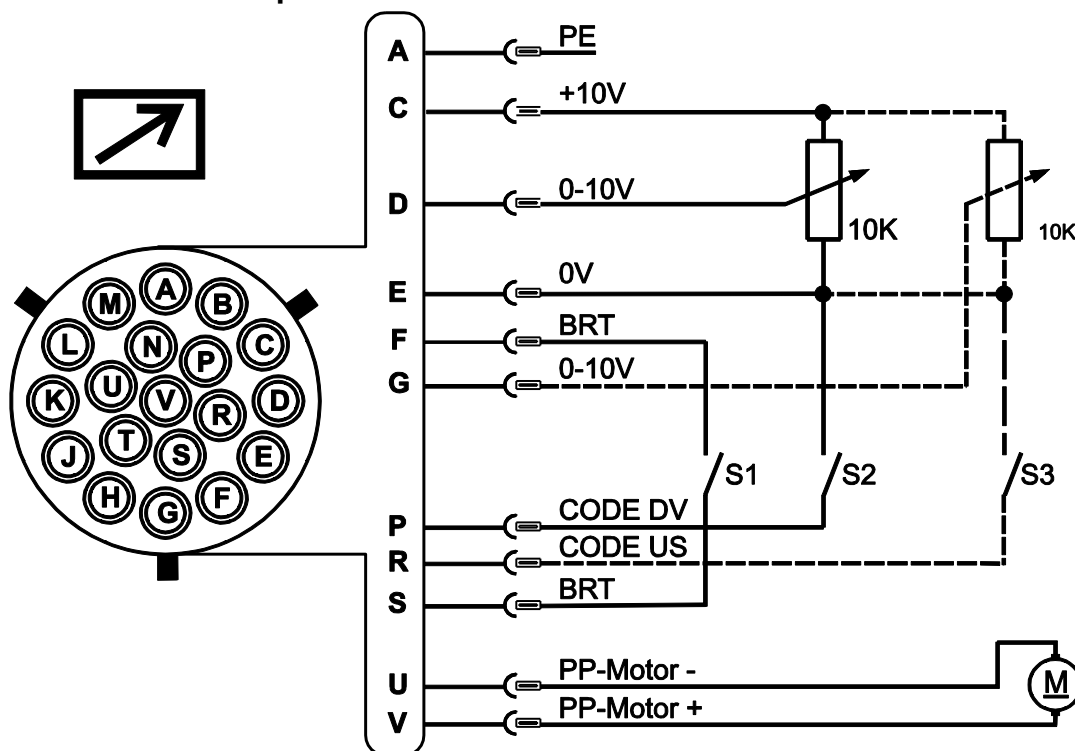


Illustration 5-53

| Broche | Forme du signal | Désignation |
|--------|-----------------|---|
| A | Sortie | Raccordement pour blindage de câble (PE) |
| C | Sortie | Tension de référence pour potentiomètre 10 V (max. 10 mA) |
| D | Entrée | Consigne tension pilote (0 V - 10 V) - vitesse de dévidage du fil |
| E | Sortie | Potential de référence (0 V) |
| F/S | Entrée | Puissance de soudage début/fin (S1) |
| G | Entrée | Consigne tension pilote (0 V - 10 V) - correction de longueur d'arc |
| P | Entrée | Activation consigne de tension pilote pour vitesse de dévidage du fil (S2) Pour activation de la mise du signal au potentiel de référence 0 V (broche E) |
| R | Entrée | Activation consigne de tension pilote pour correction de longueur d'arc (S3) Pour activation de la mise du signal au potentiel de référence 0 V (broche E) |
| U/V | Sortie | Tension d'alimentation Poussé/Tiré torche de soudage |

5.15 Interfaces PC



Endommagements du poste ou dysfonctionnements liés à un raccordement au PC non conforme !

Si l'interface SECINT X10USB n'est pas utilisée, le poste risque d'être endommagé ou des dysfonctionnements peuvent se produire au niveau de la transmission de signaux. Le PC peut être détruit par impulsion d'amorçage haute fréquence.

- **L'interface SECINT X10USB doit être raccordée entre le PC et le poste de soudage !**
- **Le raccordement ne doit être effectué qu'à l'aide des câbles fournis (ne pas utiliser de rallonges supplémentaires) !**

Logiciel PC 300 de paramétrage du soudage

Définition aisée des paramètres de soudage sur ordinateur et transfert des données sur un ou plusieurs postes de soudage (accessoires, kit composé du logiciel, de l'interface et des câbles de raccordement)

Logiciel Q-DOC 9000 de documentation des données de soudage

(accessoires : kit composé du logiciel, de l'interface, des câbles de raccordement)

L'outil idéal de documentation des données de soudage, par ex. :

tension et courant de soudage, vitesse du fil, courant moteur.

Système de documentation et de surveillance des données de soudage WELDQAS

Système de documentation et de surveillance des données de soudage compatible réseau pour postes de soudage numériques.

5.16 Commande d'accès



L'interrupteur à clé est exclusivement disponible sur les postes équipés en usine de l'option « OW KL XX5 ».

Dans un souci de sécurité, un interrupteur à clé permet de verrouiller la saisie des données de commande pour éviter tout dérèglement non autorisé ou malencontreux des paramètres de soudage sur le poste.

En position 1, les fonctions et paramètres sont réglables de manière illimitée.

En position 0, les fonctions et paramètres suivants ne sont pas modifiables :

- Pas de réglage du point de travail (puissance de soudage) dans les programmes 1-15.
- Pas de modification du type de soudage ou du mode opératoire dans les programmes 1-15.
- Les paramètres de soudage dans la séquence de fonctionnement de la commande peuvent être affichés mais pas modifiés.
- Pas de commutation des tâches de soudage (mode Bloc-JOB P16 possible).
- Pas de modification des paramètres spéciaux (sauf P10) - redémarrage nécessaire.

5.17 Paramètres spéciaux (réglages avancés)

Les paramètres spéciaux (P1 à Pn) sont utilisés pour la configuration propre au client des fonctions du poste. L'utilisateur bénéficie ainsi d'une flexibilité maximale pour l'optimisation de ses besoins.

Ces réglages ne s'effectuent pas directement sur la commande de poste de soudage car un réglage régulier des paramètres n'est généralement pas nécessaire. Le nombre de paramètres spéciaux sélectionnables peut varier entre les commandes de poste de soudage utilisées dans le système de soudage (voir notice d'utilisation standard correspondant). Les paramètres spéciaux peuvent être réinitialisés sur les réglages d'usine en cas de besoin > voir le chapitre 7.3.

5.17.1 Sélection, modification et enregistrement des paramètres

ENTER (Accès au menu)

- Mettre le poste hors tension à l'aide de l'interrupteur principal.
- Maintenir enfoncée la touche « Sélection des paramètres » (à gauche) et remettre en même temps le poste sous tension.

NAVIGATION (Naviguer au sein du menu)

- Les paramètres sont sélectionnés en faisant tourner le bouton tournant « Réglage des paramètres de soudage ».
- Réglage ou modification des paramètres en tournant le bouton tournant « Correction de la longueur de l'arc/Sélection du programme de soudage ».

EXIT (Quitter le menu)

- Actionner la touche « Sélection des paramètres » (à droite) (mise hors tension puis de nouveau sous tension du poste).

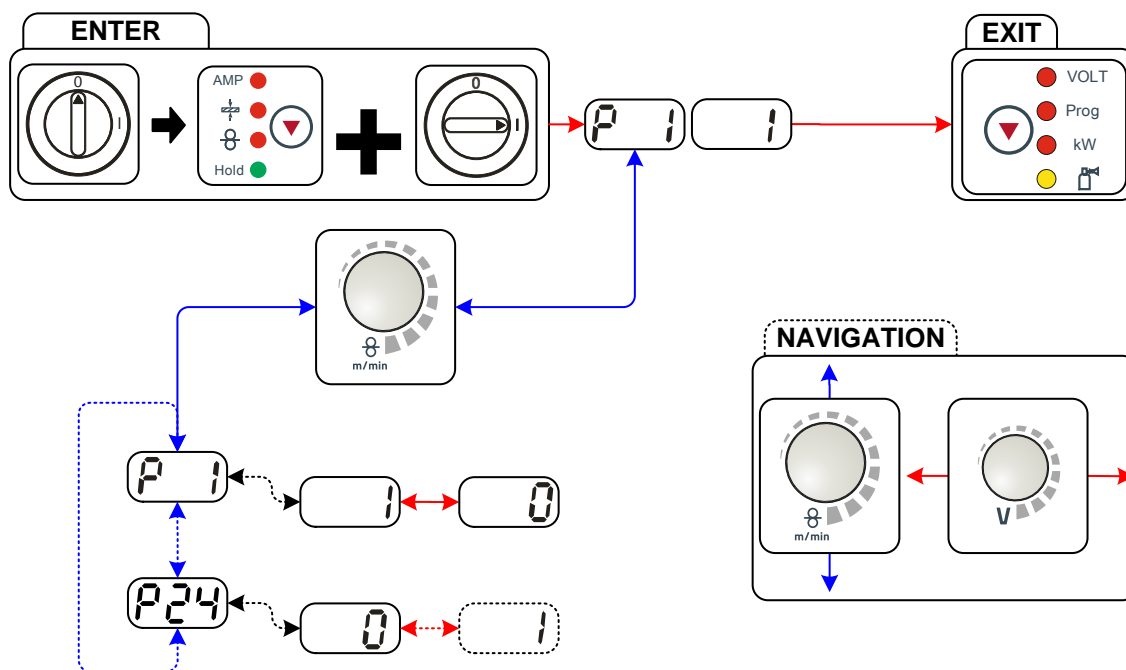





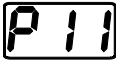



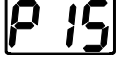
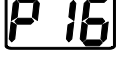
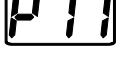
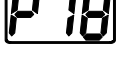



