



Gebruiksaanwijzing



EASYMIG - SERIE
SMARTMIG - SERIE
COLDMIG
TWINMIG & TRIMIG
HEAVYMIG

.....

U hebt een D+L-produkt angekocht., waarover wij ons ten zeerste verheugen.
Lees met aandacht de hierbij gevoegde handleiding evenals de veiligheidsvoorschriften.
Op die manier zult U veel vreugde aan uw lasapparaat beleven.

Garantie

Bij de levering van deze machine is een garantietaal op de laatste bladzijde van de handleiding afgedrukt. Stuur deze ingevuld binnen 10 dagen na levering terug aan uw dealer. De garantie loopt gedurende 1 jaar vanaf de aankoopdatum van deze machine. Beschadigingen die ontstaan door niet oordelkundig gebruik of verzorging van de machine vallen er niet onder.

Service-dienst

Een technisch apparaat als een laspost moet tijdig worden nagekeken en onderhouden. Gebruik originele D+L wisselstukken, enkel zo wordt uw machine goed onderhouden en wordt uw veiligheid beschermd.

Produktverantwoordelijkheid

Voor niet vermelde toepassingen is de schriftelijke goedkeuring vereist van de firma CONTIMAC, Industriezone 7 te 1730 ASSE.

Om aanspraak op de garantie te kunnen maken en in het belang van de productveiligheid dient u er op te letten dat het garantietaal direct na aankoop, ingevuld aan uw dealer wordt toegestuurd.

Garantiewerkzaamheden worden principieel door ons of door ons geautoriseerde bedrijven uitgevoerd. Buiten de garantieperiode kunt u de reparaties laten uitvoeren door daarin gespecialiseerde bedrijven.

Nous vous félicitons pour votre acquisition d'une machine D+L. Vous avez pris une bonne décision. Cette dernière, nous en sommes persuadés, vous apportera entière satisfaction par sa qualité de fabrication et par sa précision. toutes les données techniques, les schémas et renseignements sont à jour au moment de l'impression de ce document.

Garantie

Avec la fourniture de cette machine se trouve une carte réponse sur la dernière page de ce mode d'utilisation. Renvoyez la carte à votre revendeur endéans un délai de 10 jours. La période de garantie s'étend sur une période de 6 mois à partir de la date d'achat. Des dégâts causés par une utilisation non appropriée ne sont pas couverts de garantie.

Service après-vente

Un appareil de haute technicité comme un appareil de soudure doit être contrôlé régulièrement. Utilisez des pièces de rechange d'origine D+L, la seule façon de bien entretenir votre machine en garantissant votre sécurité.

Responsabilité produit

Les travaux et autres possibilités d'emploi qui ne sont pas mentionnés requièrent l'autorisation écrite de la société D+L. En cas de réclamations relevant de la garantie, adressez vous à votre revendeur spécialisé.

Les travaux au titre de garantie sont, par principe, effectués par nous même ou par des centres de service après vente autorisé par nous.

Après la période d'expiration de la garantie vous pouvez faire faire des réparations par un spécialiste de votre choix.

Veuillez conserver les factures de réparation!

Veiligheidsvoorschriften

Bij lichtbooglassen is het veiligheidsvoorschrift 21.0 lassen, snijden en aanverwante werkzaamheden (VBG 15) van toepassing.

Veiligheidsmaatregelen

Om eventuele ongevallen te voorkomen moeten de in de veiligheidsvoorschriften lassen, snijden en aanverwante werkzaamheden vermelde voorzorgmaatregelen in acht genomen worden.

voorzorgmaatregelen tegen elektrische ongevallen

De lasleidingen moeten goed geleidend en mechanisch vast aangesloten worden.

Net- en lasleidingen moeten tegen beschadigingen beschermd worden.

Eventueel beschadigde aansluitleidingen moeten door originele leidingen vervangen worden.

Bij korte pauzes tijdens het lassen kunt u de lastoorts op een isolerende ondergrond leggen.

Bij langere arbeidsonderbrekingen moet u het apparaat uitschakelen.