Illustration 5-54

| Affichage | Réglage/Sélection |
|------------|---|
| P 1 | Temps rampe enfilage du fil 0 = ----- enfilage normal (temps rampe 10 s) 1 = ----- enfilage rapide (temps rampe 3 s) (Réglage d'usine) |
| P 2 | Verrouiller le programme 0 0 = ----- P0 activé (Réglage d'usine) 1 = ----- P0 verrouillé |
| P 3 | Mode affichage pour torche de soudage montée/descente avec afficheur un chiffre à 7 segments (une paire de touches) 0 = ----- affichage normal (usine) numéro de programme / puissance de soudage (0-9) 1 = ----- affichage en alternance numéro de programme / procédé de soudage |
| P 4 | Limitation des programmes Programme 1 à 15 max. Réglage d'usine: 15 |
| P 5 | Déroulement spécial en modes spécial 2 temps et spécial 4 temps 0 = ----- 2Ts / 4Ts normal (jusqu'à commutation) (Réglage d'usine) 1 = ----- déroulement DV3 pour 2Ts / 4Ts. |

| Affichage | Réglage/Sélection |
|---|--|
|  | Activation Jobs spéciaux SP1-SP3 0 =-----pas d'activation (Réglage d'usine) 1 =-----activation de Sp1-3 |
|  | Mode de modification, réglage des valeurs limites 0 =-----Mode de modification désactivé (Réglage d'usine) 1 =-----Mode de modification activé Le témoin Programme principal (PA) clignote |
|  | Changement de programme avec torche standard 0 =-----Pas de commutation de programme (Réglage d'usine) 1 =-----Spécial 4 temps 2 =-----Spécial 4 temps (actif N temps) |
|  | Démarrage en mode frappe 4T et 4Ts 0 =-----Pas de démarrage en mode frappe 4 temps (Réglage d'usine) 1 =-----démarrage 4 temps en mode frappe possible |
|  | Mode avance du fil simple ou double 0 =-----Mode simple (Réglage d'usine) 1 =-----Mode double, ce poste est maître 2 =-----Mode double, ce poste est esclave |
|  | Temps de frappe 4Ts 0 =-----Fonction frappe désactivée 1 =-----300 ms (Réglage d'usine) 2 =-----600 ms |
|  | Commutation de JOB à distance via la torche POWERCONTROL 2 0 =-----Liste des JOB orientée tâches 1 =-----Liste de JOB réels (Réglage d'usine) 2 =-----Liste de JOB réels, commutation de JOB sur les accessoires activée |
|  | Limite inférieure Commutation de JOB à distance Plage de JOB de la torche POWERCONTROL2 Limite inférieure: 129 (Réglage d'usine) |
|  | Limite supérieure Commutation de JOB à distance Plage de JOB de la torche POWERCONTROL2 Limite supérieure: 169 (Réglage d'usine) |
|  | Fonction HOLD 0 =-----Les valeurs Hold ne sont pas affichées 1 =-----Les valeurs Hold sont affichées (Réglage d'usine) |
|  | Mode Bloc-JOB 0 =-----Mode Bloc-JOB désactivé (Réglage d'usine) 1 =-----Mode Bloc-JOB activé |
|  | Sélection de programme à l'aide de la touche de torche standard 0 =-----Pas de sélection de programme (Réglage d'usine) 1 =-----Sélection de programme possible |
|  | Commutation type de soudage/mode opératoire avec commande dévidoir 0 =-----Commutation type de soudage/mode opératoire avec commande dévidoir sur programme 0 (réglage usine). 1 =-----Commutation type de soudage/mode opératoire avec commande dévidoir sur programme 0-15. |
|  | Indication de la valeur moyenne lors de la fonction superPuls 0 =-----fonction désactivée. 1 =-----fonction activée (réglage d'usine). |

| Affichage | Réglage/Sélection |
|-----------|---|
| | Définition du soudage à l'arc pulsé dans le programme PA 0 = ----- Définition du soudage à l'arc pulsé dans le programme PA désactivée. 1 = ----- Si les fonctions superPuls et commutation du procédé de soudage sont disponibles et activées, le procédé de soudage à l'arc pulsé est toujours exécuté dans le programme principal PA (réglage d'usine). |
| | Définition de valeur absolue pour programmes relatifs Le programme de démarrage (P _{START}), le programme d'évanouissement (P _B) et le programme de fin (P _{END}) peuvent être réglés au choix sur des valeurs relatives par rapport au programme principal (P _A) ou sur des valeurs absolues. 0 = ----- Réglage de paramètres relatif (réglage d'usine). 1 = ----- Réglage de paramètres absolu. |
| | Réglage électronique du débit de gaz, type 1 = ----- type A (réglage d'usine) 0 = ----- type B |
| | Paramètres de programme pour les programmes relatifs 0 = ----- Programmes relatifs réglables ensemble (en usine). 1 = ----- Programmes relatifs réglables séparément. |
| | Affichage de la tension de correction ou de la tension de consigne 0 = ----- Affichage de la tension de correction (en usine). 1 = ----- Affichage de la tension de consigne absolue. |

5.17.1.1 Restauration des réglages par défaut

Tous les paramètres de soudage spécifiques au client enregistrés seront remplacés par les réglages d'usine !

| Élément de commande | Action | Résultat |
|---------------------|--------|--|
| | | Mise hors tension du poste de soudage |
| | | Appuyez sur la touche et maintenez-la enfoncée |
| | | Mise sous tension du poste de soudage |
| | | Relâchez la touche Attendez env. 3 s |
| | | Éteignez, puis rallumez le poste de soudage pour appliquer les changements |

5.17.1.2 Présentation détaillée des paramètres spéciaux

Temps rampe enfilage du fil (P1)

L'enfilage du fil débute à 1,0 m / min pendant 2 sec. Avec la fonction rampe, on passe ensuite à 6,0 m / min. Le temps rampe peut être réglé entre deux plages.

Pendant l'enfilage du fil, la vitesse peut être modifiée par le biais du bouton rotatif de configuration des paramètres de soudage. Les éventuelles modifications n'ont pas d'impact sur le temps rampe.

Activation verrouillage du programme « 0 » (P2)

Le programme P0 (réglage manuel) est verrouillé. Indépendamment de la position de l'interrupteur à clé, seule l'utilisation des programmes P1 à P15 est possible.

Mode affichage pour torche de soudage montée/descente avec afficheur un chiffre à 7 segments (P3)

Affichage normal :

- Fonctionnement en mode programme : Numéro de programme
- Mode Montée/Descente : Puissance de soudage (0=courant minimal / 9=courant maximal)

Affichage en alternance :

- Fonctionnement en mode programme : Alternance du numéro de programme et du mode opératoire de soudage (P = pulsé / n = non pulsé)
- Mode Montée/Descente : Alternance de la puissance de soudage (0=courant minimal / 9=courant maximal) et du symbole du mode Montée/Descente

Limitation de programme (P4)

Avec le paramètre spécial P4, la sélection des programmes peut être limitée.

- Le réglage est appliqué à tous les JOB.
- La sélection des programmes dépend de la position du commutateur Fonction de la torche de soudage (). Une commutation des programmes n'est possible que si l'interrupteur est en position Programme.
- Les programmes peuvent être commutés avec une torche de soudage spéciale raccordée ou une commande à distance.
- Une commutation des programmes avec le bouton rotatif de correction de la longueur de l'arc/sélection du programme du soudage () n'est possible que si aucune torche de soudage spéciale ou commande à distance n'est raccordée.

Déroulement spécial en modes spécial 2 temps et spécial 4 temps (P5)

Lorsque le déroulement spécial est activé, le démarrage du procédé de soudage est modifié de la manière suivante :

Déroulement en mode spécial 2 temps/4 temps :

- Programme de démarrage P_{START}
- Programme principal P_A

Déroulement en mode spécial 2 temps/4 temps avec déroulement spécial activé :

- Programme de démarrage P_{START}
- Programme principal réduit P_B
- Programme principal P_A

Activation des Jobs spéciaux SP1 à SP3 (P6)

Série de générateurs Phoenix Expert :

le réglage de la tâche de soudage s'effectue sur la commande de générateur de la source de courant, voir la documentation correspondante sur le système.

Au besoin, seules les tâches de soudage spéciales prédéfinies SP1 = JOB 129 / SP2 = JOB130 / SP3 = JOB 131 peuvent être sélectionnées sur la commande du dévidoir. La sélection des JOB spéciaux s'effectue via une pression prolongée sur le bouton-poussoir, sélection de la tâche de soudage. La commutation des JOB spéciaux s'effectue par une pression courte sur le bouton.

La commutation de jobs est verrouillée lorsque l'interrupteur à clé est en position « 0 ».

Ce verrouillage peut être annulé pour les jobs spéciaux (SP1 - SP3).

Mode de modification, réglage des valeurs limites (P7)

Le mode de modification est simultanément activé ou désactivé pour tous les Jobs et les programmes correspondants. Une plage de modification de la vitesse du fil (DV) et de la modification de la tension de soudage (U_{kor}) est prédéfinie pour chaque job.

Les valeurs de modification sont enregistrées séparément pour chaque programme. La plage de modification peut correspondre à une vitesse de fil de 30% maximum et une tension de soudage de +/-9,9 V.

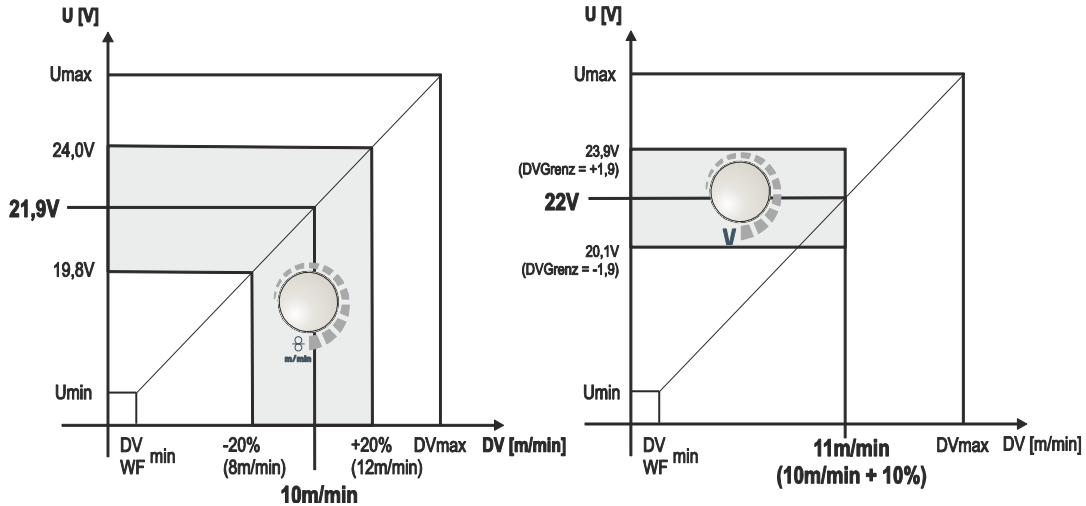


Illustration 5-55

Exemple de point de travail en mode de modification :

La vitesse du fil est réglée sur 10,0 m / min dans un programme (1 à 15).

Elle correspond à une tension de soudage (U) de 21,9 V. Si l'interrupteur à clé se trouve à présent en position « 0 » il est possible de souder avec de telles valeurs dans ce programme.

S'il faut que la torche puisse procéder également durant l'exécution du programme à la modification de la vitesse du fil et de la tension, il est nécessaire que le mode de modification ait été activé et que les valeurs limites de vitesse de fil et de tension aient été prédéfinies.

Réglage des valeurs limites de modification = valeur limite de DV = 20 % / valeur limite de U = 1,9 V

Il est à présent possible de modifier la vitesse du fil de 20 % (8,0 à 12,0 m / min) et la tension de soudage de +/-1,9 V (3,8 V). Dans l'exemple la vitesse du fil est réglée sur 11,0 m / min. Cela correspond à une tension de soudage de 22 V

Il est possible à présent de modifier en plus la tension de soudage de 1,9 V (20,1 V et 23,9 V).

Si l'interrupteur à clé est réglé en position « 1 », les valeurs de modification de la tension et de la vitesse du fil sont réinitialisées.