Bij het lassen moeten droge en isolerende handschoenen en schoenen worden gedragen.

Consignes de sécurité

Pour la soudure à l'arc les prescriptions de sécurité 21.0 de soudure (VBG 15) sont d'application.

Pour éviter les risques d'accident les prescription concernant la soudure, la découpe et autres doivent être respectées. Les conducteurs de courant sont à brancher efficacement et mécaniquement. Ils sont à protéger contre d'éventuelles détériorations. Les prises et conducteurs défectueux sont à remplacer par des pièces d'origine.

Pendant les pauses de courte durée, les torches doivent être posées sur une partie parfaitement isolée. Pour les pauses de longue durée, le poste de soudure doit être débranché.

L'opérateur doit être équipé de gants et de chaussures à isolation.

Lors des opérations d'entretien sur le poste de soudure, ce dernier doit obligatoirement être débranché (retirer la prise d'alimentation)

Le port du masque de protection est obligatoire.

Bij onderhouds of reparatiewerkzaamheden moet u het apparaat van het stroomnet scheiden. Stekker uit het stopcontact halen. Voorzorgsmaatregelen tegen straling, verbranden, vergifting, door het dragen van hiertoe geigende beschermende kleding

Bij het lassen kunnen brandwonden voorkomen, lashandschoenen, lasschoort, etc. dragen, steeds een lasscherm gebruiken.

De lasplaats zo afschermen zodat zich in de nabijheid bevindende personen beschermd worden. Bij het lassen van verontreinigde oppervlaktes kunnen giftige dampen ontstaan.

Verzinkte delen mogen niet gelast worden, omdat zinkdampen zeer giftig zijn

Ingebruikname

- 1) Massekabel en lastoorts goed geleidend verbinden
- 2) De beschermgasfles stevig op de machine bevestigen
- 3) De drukregelaar op de fles bevestigen en met slangklep de gasleiding eraan vastmaken
- 4) Voor aanvang het gasventiel meermalen openen om eventuele onzuiverheden weg te blazen.
- 5) De gasdruk wordt nu via de drukregelaar op de gewenste druk afgesteld, 8-10 ltr. min

Lasdraad aanbrengen

Gasbeschermer en draadtip van de lastoorts verwijderen. De lasdraadspoel bevestigen.

De gekartelde schroef aan de spanbeugel van de draadvoeding losmaken en wegdraaien, zodat de voedingsrol vrij ligt. Ga na of de groef in de aanvoerrol, de boring in het kapillar-buisje en de binnen diameter van de draadvoedingsspiraal of de teflonziel in het slangenpakket met de draaddiameter overeenkomen.

De lasdraad invoeren

Gas en draadtip van de toorts verwijderen. De draadrol plaatsen en via de draadgeleiding over de draadvoeding 20 cm in het kapillarbuisje steken. De spanbeugel onder de gekartelde schroef drukken en deze laatste met de vinger naar beneden draaien. De schakelaar aan de toortsgreep bedienen, de draad wordt nu automatisch doorheen het slangenpakket getrokken. Wanneer de draad ca. 1 cm. naar buiten komt, de draad en de gasbeschermer opnieuw plaatsen.

Tips voor gebruik

De draadvoeding wordt door middel van de transistoren geregeld, een wijziging van de lasstand heeft geen invloed op de draadvoeding. Bij wijzigen van de lasstand moet eveneens de draadvoeding worden bijgesteld.

L'environnement et le personnel doit être parfaitement protégé par rapport au poste de travail. La tôle zinguée ne doit pas être soudée, les émanations de zinc étant très toxiques.

Mise en fonction du poste

La torche doit être branchée sur la prise centrale à l'aide d'un écrou serti. Le câble de masse doit être parfaitement fiché dans la prise de masse.