Réglage de la plage de modification :

- Activer le paramètre spécial Mode de modification (P7=1) et sauvegarder.
> voir le chapitre 5.18.1
- Interrupteur à clé est réglé en position « 1 ».
- Régler la plage de modification en fonction du tableau suivant :

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichage (exemples) | |
|---|--------|---|----------------------|--------|
| | | | Gauche | Droite |
| | | Appuyez sur le bouton autant de fois que nécessaire jusqu'à ce que le voyant « PROG » s'allume. Gauche : Droite : | | |
| | | Appuyez sur la touche et maintenez-la enfoncée pendant env. 4 s. Gauche : Droite : | | |
| | | Réglage de la valeur limite de la correction de vitesse du dévidoir | | |
| | | Réglage de la valeur limite de la correction de tension | | |
| Au bout d'env. 5 s sans nouvelle intervention de l'utilisateur, les valeurs réglées sont appliquées et l'affichage du programme est réactivé. | | | | |

- Ramener l'interrupteur à clé en position « 0 » !

Commutation de programme à l'aide de la touche de torche standard (P8)

Fonctions spéciales 4 temps (programme absolu 4 temps)

- Temps 1 : le programme absolu 1 est démarré
- Temps 2 : le programme absolu 2 est démarré une fois le temps de démarrage « tstart » écoulé.
- Temps 3 : le programme absolu 3 est démarré jusqu'à ce que le temps « t3 » soit écoulé. Le programme 4 démarre ensuite automatiquement.

Les composants accessoires tels que les commandes à distance ou les torches spéciales ne doivent pas être raccordés !

La commutation de programme au niveau de la commande du dévidoir est désactivée.

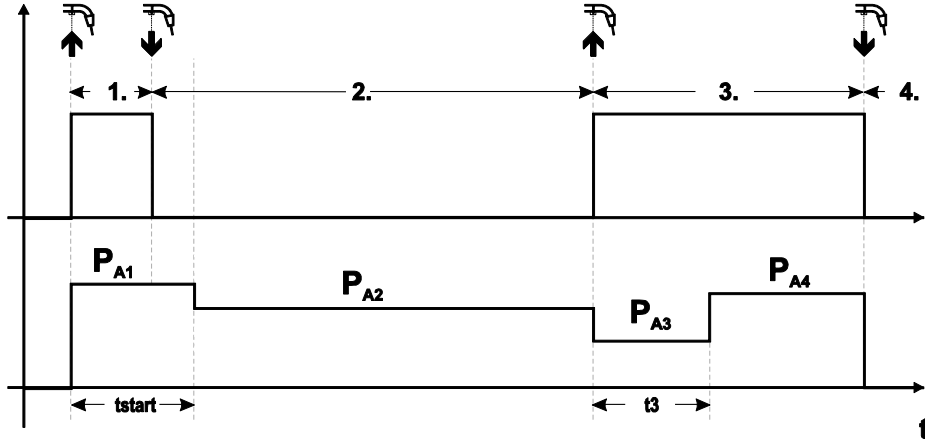


Illustration 5-56

Fonctions spéciales 4 temps (Temps n)

En séquence de programme Temps n, le poste démarre au 1er temps en effectuant le programme de démarrage $P_{\text{démarrage}}$ de P_1

Au 2e temps, le poste passe au programme principal P_{A1} dès que le temps de démarrage « tstart » est écoulé. Un bouton permet de passer à d'autres programmes (P_{A1} jusqu'à max. P_{A9}).

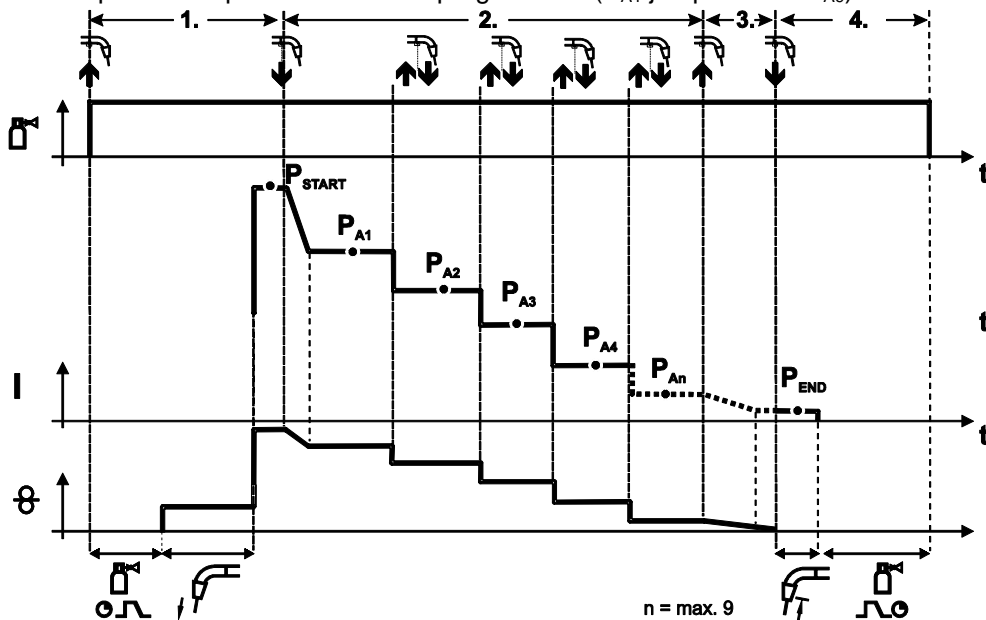


Illustration 5-57

La sélection des programmes (P_{An}) correspond au nombre de temps défini dans le temps n.

1^{er} temps

- Appuyer sur la gâchette et la maintenir enfoncée.
- Le gaz protecteur se répand (pré-gaz).
- Le moteur du dévidoir fonctionne à la « vitesse d'avancé ».
- L'arc s'amorce dès que le fil entre en contact avec la pièce, le courant de soudage circule (programme de démarrage P_{START} à partir de P_{A1})

2^e temps

- Relâcher la gâchette.
- Pente descendante sur programme principal P_{A1}

La pente descendante sur le programme principal P_{A1} s'effectue au plus tôt après l'écoulement du temps t_{START} défini, ou au plus tard une fois la touche de sélection de la torche relâchée. Par une pression de la gâchette (brève pression et relâchement pendant 0,3 s.), vous pouvez passer à d'autres programmes. Vous pouvez exécuter les programmes allant de P_{A1} à P_{A9} .

3^e temps

- Appuyer sur la gâchette et la maintenir enfoncée.
- Pente descendant sur le programme de fin « P_{END} » du programme P_{AN} . La séquence peut être interrompue à tout moment par une pression prolongée (>0,3 s.) de la touche de soudage. Est lors exécuté P_{END} du programme P_{AN} .

4^e temps


- Relâcher la gâchette.
- Le moteur du dévidoir s'arrête.
- L'arc s'éteint lorsque le délai de post-fusion défini est écoulé.
- Le délai de post-écoulement du gaz prend fin.

Démarrage tapotage 4T-4Ts (P9)

En mode 4 temps-démarrage tapotage, le tapotage de la gâchette permet de passer directement en 2^e temps sans circulation de courant.

Si le soudage doit être interrompu, la gâchette doit être à nouveau tapotée.

Réglage « Mode simple ou double » (P10)

 **Si le système est équipé de deux dévidoirs, aucun composant accessoire supplémentaire ne peut être utilisé sur les prises de raccordement (numériques) à 7 broches !**
Ceci s'applique notamment aux commandes à distance numériques, aux interfaces automatisées, aux interfaces de documentation, aux torches de soudage avec connexion de commande numérique, etc.

En mode simple (P10 = 0), il est interdit de raccorder un deuxième dévidoir !

- Supprimer les liaisons avec le deuxième dévidoir.

En mode double (P10 = 1 ou 2), les deux dévidoirs doivent être raccordés et configurés différemment sur la commande pour ce mode opératoire !

- Configurer l'un des dévidoirs en tant que maître (P10 = 1).
- Configurer l'autre dévidoir en tant qu'esclave (P10 = 2).

Les dévidoirs dotés d'un interrupteur à clé (en option, > voir le chapitre 5.16) doivent être configurés comme maître (P10 = 1).

La mise sous tension du poste de soudage entraîne l'activation du dévidoir configuré en tant que maître. D'autres différences de fonctionnement n'existent pas entre les dévidoirs.

Réglage du temps Tipp 4Ts (P11)

Le temps Tipp de permutation entre le programme principal et le programme principal restreint peut être réglé à 3 niveaux.

0 = Pas de Tipp

1 = 320 ms (par défaut)

2 = 640 ms

Commutation des listes de Jobs (P12)

| Valeur | Désignation | Explication |
|--------|---|--|
| 0 | Liste des Jobs orientée tâches | Les numéros de jobs sont classés par électrodes à fil et par gaz de protection. Le cas échéant, des numéros de Jobs sont sautés lors de la sélection. |
| 1 | Liste des Jobs réelle | Les numéros de jobs correspondent aux cellules mémoire réelles. Chaque Job est sélectionnable, aucune cellule mémoire n'est sautée lors de la sélection. |
| 2 | Liste des Jobs réelle, Commutation de Jobs active | Comme la liste des Jobs réelle. La commutation de Jobs est également possible avec des composants accessoires comme la torche PowerControl 2. |

Création de listes de Jobs définies par l'utilisateur

Un espace mémoire lié est créé. Il permettra la commutation entre les Jobs à partir des accessoires comme la torche POWERCONTROL 2.

- Régler le paramètre P12 sur 2.
- Régler l'interrupteur « Programme ou fonction Up/Down » en position Up/Down.
- Sélectionner un Job existant correspondant le plus possible au résultat recherché.
- Copier le Job sur un ou plusieurs numéros de Jobs.

Si d'autres paramètres de Job doivent être ajustés, sélectionner les Jobs cibles les uns après les autres et ajuster les paramètres pour chacun.

- Régler le paramètre spécial P13 sur la limite inférieure et
- Régler le paramètre spécial P14 sur la limite supérieure du Job cible.
- Régler l'interrupteur « Programme ou fonction Up/Down » en position Programme.

Vous pouvez commuter entre des jobs dans une plage définie à partir des composants accessoires.

Copie de Jobs, fonction « Copy to »

La plage cible possible est comprise entre 129 et 169.

- Configurer au préalable le paramètre spécial P12 sur P12 = 2 ou P12 = 1 !

| Élément de commande | Action | Résultat | Affichages |
|---------------------|--------|---|------------|
| | 1 x | Sélection liste de JOB | |
| | | Sélection du JOB source | |
| - | - | Attendre environ 3 s jusqu'au chargement du JOB | |
| | 1 x | Maintenir le bouton-poussoir enfoncé environ 5 s | |
| | | Réglage sur la fonction Copier (« Copy to ») | |
| | | Sélection du numéro de JOB du JOB cible | |
| | 1 x | Enregistrer Le JOB est copié sur le nouvel emplacement | |

La répétition des deux dernières étapes permet de copier le même JOB source sur plusieurs JOB cibles. Si la commande n'enregistre aucune action de l'utilisateur pendant plus de 5 secondes, le système revient à l'affichage des paramètres et le processus de copie est annulé.

Limites inférieure et supérieure de la commutation de Jobs à distance (P13, P14)

Numéro de Job le plus élevé ou le plus faible pouvant être sélectionné avec des composants accessoires comme la torche PowerControl 2.

Prévient toute commutation involontaire sur des Jobs non souhaités ou non définis.

Fonction Hold (P15)

Fonction Hold active (P15 = 1)

- Les valeurs moyennes des derniers paramètres de programme principal utilisés sont affichées.

Fonction Hold inactive (P15 = 0)

- Les valeurs de consigne des paramètres de programme principal sont affichées.

Mode Bloc-JOB (P16)

Les composants accessoires suivants prennent en charge le mode Bloc-JOB :

- Torche de soudage montée/descente avec afficheur un chiffre à 7 segments (une paire de touches)
Dans le JOB 0, le programme 0 est toujours actif. Dans tous les autres JOBS, le programme 1 est actif.

Ce mode de fonctionnement permet de lancer 27 JOBS (tâches de soudage) répartis en trois blocs, à l'aide de composants accessoires.

Vous devez effectuer les configurations suivantes pour pouvoir utiliser le mode Bloc-JOB :

- Positionner le commutateur « Programme ou fonction montant/descendant » sur « Programme »
- Définir la liste de JOBS sur la liste de JOBS réelle (paramètre spécial P12 = « 1 »).
- Activer le mode Bloc-JOB (paramètre spécial P16 = « 1 »)
- Passer au mode Bloc-JOB en sélectionnant l'un des JOBS spéciaux 129, 130 ou 131.

L'utilisation simultanée avec des interfaces de type RINT X12, BUSINT X11, DVINT X11 ou de composants accessoires numériques tels que la commande à distance R40 n'est pas possible !

Assignation de numéros de JOBS pour l'affichage sur les composants accessoires

| N° du JOB | Affichage/Sélection au niveau des composants accessoires | | | | | | | | | |
|---------------|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| JOB spécial 1 | 129 | 141 | 142 | 143 | 144 | 145 | 146 | 147 | 148 | 149 |
| JOB spécial 2 | 130 | 151 | 152 | 153 | 154 | 155 | 156 | 157 | 158 | 159 |
| JOB spécial 3 | 131 | 161 | 162 | 163 | 164 | 165 | 166 | 167 | 168 | 169 |

JOB 0 :

Ce JOB permet de régler manuellement les paramètres de soudage.

Vous pouvez bloquer la sélection du JOB 0 à l'aide de l'interrupteur à clé ou de la fonction de verrouillage du programme 0 (P2).

Position 0 de l'interrupteur à clé ou paramètre spécial P2 = 0 : le JOB 0 est verrouillé.

Position 1 de l'interrupteur à clé ou paramètre spécial P2 = 1 : le JOB 0 peut être sélectionné.

JOBS 1 à 9 :

Dans chaque JOB spécial, neuf jobs (voir tableau) peuvent être lancés.

Les valeurs de consigne de la vitesse du fil, de la correction de l'arc, de la dynamique, etc. doivent d'abord être enregistrées dans ces JOBS. À cette fin, utilisez le logiciel PC300.Net.

Si vous ne disposez pas du logiciel, vous pouvez créer des listes de JOBS définies par l'utilisateur dans les zones de JOBS spéciaux à l'aide de la fonction « Copy to ». (voir les explications correspondantes dans le chapitre « Commutation des listes de JOBS (P12) »)

Sélection de programme à l'aide de la touche de torche standard (P17)

Permet de sélectionner un programme ou de changer de programme avant le démarrage du soudage. Pour passer au programme suivant, appuyer sur la touche de la torche. Après avoir atteint le dernier programme validé, le processus reprend au premier programme.

- Le premier programme validé est le programme 0 dans la mesure où il n'est pas verrouillé (voir également le paramètre spécial P2).
- Le dernier programme validé est le programme P15.
 - Si les programmes ne sont pas limités par le paramètre spécial P4 (voir le paramètre spécial P4).
 - Ou pour le JOB sélectionné, les programmes sont limités par le réglage en Temps n (voir le paramètre P8).
- Il est nécessaire d'appuyer plus de 0,64 s sur la touche de la torche pour démarrer le soudage.

La sélection de programme à l'aide de la touche de torche standard peut être utilisée pour tous les modes de fonctionnement (2 temps, spécial 2 temps, 4 temps et spécial 4 temps).

Commutation type de soudage/mode opératoire avec commande dévidoir (P18)

Sélection du mode opératoire (2 temps, 4 temps, etc.) et du type de soudage (soudage standard MIG/MAG / soudage à l'arc pulsé MIG/MAG) au niveau de la commande de l'ensemble dévidoir ou de la commande du poste de soudage.

- P18 = 0
 - Programme 0 : sélection du mode opératoire et du type de soudage sur l'ensemble dévidoir.
 - Programm 1-15 : sélection du mode opératoire et du type de soudage sur le poste de soudage.
- P18 = 1
 - Programm 0-15 : sélection du mode opératoire et du type de soudage sur l'ensemble dévidoir.

Indication de la valeur moyenne lors de la fonction superPuls (P19)**Fonction active (P19 = 1)**

- En cas d'utilisation de la fonction superPuls, la valeur moyenne pour le rendement des programmes A (P_A) et B (P_B) s'affiche à l'écran (réglage d'usine).

Fonction inactive (P19 = 0)

- Lors de la fonction superPuls, seul le rendement du programme A s'affiche.



Si, lorsque la fonction est active, seuls les signes 000 apparaissent sur l'affichage de l'appareil, il s'agit d'une configuration système rare non compatible. Solution : désactiver le paramètre spécial P19.

Définition du soudage à l'arc pulsé dans le programme PA (P20)

Uniquement pour les variantes de générateur avec mode opératoire à arc pulsé.

Fonction active (P20 = 1)

- Si les fonctions superPuls et commutation du procédé de soudage sont disponibles et activées, le procédé de soudage à l'arc pulsé est toujours exécuté dans le programme principal PA (réglage d'usine).

Fonction inactive (P20 = 0)

- Définition du soudage à l'arc pulsé dans le programme PA désactivée.

Définition de valeur absolue pour programmes relatifs (P21)

Le programme de démarrage (P_{START}), le programme d'évanouissement (P_B) et le programme de fin (P_{END}) peuvent être réglés au choix sur des valeurs relatives ou absolues par rapport au programme principal (P_A).

Fonction active (P21 = 1)

- Réglage de paramètres absolu.

Fonction inactive (P21 = 0)

- Réglage de paramètres relatif (réglage d'usine).

Réglage électronique du débit de gaz, type (P22)

Uniquement actif dans le cas des générateurs à réglage de débit de gaz intégré (option en usine). Le réglage est réservé au personnel d'entretien autorisé (réglage de base = 1).

Paramètres de programme pour les programmes relatifs (P23)

Les programmes relatifs de démarrage, d'évanouissement et de fin peuvent être paramétrés pour les points de travail P0-P15 soit ensemble soit séparément. En cas de réglage commun, les valeurs des paramètres sont enregistrés dans le JOB, contrairement au réglage séparé. En cas de réglage séparé, les valeurs des paramètres sont les mêmes pour tous les JOB (à l'exception des JOB spéciaux SP1, SP2 et SP3).

Affichage de la tension de correction ou de la tension de consigne (P24)

Lors du réglage de la correction de l'arc avec le bouton tournant droit, il est possible d'afficher soit la tension de correction +/- 9,9 V (en usine), soit la tension de consigne absolue.

5.18 Menu de configuration des postes

5.18.1 Sélection, modification et enregistrement des paramètres



ENTER (Accès au menu)

- **Mettre le générateur hors tension à l'aide de l'interrupteur principal**
- **Maintenir le bouton-poussoir « Paramètres de soudage » ou « Effet self » (drive 4X LP) enfoncé et réactiver en même temps le générateur.**

NAVIGATION (Naviguer au sein du menu)

- **Les paramètres sont sélectionnés en tournant le bouton tournant « Réglage des paramètres de soudage ».**
- **Réglage ou modification des paramètres en tournant le bouton tournant « Correction de la longueur de l'arc/Sélection du programme de soudage ».**

EXIT (Quitter le menu)

- **Actionner le bouton-poussoir « Sélection de paramètre à droite » (mise hors tension puis remise sous tension du générateur).**

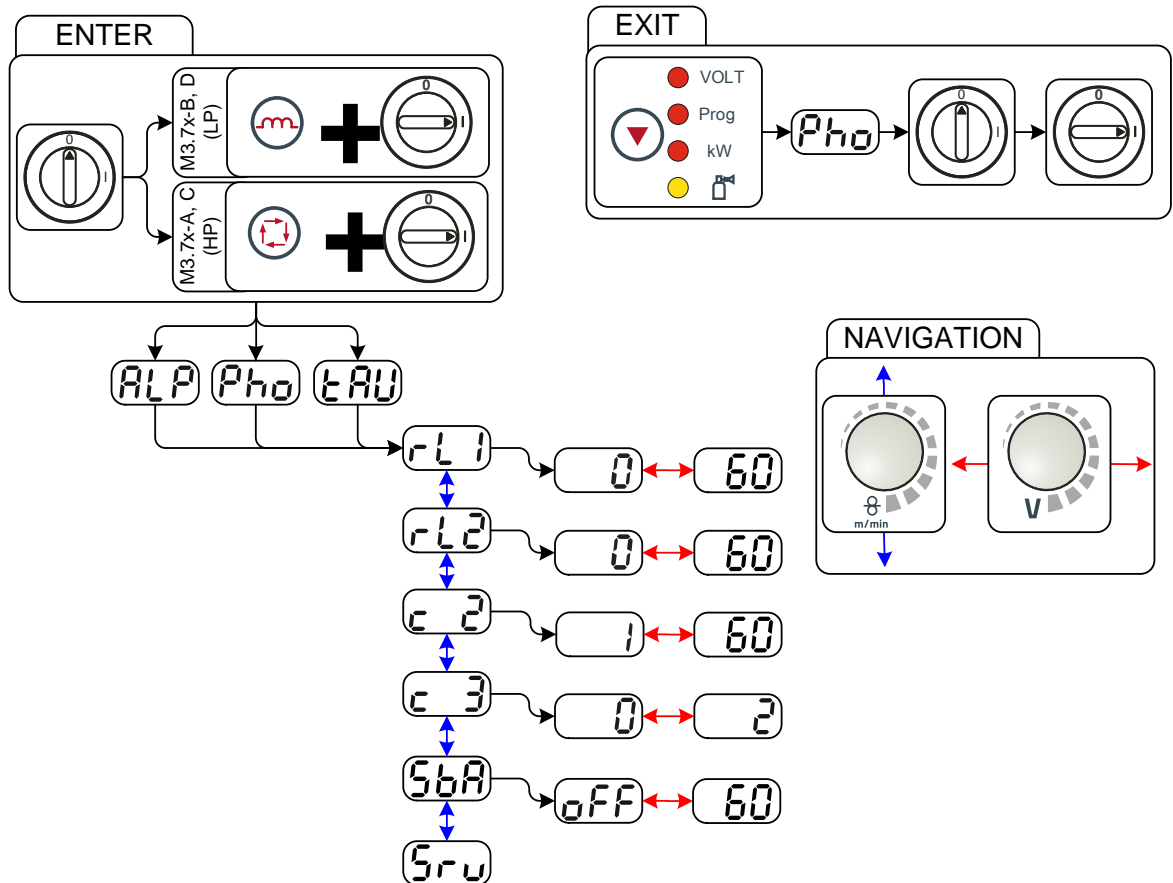


Illustration 5-58

| Affichage | Réglage/Sélection |
|------------|---|
| rL1 | Résistance de ligne 1 Résistance de ligne pour le premier circuit du courant de soudage 0 mΩ - 60 mΩ (8 mΩ en usine). |
| rL2 | Résistance de ligne 2 Résistance de ligne pour le deuxième circuit du courant de soudage 0 mΩ - 60 mΩ (8 mΩ en usine). |
| c 2 | Modifications des paramètres réservés au personnel d'entretien compétent ! |
| c 3 | Modifications des paramètres réservés au personnel d'entretien compétent ! |
| SbA | Fonction économie d'énergie en fonction du temps <ul style="list-style-type: none"> -----5 min - 60 min = durée en cas de non utilisation avant que le mode économie d'énergie s'active. -----off = désactivé |
| SrU | Menu Service Seul le personnel d'entretien autorisé est en droit d'entreprendre des modifications dans le menu Service ! |