La bouteille de gaz placée sur son plateau à l'arrière du poste, est garantie par la chaîne de sécurité. Il faut fixer le détendeur de gaz au tuyau de gaz, à l'aide du collier, montez le détendeur sur la bouteille, après avoir préalablement ouvert plusieurs fois la soupape de la bouteille afin d'en éjecter d'éventuelles particules pouvant s'y trouver. Régler la pression par rapport au débit souhaité (env. 8-10 litres/min.) Attention aucun travail de démontage du détendeur ne doit être effectué en raison de risques d'explosion. Le branchement au secteur du poste de soudure doit être réalisé par un électricien professionnel.

Montage de la bobine de fil

Dévisser la buse-gaz et le tube de contact. Placer le rouleau de fil et faire passer le fil une vingtaine de cm dans le tuyau capillaire. Mettre le poste en marche et actionner la torche. Le fil passe maintenant automatiquement à travers le faisceau de torche. Quand le fil sort d'un centimètre revisser la buse gaz et le tube de contact.

Conseils pour l'emploi

L'avancement du fil est réglé par transistors, un changement au sélecteur de soudure n'a pas d'influence sur l'avancement de fil. En sélectionnant une autre position de soudure il faut également régler la vitesse de l'avancement du fil.

Tip 2

Het instellen van de draadvoeding is van vele factoren afhankelijk. Bij lassen met zuivere CO₂ moet de aanvoersnelheid lager worden gekozen. Hoe groter de draaddiameter hoe lager de voedingsnelheid. Bovendien is het te verlassen materiaal en de wijze van lassen van de lasser van belang. Daarom is het nodig de gepaste voeding individueel vast te leggen. Het is immers voor de kwaliteit van de las uiterst belangrijk de juiste voedig te gebruiken.

Het in gebruik nemen

Het apparaat op het net aansluiten. de gasflas openen en de gewenste druk afstellen, 8-12 L/min. De massakabel verbinden. Wanneer er twee aansluitingen voor massakabels zijn dan zijn verschillende inductieve drosselspoelen voorzien en dit heeft zijn invloed op het lassen. Naargelang het geval moet men de beste positie proefondervindelijk vast stellen.

Instelling van het lasapparaat

In een MIG/MAG-apparaat moeten 2 waarden met mekaar in overeenstemming worden gebracht, met name de lasspanning en de voedingssnelheid. De voedingssnelheid kan vergeleken worden met de stroomsterkte. Zoals bij elektroden-apparaaten moet de stroomsterkte overeenkomen met de dikte van het te lassen metaal. Bij een hogere draadvoeding verhoogt de stroomsterkte en wordt de lichtboog korter. Het verhogen van de lasspanning maakt de lichtboog langer en omgekeerd. Een goed afgeregelde halfautomaat erkent men aan de zoemtoon tijdens het lassen.

Le réglage de l'avancement de fil dépend de plusieurs facteurs. Pour la soudure sous protection de CO₂ pur, l'avancement du fil doit être plus lent. De plus grand diamètre du fil, de plus lentement l'avancement du fil. Ensuite le type de métal à souder ainsi que la façon de soudure est très important. C'est la raison pourquoi l'avancement du fil doit être déterminé de cas en cas. Pour la qualité de la soudure il est très important que l'on choisit la bonne vitesse d'avancement du fil.

La mise en service du poste

Brancher l'appareil au réseau. Ouvrir le gaz de protection et régler la pression choisie. Fixer le câble de masse. Quand il y a deux raccordement pour le câble de masse il y a plusieurs soupapes d'étranglement inductives et ils ont leur influence sur la qualité de soudure. Suivant le cas il faut choisir entre les différentes positions.

Réglage du poste

Pour la soudure MIG/MAG il y a deux paramètres à mettre en relation: L'intensité de courant et l'avancement du fil. L'avancement du fil peut être comparé à l'intensité du courant. Comme pour les appareils aux électrodes l'intensité de courant doit correspondre avec l'épaisseur du métal à souder. L'avancement de fil plus élevé augmente l'intensité de courant et raccourci l'arc. L'augmentation de l'intensité de courant rend l'arc plus long et vice versa. Un poste à souder bien réglé est reconnu au ronflement pendant la soudure.