5.18.2 Alignement résistance de ligne

La valeur de résistance des lignes peut être réglée directement ou bien alignée par la source de courant. À la livraison, la résistance de ligne des sources de courant est réglée sur 8 mΩ. Cette valeur correspond à un câble de masse de 5 m, à un faisceau intermédiaire de 1,5 m et à une torche de soudage refroidie à l'eau de 3 m. Avec d'autres longueurs de faisceau, une correction de la tension +/- est par conséquent nécessaire pour l'optimisation des propriétés de soudage. En réalignant la résistance de ligne, la valeur de correction de la tension peut être remise à une valeur proche de zéro. La résistance de ligne électrique doit être réalignée après chaque remplacement d'un composant accessoire comme par ex. la torche de soudage ou le faisceau intermédiaire.

Si un deuxième dévidoir est utilisé dans le système de soudage, le paramètre (rL2) doit être mesuré pour ce dernier. Pour toutes les autres configurations, l'alignement du paramètre (rL1) suffit.

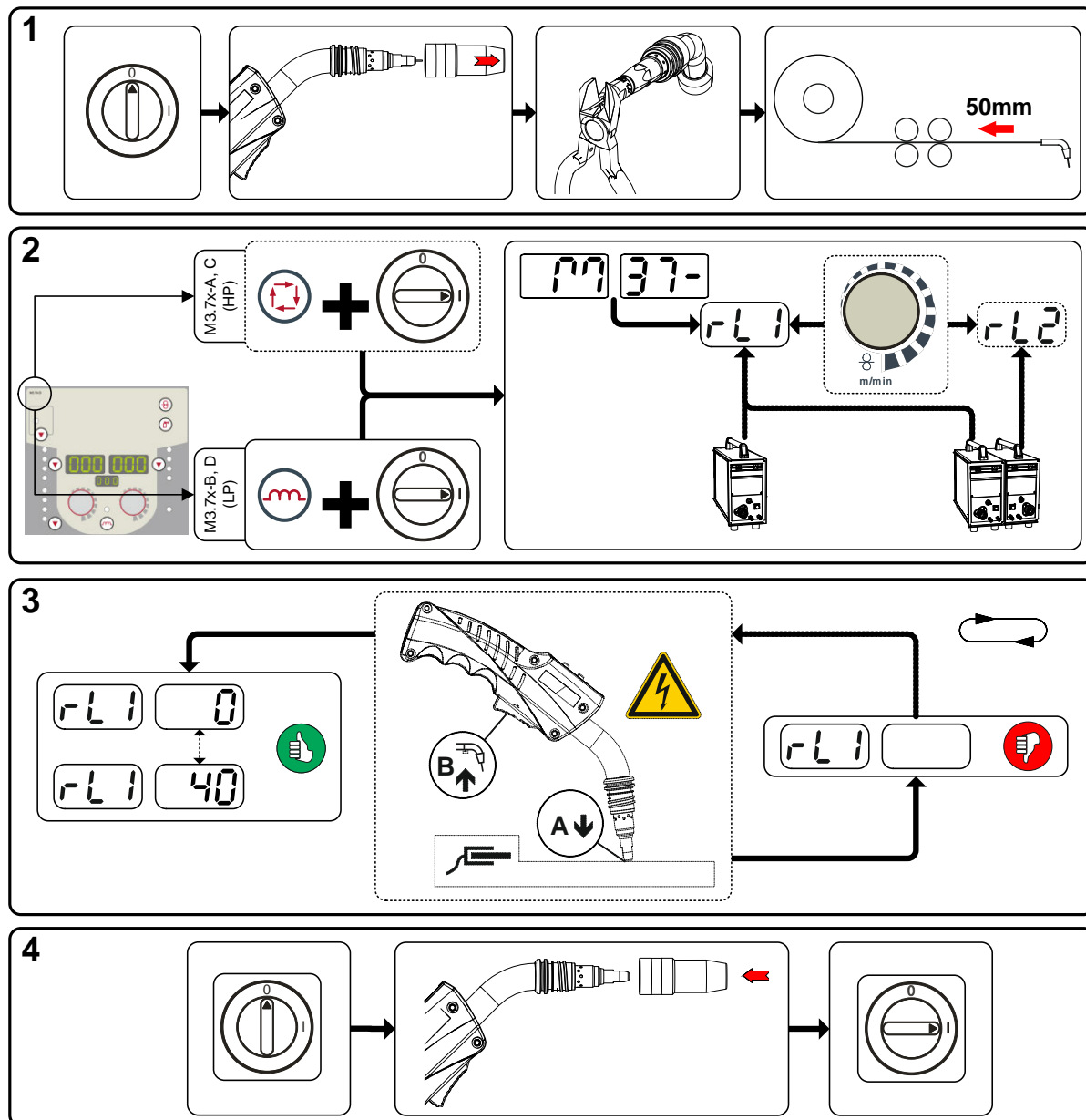


Illustration 5-59

1 Préparation

- Mettre le générateur de soudage hors tension.
- Dévisser la buse de gaz de la torche de soudage.
- Couper le fil de soudage à ras du tube contact.
- Retirer légèrement le fil de soudage au niveau du dévidoir (env. 50 mm). Il ne devrait désormais plus rester de fil de soudage dans le tube contact.

2 Configuration

- Actionner le bouton-poussoir « Paramètres de soudage ou effet self » et activer en même temps le générateur de soudage. Relâcher le bouton-poussoir.
 - Bouton-poussoir « Paramètres de soudage » pour commande de générateur M3.7x-A et M3.7x-C.
 - Bouton-poussoir « Effet self » pour commande de générateur M3.7x-B et M3.7x-D.
- Le bouton tournant « Réglage des paramètres de soudage » permet ensuite de sélectionner le paramètre correspondant. Le paramètre rL1 doit être aligné pour toutes les combinaisons de générateurs. Dans le cas des systèmes de soudage avec un deuxième circuit électrique, par ex. lorsque deux dévidoirs fonctionnent sur une source de courant, un deuxième alignement doit être effectué avec le paramètre rL2.

3 Alignement/Mesure

- Placer la torche de soudage avec le tube contact sur un endroit propre et nettoyé de la pièce en appliquant une légère pression et actionner la gâchette de torche pendant env. 2 s. Un courant de court-circuit circule brièvement permettant de déterminer et d'afficher la nouvelle résistance de ligne. La valeur peut se situer entre 0 mΩ et 40 mΩ. La nouvelle valeur créée est immédiatement enregistrée et ne nécessite pas d'autre confirmation. Si l'affichage de droite ne contient aucune valeur, la mesure a échoué. La mesure doit être répétée.

4 Rétablir l'état « prêt à souder »

- Mettre le générateur de soudage hors tension.
- Revisser la buse de gaz de la torche de soudage.
- Mettre le générateur de soudage sous tension.
- Réintroduire le fil de soudage.

5.18.3 Mode économie d'énergie (Standby)

Le mode économie d'énergie peut être activé au choix par une pression prolongée sur le bouton-poussoir > voir le chapitre 5.18 ou par le biais d'un paramètre réglable dans le menu de configuration du générateur (mode économie d'énergie avec programme horaire) > voir le chapitre 5.18.



Lorsque le mode économie d'énergie est actif, seul le chiffre transversal central de l'affichage est visible sur les affichages des générateurs.

En actionnant un élément de commande au choix (par ex. pression brève sur la gâchette de torche), le mode économie d'énergie est désactivé et le générateur passe de nouveau à l'état « prêt à souder ».

6 Maintenance, entretien et élimination

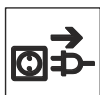
DANGER



Maintenance et contrôle non conformes

Le nettoyage, la réparation et le contrôle du poste ne doivent être confiés qu'à des personnes qualifiées ! Est dite qualifiée toute personne en mesure de reconnaître, grâce à sa formation, à ses connaissances et à son expérience, les dangers présents lors du contrôle de ce poste et les éventuels dommages qui en résulteraient. Cette personne doit également pouvoir prendre les mesures de sécurité nécessaires.

- Procéder à tous les contrôles mentionnés au chapitre suivant !
- Ce n'est qu'une fois que le contrôle s'est avéré concluant que le poste peut être mis en service.



Risque de blessure lié à la tension électrique !

Tout travail de nettoyage réalisé sur un poste encore n'ayant pas été débranché du réseau peut entraîner de graves blessures !

- Soyez sûr d'avoir débranché le poste du réseau.
- Retirez la fiche réseau !
- Patientez 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés!

Les travaux de réparation et d'entretien ne doivent être exécutés que par un personnel qualifié et autorisé ; en cas contraire, le droit de garantie expire. Pour tous les problèmes de maintenance, contactez systématiquement votre revendeur, le fournisseur de l'appareil. Les retours sous garantie ne peuvent aboutir que par l'intermédiaire de votre revendeur. En cas de remplacement de pièces, n'utilisez que des pièces détachées d'origine. Lors de la commande de pièces détachées, indiquez toujours le type d'appareil, le numéro de série et d'article de l'appareil, la désignation et la référence de la pièce détachée.

6.1 Généralités

Dans les conditions d'environnement indiquées et en conditions d'utilisation normales, ce poste ne nécessite quasiment aucune maintenance et ne requiert qu'un entretien minimal.

Quelques points devront être observés pour garantir un parfait fonctionnement du poste de soudage. En fonction du degré d'encrassement de l'environnement et de la durée d'utilisation du poste de soudage, un nettoyage et un contrôle réguliers doivent notamment être effectués, conformément aux instructions qui suivent.

6.2 Travaux de réparation, intervalles

6.2.1 Travaux de maintenance quotidienne

- Vérifiez que tous les raccords et pièces d'usure soient bien en place et resserrez au besoin.
- Vérifiez que les écrous et les connecteurs des raccords et des pièces d'usure soient bien en place et resserrez-les au besoin.
- Éliminer les projections adhérentes.
- Nettoyer les galets régulièrement (en fonction de leur degré d'encrassement).

6.2.1.1 Contrôle visuel

- Contrôler le bon état extérieur du faisceau de câble et des raccords de courant, le cas échéant remplacer et/ou faire effectuer les réparations par un personnel spécialisé !
- Conduite d'amenée de secteur et soulagement de tension
- Tuyaux de gaz et dispositifs d'activation (vanne magnétique)
- Divers, état général

6.2.1.2 Essai de fonctionnement

- Contrôler si la bobine de fil est fixée de manière réglementaire.
- Lignes de courant de soudage (vérifier qu'elles sont bien en position et bien fixées)
- Éléments de fixation des bouteilles de gaz
- Dispositifs de commande, d'alarme, de protection et de réglage (Contrôle de fonctionnement)

6.2.2 Travaux de maintenance mensuelle

6.2.2.1 Contrôle visuel

- Dommages du carter (parois avant, arrière et latérales)
- Galets de roulement et leurs éléments de fixation
- Éléments de transport (bandoulière, anneaux de manutention, poignée)
- Contrôler la propreté des tuyaux du liquide de refroidissement et de leurs raccords

6.2.2.2 Essai de fonctionnement

- Commutateurs de sélection, postes de commande, dispositifs d'ARRÊT D'URGENCE, dispositif de réduction de la tension, signaux lumineux de contrôle et d'alarme
- Contrôle du serrage des éléments de guidage du fil (buse d'entrée, tube de guidage du fil).

6.2.3 Contrôle annuel (inspection et contrôle pendant l'exploitation)



Seul un personnel qualifié est en mesure de procéder au contrôle du poste de soudage. Est dite qualifiée une personne étant en mesure de reconnaître, grâce à sa formation, ses connaissances et son expérience, les dangers présents lors du contrôle des sources du courant de soudage et les éventuels dommages qui en résulteraient et étant en mesure de prendre les mesures de sécurité nécessaires.



Pour obtenir des informations plus détaillées, veuillez consulter la brochure ci-jointe « Warranty registration » ainsi que nos informations sur la garantie, la maintenance et le contrôle sur www.ewm-group.com !

Un contrôle de rappel doit être exécuté conformément à la norme CEI 60974-4 « Inspection et essais périodiques ». Outre les prescriptions mentionnées ici, les lois et/ou prescriptions nationales applicables au contrôle doivent être respectées.

6.3 Élimination du poste



Élimination conforme des déchets !

Le poste contient des matières premières précieuses qui doivent être recyclées, ainsi que des composants électroniques voués à l'élimination.

- **Ne pas éliminer avec les ordures ménagères !**
- **Se conformer aux prescriptions légales en matière d'élimination des déchets !**



6.3.1 Déclaration du fabricant à l'utilisateur final

- Les appareils électriques et électroniques ne doivent plus être jetés avec les ordures municipales sans tri conformément aux dispositions européennes (directive 2002/96/EG du parlement européen et du Conseil en date du 27/01/2003). Ils doivent être traités à part. Le symbole de la poubelle sur roulettes indique la nécessité d'une collecte avec tri. Ce poste doit être confié pour mise au rebut ou recyclage aux systèmes de collecte avec tri prévus à cet effet.
- Conformément à la loi en vigueur en Allemagne (loi sur la mise sur le marché, la reprise et la mise au rebut écologique des appareils électriques et électroniques (ElektroG) du 16/03/2005), les anciens appareils se trouvant dans les ordures municipales doivent être dirigés vers un système de tri. Les responsables de la mise au rebut au niveau du droit public (les communes) ont pour ce faire mis en place des lieux de collecte prenant en charge gratuitement les anciens appareils des particuliers.
- Les municipalités en charge peuvent fournir des informations concernant la restitution ou la collecte des anciens appareils.
- La société EWM participe au système de mise au rebut et de recyclage agréé et est enregistrée sous le numéro WEEE DE 57686922 dans le registre allemand des appareils électriques usités (EAR - Elektroaltgeräteregister).
- En outre, la restitution est possible à l'échelle européenne également auprès des partenaires commerciaux d'EWM.

6.4 Respect des normes RoHS

Nous, la société EWM AG Mündersbach, confirmons que les produits fournis, qui entrent dans le cadre de la directive RoHS, sont conformes aux exigences RoHS (directive 2011/65/EU).

7 Résolution des dysfonctionnements

Tous les produits sont soumis à des contrôles de fabrication et de finition extrêmement stricts. Si toutefois un problème de fonctionnement survient, il convient de contrôler le produit en question à l'aide du schéma suivant. Si aucune des solutions proposées ne permet de résoudre le problème, adressez-vous à un revendeur agréé.

7.1 Check-list pour la résolution des dysfonctionnements

 **Les prérequis de base pour un parfait fonctionnement restent avant tout le métal d'apport nécessaire à l'application et un équipement en poste adapté au gaz spécifique au procédé !**

| Légende | Symbole | Description |
|---------|---------|--------------|
| | ↙ | Erreur/Cause |
| | ✘ | Solution |

Problèmes d'avancée du fil

- ↙ Buse de contact bouchée
 - ✘ Nettoyer, pulvériser un spray anti-projections et remplacer le cas échéant
- ↙ Réglage du frein de bobine > voir le chapitre 5.10.2.5
 - ✘ Contrôler les réglages et les corriger le cas échéant
- ↙ Réglage des unités de pression > voir le chapitre 5.10.2.4
 - ✘ Contrôler les réglages et les corriger le cas échéant
- ↙ Bobines de fil usées
 - ✘ Contrôler et remplacer le cas échéant
- ↙ Moteur du dérouleur hors tension d'alimentation (disjoncteur désarmé à cause d'une surcharge)
 - ✘ Réamorcer le fusible désarmé (face arrière de la source de courant) en appuyant sur la touche
- ↙ Faisceaux pliés
 - ✘ Étendre le faisceau de la torche.
- ↙ Âme ou spirale de guidage du fil encrassée ou usée
 - ✘ Nettoyer l'âme ou la spirale, remplacer les âmes pliées ou usées

Dysfonctionnements

- ↙ Tous les signaux lumineux de la commande du générateur s'allument après la mise en route
- ↙ Aucun signal lumineux de la commande du générateur ne s'allume après la mise en route
- ↙ Aucune puissance de soudage
 - ✘ Dysfonctionnement au niveau des phases > Contrôler le raccordement au réseau (fusibles)
- ↙ Divers paramètres ne peuvent pas être réglés
 - ✘ Niveau de saisie verrouillé, désactiver le blocage > voir le chapitre 5.16
- ↙ Problèmes de connexion
 - ✘ Établir les connexions des câbles de commande ou vérifier que l'installation soit correcte.
- ↙ Raccords de courant de soudage dévissés
 - ✘ Visser les raccords de courant côté torche et/ou côté pièce
 - ✘ Visser le tube contact conformément aux instructions

7.2 Messages d'erreur (alimentation)

 Une erreur sur le poste de soudage est signalée par l'affichage d'un code d'erreur (voir tableau) sur l'écran du tableau de commande de l'appareil

En cas d'anomalie sur le poste de soudage, le dispositif de puissance est déconnecté.

 L'affichage du numéro d'erreur possible dépend du modèle de poste (interfaces/fonctions).

- Documenter l'erreur survenue sur le poste et, si besoin, la signaler au service technique.
- Si plusieurs erreurs surviennent, elles s'affichent les unes après les autres.




| Erreur | Catégorie | | | Cause possible | Remède |
|------------------------|-----------|----|----|--|--|
| | a) | b) | c) | | |
| Error 1 (Ov.Vol) | - | - | x | Surtension du réseau | Vérifier les tensions réseau et les comparer aux tensions d'alimentation du générateur de soudage |
| Error 2 (Un.Vol) | - | - | x | Sous-tension du réseau | |
| Error 3 (Temp) | x | - | - | Dépassement de température du générateur de soudage | Laisser refroidir le générateur (interrupteur de réseau sur « 1 »). |
| Error 4 (Water) | x | x | - | Manque de réfrigérant | Faire l'appoint de réfrigérant. Fuite dans le circuit du liquide de refroidissement > Réparer la fuite et faire l'appoint de réfrigérant. La pompe de réfrigérant ne fonctionne pas > Contrôle du discontacteur du module de refroidissement à circulation d'air |
| Error 5 (Wi.Spe) | x | - | - | Erreur dévidoir, erreur du générateur d'impulsions | Vérifier le dévidoir. Le générateur d'impulsions n'émet pas de signal, M3.51 défectueux > Contacter la maintenance. |
| Error 6 (gas) | x | - | - | Erreur de gaz de protection | Vérifier l'alimentation en gaz de protection (générateurs avec surveillance du gaz de protection). |
| Error 7 (Se.Vol) | - | - | x | Surtension secondaire | Erreur onduleur > Contacter la maintenance. |
| Error 8 (no PE) | - | - | x | Contact à la terre entre le fil de soudage et la ligne de terre | Couper la connexion entre le fil de soudage et le carter ou l'objet mis à la terre. |
| Error 9 (fast stop) | x | - | - | Désactivation rapide Déclenchée par BUSINT X11 ou RINT X12 | Éliminer l'erreur du robot. |
| Error 10 (no arc) | - | x | - | Rupture de l'arc Déclenchée par BUSINT X11 ou RINT X12 | Vérifier le dévidage. |
| Error 11 (no ign) | - | x | - | Erreur d'amorçage après 5 s Déclenchée par BUSINT X11 ou RINT X12 | Vérifier le dévidage. |
| Error 14 (no DV) | - | x | - | Dévidoir non détecté. Ligne pilote non raccordée. | Vérifier les raccords des câbles. |
| | | | | Lors du fonctionnement avec plusieurs dévidoirs, un numéro d'identification erroné a été attribué. | Vérifier l'attribution des numéros d'identification |
| Error 15 (DV2?) | - | x | - | Dévidoir 2 non détecté. Ligne pilote non raccordée. | Vérifier les raccords des câbles. |

| Erreur | Catégorie | | | Cause possible | Remède |
|--------------------|-----------|----|----|--|--|
| | a) | b) | c) | | |
| Error 16 (VRD) | - | - | x | Dispositif d'abaissement de la tension (erreur réduction de la tension à vide). | Contacter la maintenance. |
| Error 17 (WF. Ov.) | - | x | x | Détection de surintensité coffret dévidoir | Vérifier le dévidage. |
| Error 18 (WF. Sl.) | - | x | x | Pas de signal du générateur d'impulsions du deuxième dévidoir (entraînement esclave) | Vérifier la connexion et surtout le générateur d'impulsions du deuxième dévidoir (entraînement esclave). |
| Error 56 (no Pha) | - | - | x | Défaillance phase du réseau | Contrôler les tensions réseau |
| Error 59 (Unit?) | - | - | x | Générateur incompatible | Contrôler l'utilisation du générateur |

Légende catégorie (réinitialiser erreur)

a) Le message d'erreur disparaît une fois l'erreur éliminée.

b) Le message d'erreur peut être réinitialisé en actionnant une touche :

| Commande de poste de soudage | Touche |
|--|---|
| RC1 / RC2 |  |
| Expert |  |
| CarExpert / Progress (M3.11) |  |
| alpha Q / Concept / Basic / Basic S / Synergic / Synergic S / Progress (M3.71) / Picomig 305 | impossible |

c) Le message d'erreur peut uniquement être réinitialisé en arrêtant et en redémarrant le poste.

L'erreur de gaz de protection (Err 6) peut être réinitialisée en actionnant la touche « Paramètres de soudage ».

7.3 Restauration des paramètres d'usine des jobs (tâches de soudage)

Tous les paramètres de soudage enregistrés pour le client sont remplacés par les réglages d'usine.