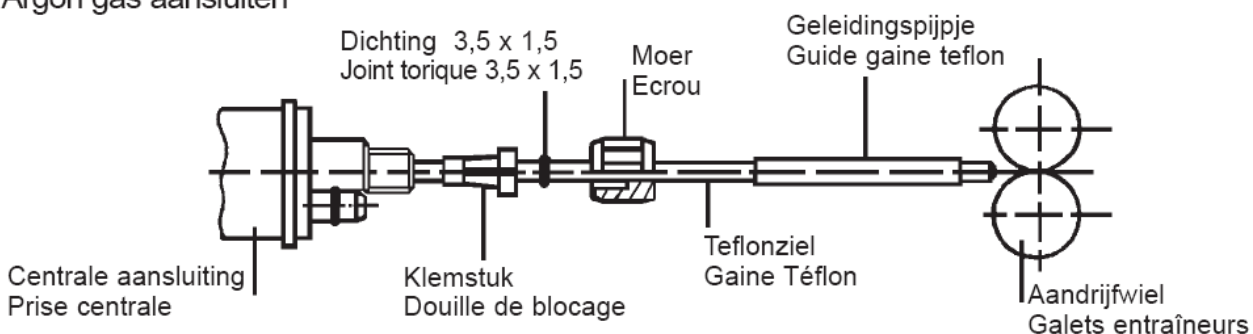
Het lassen van aluminium

- 1) De draadvoedingsspiraal uit de lastoorts verwijderen
- 2) Het kapillarbuisje wegnemen
- 3) De teflonziel inbrengen en aan de zijde van de centrale aansluiting ca. 15 cm laten uitsteken.
- 4) De centrale stekker met de bus verbinden en de uitstekende teflonziel direct voor de draadvoedingrol afkorten.
- 5) Aluminium lasdraad bevestigen
- 6) De boring van de draadtip moet c. 0,2 mm groter zijn als de Alu-lasdraad
- 7) Argon gas aansluiten

La soudure de l'aluminium

Pour souder l'aluminium, il faut changer les éléments de torche suivants

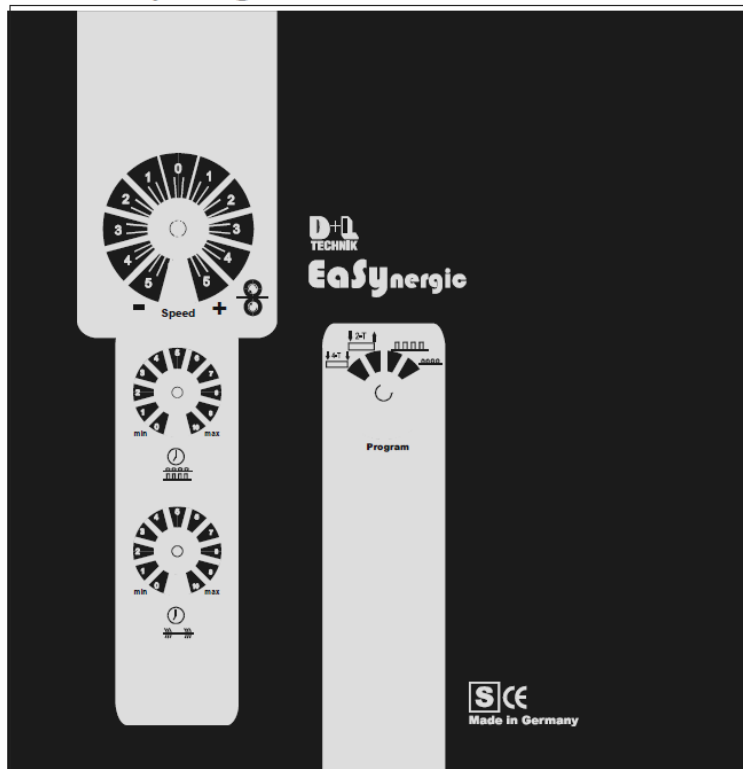
- 1) Enlever la gaine acier
- 2) Enlever le tube capillaire
- 3) Mettre la gaine teflon et laisser dépasser 15 cm du côté de la prise centrale
- 4) Raccorder la prise centrale avec l'appareil et couper la gaine teflon juste avant le galet entraîneur
- 5) Mettre le fil alu
- 6) Le tube contact doit être plus grand que le fil (0,2 mm)
- 7) Mettre le gaz noble ARGON