7.3.1 Réinitialisation des jobs individuels

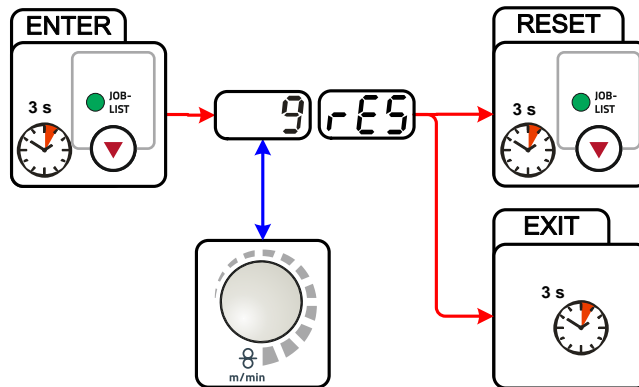


Illustration 7-1

| Affichage | Réglage/Sélection |
|-----------|---|
| | RESET (restauration des paramètres par défaut) La fonction RESET est appliquée après confirmation. Si aucune modification n'est apportée, le menu disparaît au bout de 3 secondes. |
| | Numéro du JOB (exemple) Après confirmation, le JOB affiché est réinitialisé sur ses valeurs de sortie d'usine. Si aucune modification n'est apportée, le menu disparaît au bout de 3 secondes. |

7.3.2 Réinitialisation de tous les jobs



Les **JOBs 1-128 + 170-256** sont réinitialisés.

Les **JOBs 129-169** propres au client sont conservés.

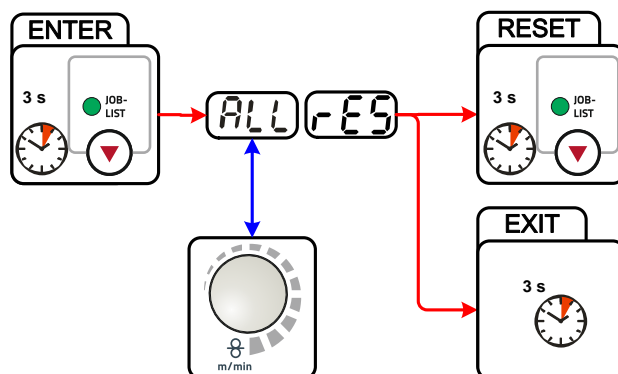


Illustration 7-2

| Affichage | Réglage/Sélection |
|-----------|---|
| | RESET (restauration des paramètres par défaut) La fonction RESET est appliquée après confirmation. Si aucune modification n'est apportée, le menu disparaît au bout de 3 secondes. |


8 Caractéristiques techniques

8.1 Taurus 355 Synergic S

 **Indications de prestations et garantie assurées uniquement en cas d'utilisation des pièces de remplacement et d'usure originales !**

| | MIG/MAG | Électrode enrobée | TIG |
|---|--|-------------------|-----------------|
| Plage de réglage courant | 5 A - 350 A | | |
| Plage de réglage tension de soudage | 14,3 V - 31,5 V | 20,2 V - 34,0 V | 10,2 V - 24,0 V |
| Taux de fonctionnement à une température ambiante de 25 °C | | | |
| 45 % TF | 350 A | | |
| 60 % TF | 320 A | | |
| 100 % TF | 290 A | | |
| Taux de fonctionnement à une température ambiante de 40 °C | | | |
| 40 % TF | 350 A | | |
| 60 % TF | 300 A | | |
| 100 % TF | 270 A | | |
| Diamètre de la bobine de fil | Bobine di filo a norma fino a 300 mm | | |
| Cycle | 10 min (60 % TF Δ 6 min de soudage, 4 min de pause) | | |
| Tension à vide | 79 V | | |
| Tension réseau (tolérances) | 3 x 400 V (-25 % à +20 %) | | |
| Fréquence | 50/60 Hz | | |
| Fusible de secteur (fusible à action retardée) | 3 x 16 A | | |
| Câble de branchement sur secteur | H07RN-F4G2,5 | | |
| Puissance raccordée maximale | 13,9 kVA | 15,0 kVA | 10,6 kVA |
| Puissance de générateur recommandée | 20,3 kVA | | |
| cos ϕ / Rendement | 0,99 % / 88% | | |
| Classe d'isolation/type de protection | H/IP 23 | | |
| Température ambiante | -25 °C à +40 °C | | |
| Refroidissement du poste | Ventilateur | | |
| Câble de masse | 50 mm ² | | |
| Dimensions L/l/h [mm] | 636 x 298 x 482 | | |
| Poids | 36 kg | | |
| Vitesse du dévidoir | 0,5 m/min à 25 m/min | | |
| Réglage d'usine de l'équipement en galets | 1,0 mm + 1,2 mm (pour fil d'acier) | | |
| Entraînement | 4 galets (37 mm) | | |
| Classe CEM | A | | |
| Fabriqué suivant la norme | IEC 60974-1, -5, -10 ☑ / C E | | |

9 Accessoires

 Vous trouverez des accessoires de performance comme des torches de soudage, des câbles de masse, des porte-électrodes ou encore des faisceaux intermédiaires chez votre représentant compétent.

9.1 Accessoires généraux

| Type | Désignation | Référence |
|----------------------------|---|------------------|
| Trolly 55-5 | Chariot de transport, monté | 090-008632-00000 |
| cool50 U40 | Refroidisseur | 090-008598-00502 |
| voltConverter 230/400 | Transformateur de tension | 090-008800-00502 |
| TYP 1 | Contrôleur d'antigel | 094-014499-00000 |
| KF 23E-10 | Liquide de refroidissement (-10 °C), 9,3 l | 094-000530-00000 |
| KF 23E-200 | Liquide de refroidissement (-10 °C), 200 litres | 094-000530-00001 |
| KF 37E-10 | Liquide de refroidissement (-20 °C), 9,3 l | 094-006256-00000 |
| KF 37E-200 | Liquide de refroidissement (-20 °C), 200 l | 094-006256-00001 |
| AK300 | Adaptateur pour bobines K300 | 094-001803-00001 |
| CA D200 | Adaptateur de centrage pour bobine de 5 kg | 094-011803-00000 |
| DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D | Détendeur pour bouteille avec manomètre | 394-002910-00030 |
| ADAPTER EZA --> DINSE-ZA | Adaptateur pour torche de soudage avec fiche Dinse sur raccord Euro, côté poste | 094-016765-00000 |
| GH 2X1/4" 2M | Tuyau à gaz | 094-000010-00001 |
| 5POLE/CEE/32A/M | Prise de poste | 094-000207-00000 |

9.2 Commande à distance/raccordement et câble de rallonge

9.2.1 Prise de raccordement, 7 contacts

| Type | Désignation | Référence |
|----------------|--|------------------|
| R40 7POL | Commande à distance 10 programmes | 090-008088-00000 |
| R50 7POL | Commande à distance, toutes les fonctions du poste de soudage sont directement réglables sur le poste de travail | 090-008776-00000 |
| FRV 7POL 0.5 m | Raccordement pour câble de rallonge | 092-000201-00004 |
| FRV 7POL 1 m | Rallonge de raccordement | 092-000201-00002 |
| FRV 7POL 5 m | Raccordement pour câble de rallonge | 092-000201-00003 |
| FRV 7POL 10 m | Raccordement pour câble de rallonge | 092-000201-00000 |
| FRV 7POL 20 m | Raccordement pour câble de rallonge | 092-000201-00001 |
| FRV 7POL 25M | Raccordement pour câble de rallonge | 092-000201-00007 |

9.2.2 Prise de raccordement, 19 contacts

| Type | Désignation | Référence |
|-----------------------|--|------------------|
| R10 19POL | Commande à distance | 090-008087-00000 |
| RG10 19POL 5M | Commande à distance, réglage de la vitesse du fil, correction de la tension de soudage | 090-008108-00000 |
| R20 19POL | Commande à distance de la commutation de programme | 090-008263-00000 |
| PHOENIX RF11 19POL 5M | Pédale pour PHOENIX EXPERT | 094-008196-00000 |
| RA5 19POL 5M | Câble de raccordement, par ex. pour la commande à distance | 092-001470-00005 |
| RA10 19POL 10M | Câble de raccordement, par ex. pour la commande à distance | 092-001470-00010 |
| RA20 19POL 20M | Câble de raccordement, par ex. pour la commande à distance | 092-001470-00020 |
| RV5M19 19POL 5M | Rallonge | 092-000857-00000 |

| Type | Désignation | Référence |
|------------------|-------------|------------------|
| RV5M19 19POL 10M | Rallonge | 092-000857-00010 |
| RV5M19 19POL 15M | Rallonge | 092-000857-00015 |
| RV5M19 19POL 20M | Rallonge | 092-000857-00020 |

9.3 Options

| Type | Désignation | Référence |
|-----------------|--|------------------|
| ON D XX5 BARREL | Gaine Rolliner pour dévidage depuis le fût | 092-007929-00000 |
| ON Filter XX5 | Filtre à impuretés | 092-002662-00000 |
| ON CS K | Suspension grue pour Picomig 180 / 185 D3 / 305 D3 ; Phoenix et Taurus 355 compact ; drive 4 | 092-002549-00000 |

9.4 Communication avec les ordinateurs

| Type | Désignation | Référence |
|---------------|---|------------------|
| PC300.Net | PC300.Net Logiciel de paramétrage pour soudage, avec câble et interface SECINT X10 USB | 090-008777-00000 |
| ON WLG-EX | Passerelle Wi-Fi dans un boîtier externe | 090-008790-00502 |
| ON LG-EX | Passerelle réseau local dans un boîtier externe | 090-008789-00502 |
| FRV 7POL 5 m | Raccordement pour câble de rallonge | 092-000201-00003 |
| FRV 7POL 10 m | Raccordement pour câble de rallonge | 092-000201-00000 |
| FRV 7POL 20 m | Raccordement pour câble de rallonge | 092-000201-00001 |
| QDOC9000 V2.0 | Kit composé d'une interface, d'un logiciel de documentation, d'un câble de raccordement | 090-008713-00000 |

10 Pièces d'usure

 **En cas d'utilisation de composants tiers, aucun recours en garantie ne sera possible auprès du fabricant !**

- **Vous ne devez utiliser que les composants système et options (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, commande à distance, pièces de rechange et pièces d'usure, etc.) de notre gamme de livraison !**
- **Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.**

10.1 Rouleaux d'avance de fil

10.1.1 Rouleaux d'avance de fil pour fils acier

| Type | Désignation | Référence |
|---------------------------------------|---|------------------|
| FE 4R 0.6 MM/0.023 INCH LIGHT PINK | Jeu de galets moteur, 37 mm, 4 galets, rainure en V pour acier, acier inoxydable et brasage | 092-002770-00006 |
| FE 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE | Jeu de galets moteur, 37 mm, 4 galets, rainure en V pour acier, acier inoxydable et brasage | 092-002770-00008 |
| FE 4R 1,0 MM/0.04 INCH BLUE | Jeu de galets moteur, 37 mm, 4 galets, rainure en V pour acier, acier inoxydable et brasage | 092-002770-00010 |
| FE 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED | Jeu de galets moteur, 37 mm, 4 galets, rainure en V pour acier, acier inoxydable et brasage | 092-002770-00012 |
| FE 4R 1.4 MM/0.052 INCH GREEN | Jeu de galets moteur, 37 mm, 4 galets, rainure en V pour acier, acier inoxydable et brasage | 092-002770-00014 |
| FE 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK | Jeu de galets moteur, 37 mm, 4 galets, rainure en V pour acier, acier inoxydable et brasage | 092-002770-00016 |
| FE 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY | Jeu de galets moteur, 37 mm, 4 galets, rainure en V pour acier, acier inoxydable et brasage | 092-002770-00020 |
| FE 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN | Jeu de galets moteur, 37 mm, 4 galets, rainure en V pour acier, acier inoxydable et brasage | 092-002770-00024 |
| FE 4R 2.8 MM/0.11 INCH LIGHT GREEN | Jeu de galets moteur, 37 mm, 4 galets, rainure en V pour acier, acier inoxydable et brasage | 092-002770-00028 |
| FE 4R 3.2 MM/0.12 INCH VIOLET | Jeu de galets moteur, 37 mm, 4 galets, rainure en V pour acier, acier inoxydable et brasage | 092-002770-00032 |

10.1.2 Rouleaux d'avance de fil pour fils aluminium

| Type | Désignation | Référence |
|---|---|------------------|
| AL 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE | Jeu de galets moteur, 37 mm, pour aluminium | 092-002771-00008 |
| AL 4R 1.0 MM/0.04 INCH BLUE | Jeu de galets moteur, 37 mm, pour aluminium | 092-002771-00010 |
| AL 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED | Jeu de galets moteur, 37 mm, pour aluminium | 092-002771-00012 |
| AL 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK | Jeu de galets moteur, 37 mm, pour aluminium | 092-002771-00016 |
| AL 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY/YELLOW | Jeu de galets moteur, 37 mm, pour aluminium | 092-002771-00020 |
| AL 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN/YELLOW | Jeu de galets moteur, 37 mm, pour aluminium | 092-002771-00024 |
| AL 4R 2.8 MM/0.110 INCH LIGHT GREEN/YELLOW | Jeu de galets moteur, 37 mm, pour aluminium | 092-002771-00028 |
| AL 4R 3.2 MM/0.125 INCH VIOLET/YELLOW | Jeu de galets moteur, 37 mm, pour aluminium | 092-002771-00032 |

10.1.3 Rouleaux d'avance de fil pour fils fourrés

| Type | Désignation | Référence |
|---|---|------------------|
| FUEL 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE/ORANGE | Jeu de galets moteurs, 37 mm, 4 galets, rainure en V/moletage pour fil fourré | 092-002848-00008 |
| FUEL 4R 1.0 MM/0.04 INCH BLUE/ORANGE | Jeu de galets moteurs, 37 mm, 4 galets, rainure en V/moletage pour fil fourré | 092-002848-00010 |
| FUEL 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED/ORANGE | Jeu de galets moteurs, 37 mm, 4 galets, rainure en V/moletage pour fil fourré | 092-002848-00012 |
| FUEL 4R 1.4 MM/0.052 INCH GREEN/ORANGE | Jeu de galets moteurs, 37 mm, 4 galets, rainure en V/moletage pour fil fourré | 092-002848-00014 |
| FUEL 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK/ORANGE | Jeu de galets moteurs, 37 mm, 4 galets, rainure en V/moletage pour fil fourré | 092-002848-00016 |
| FUEL 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY/ORANGE | Jeu de galets moteurs, 37 mm, 4 galets, rainure en V/moletage pour fil fourré | 092-002848-00020 |
| FUEL 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN/ORANGE | Jeu de galets moteurs, 37 mm, 4 galets, rainure en V/moletage pour fil fourré | 092-002848-00024 |

10.1.4 Gaine

| Type | Désignation | Référence |
|-----------------------|--|------------------|
| SET DRAHTFUERUNG | Jeu de gaines | 092-002774-00000 |
| ON WF 2,0-3,2MM EFEED | Option pour remplacement, gaine pour fils 2,0-3,2 mm, dévidoir eFeed | 092-019404-00000 |
| SET IG 4x4 1.6mm BL | Jeu de buses d'entrée de fil | 092-002780-00000 |
| GUIDE TUBE L105 | Tube de guidage | 094-006051-00000 |
| CAPTUB L108 D1,6 | Tube capillaire | 094-006634-00000 |
| CAPTUB L105 D2,0/2,4 | Tube capillaire | 094-021470-00000 |

11 Annexe A
11.1 JOB-List

| Massivdraht | | | | | Solidwire | | | | | forceArc® | | | | | forceArc puls® | | | | |
|----------------------------|--|----------------------------|------|------|-----------|------|---------|---|-------------------------------------|-----------------|------|------|------|------|----------------|--|--|--|--|
| Material | Gas | Inch Ø mm | .030 | .040 | .045 | .060 | Job-Nr. | Material | Gas | Inch Ø mm | .030 | .040 | .045 | .060 | Job-Nr. | | | | |
| | | | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | | | | | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | | | | | |
| SG2/3 G3/4 Si1 | CO ₂ -100 / C1 | | 1 | 3 | 4 | 5 | | SG2/3 G3/4 Si1 | Ar-90/CO ₂ -10 M20 | | 190 | 254 | 255 | 256 | | | | | |
| | Ar-82/CO ₂ -18 M21 | | 6 | 8 | 9 | 10 | | | Ar-82/CO ₂ -18 M21 | | 189 | 179 | 180 | 181 | | | | | |
| | Ar-90/CO ₂ -10 M20 | | 11 | 13 | 14 | 15 | | | Ar-97,5/CO ₂ -2,5 M12 | | | 251 | 252 | 253 | | | | | |
| CrNi | Ar-97,5/ CO ₂ -2,5/ M12 | 318 / 1.4576 | 26 | 27 | 28 | 29 | | CrNi | Ar-100 / I1 | | | | | | | | | | |
| | | 307 / 1.4370 | 30 | 31 | 32 | 33 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 308 / 1.4316 | 34 | 35 | 36 | 37 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 316 / 1.4490 | 38 | 39 | 40 | 41 | | | | | | | | | | | | | |
| | | Duplex 2209 / 1.4462 | 42 | 43 | 44 | 45 | | | | | | | | | | | | | |
| | | Ar-He-CO ₂ | 46 | 47 | 48 | 49 | | | | | | | | | | | | | |
| NiCr | 625 | Ar-70/He-30 / I3 | | 271 | 272 | | NiCr | Ar-He-CO ₂ Ar-He-H2-CO ₂ | | | | | | | | | | | |
| | | | | 275 | 276 | | | | | | | | | | | | | | |
| CuSi | Ar-100 / I1 | | 98 | 99 | 100 | 101 | | | | | | | | | | | | | |
| CuAl | Ar-100 / I1 | | 106 | 107 | 108 | 109 | | | | | | | | | | | | | |
| CuSi Löten / Brazing | Ar-100 / I1 | | 114 | 115 | 116 | 117 | | CuSi Löten / Brazing | Ar-97,5/CO ₂ -2,5 M12 | | 110 | 111 | 112 | 113 | | | | | |
| | Ar-100 / I1 | | 122 | 123 | 124 | 125 | | | Ar-100 / I1 | | 204 | 205 | | | | | | | |
| CuAl Löten / Brazing | Ar-100 / I1 | | 118 | 119 | 120 | 121 | | CuAl Löten / Brazing | Ar-97,5/CO ₂ -2,5 M12 | | 206 | 207 | | | | | | | |
| | Ar-100 / I1 | | 74 | 75 | 76 | 77 | | | Ar-82/CO ₂ -18 M21 | | | | | | | | | | |
| AlMg | Ar-100 / I1 | | 78 | 79 | 80 | 81 | | AlMg | Ar-70/He-30 / I3 | | | | | | | | | | |
| | Ar-70/He-30 / I3 | | 82 | 83 | 84 | 85 | | | Ar-100 / I1 | | | | | | | | | | |
| AlSi | Ar-100 / I1 | | 86 | 87 | 88 | 89 | | AlSi | Ar-70/He-30 / I3 | | | | | | | | | | |
| | Ar-70/He-30 / I3 | | 90 | 91 | 92 | 93 | | | Ar-100 / I1 | | | | | | | | | | |
| Al99 | Ar-100 / I1 | | 94 | 95 | 96 | 97 | | Al99 | Ar-70/He-30 / I3 | | | | | | | | | | |
| | Ar-70/He-30 / I3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| Fülldraht | | | | | Flux-Cored | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------------------------|-----------------|------|------|------------|------|---------|--------------------------------|----------------------------------|---------------------------|------|------|------|------|---------|
| Material | Gas | Inch Ø mm | .030 | .040 | .045 | .060 | Job-Nr. | Material | Gas | Inch Ø mm | .030 | .040 | .045 | .060 | Job-Nr. |
| | | | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | | | | | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | |
| G3Si1 / G4Si1 Metal | Ar-82/CO ₂ -21 M21 | | 235 | 237 | 238 | 239 | | G3Si1 / G4Si1 Rutil / Basic | Ar-82/CO ₂ -21 M21 | | 240 | 242 | 243 | 244 | |
| | | | | | | | | | | CO ₂ -100 / C1 | | | | 260 | 261 |
| CrNi Metal | Ar-97,5/CO ₂ -2,5 M12 | | | | 229 | 230 | | CrNi Rutil / Basic | Ar-82/CO ₂ -21 M21 | | | | 233 | 234 | |
| | | | | | | | | | | CO ₂ -100 / C1 | | | | 212 | 213 |

| rootArc® | | | | | rootArc puls® | | | | | | | | | | |
|-------------------|---------------------------|-----------------|------|------|---------------|------|---------|-------------------|----------------------------------|-----------------|------|------|------|------|---------|
| Material | Gas | Inch Ø mm | .030 | .040 | .045 | .060 | Job-Nr. | Material | Gas | Inch Ø mm | .030 | .040 | .045 | .060 | Job-Nr. |
| | | | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | | | | | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | |
| SG2/3 G3/4 Si1 | CO ₂ -100 / C1 | | | 204 | 205 | | | SG2/3 G3/4 Si1 | Ar-82/CO ₂ -18 M21 | | 206 | 207 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |

| additional | |
|-----------------------------|-----|
| SP1 | 129 |
| SP2 | 130 |
| SP3 | 131 |
| GMAW non synergic <8m / min | 187 |
| GMAW non synergic >8m / min | 188 |
| Fugen / gouging | 126 |
| WIG / TIG | 127 |
| E-Hand / MMA | 128 |

| WPQR | | |
|---|---------------------|--|
| Streckenenergie energy per unit length | $E = \frac{P}{v_s}$ | |
| 000 kW : cm / sec = kJ/cm | | |
| 000 kW : mm / sec = kJ/mm | | |
| Stahl | mild steel | |
| Edelstahl | stainless steel | |
| Aluminium | aluminium | |

Art.-Nr.: 094-021066-00500

Illustration 11-1

12 Annexe B

12.1 Aperçu des succursales d'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 Jirkov · 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
Technology and mechanisation Centre
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 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.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 Pilsdorf · 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



● More than 400 EWM sales partners worldwide