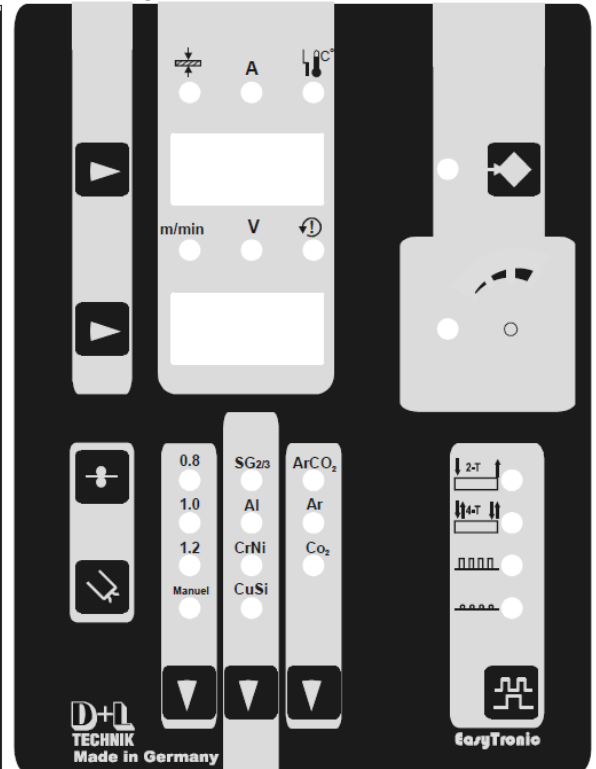
EXTRA BIJLAGE BIJ DE STANDAARD HANDLEIDING

DEZE OMSCHRIJFT DE SPECIFIEKE STURING VOOR DE EASYMIG (EASYNERGIC) EN DE
SMARTMIG, COLDMIG, TWINMIG, TRIMIG (EASYTRONIC)

Easynergic



Easytronic



INHOUD

1. VEILIGHEIDSAANBEVELINGEN
2. ALGEMENE PRODUCTOMSCHRIJVING
3. BEDIENING EASYMIG
4. BEDIENING SMARTMIG

1.VEILIGHEIDSAANBEVELINGEN

Het toestel is gebouwd volgens de norm EN 60 974-1 gebaut. Het is bedrijfszeker en volgens de laatste stand der techniek gebouwd. Toch kunnen er gevaren bestaan als het toestel gebruikt wordt door niet-vakbewame mensen of voor zaken dat het toestel niet bestemd is.

2. ALGEMENE PRODUCTBESCHRIJVING

PRINCIPE

Het nieuw ontwikkelde MIG/MAG lastoestel is met een krachtige synergische sturing uitgerust. Deze nieuwe sturing regelt daarbij de lasspanning alsook de lasstroom. De overgedimensioneerde lastransfo biedt voor elke lasopgave perfecte laseigenschappen dankzij het vermogenoverschot. Men kan zowel met argon als met menggas lassen.

STURING VAN EASYMIG

De regeling van het lastoestel gebeurt via de standenschakelaar. In functie van de werkstukdikte zal men deze standenschakelaar hoog schakelen. De draadsnelheid wordt automatisch aangepast in functie van de stand van de standenschakelaar. Men laat dan ook de draadsnelheidsregelaar staan op 12 uur-positie. Het toestel is vast geprogrammeerd voor het lassen van staal. In functie van de individuele lasser kan men nog een fijnregeling doen op de draadsnelheid. Voor het lassen van RVS en Aluminium dient men de draadsnelheid zelf aan te passen daar deze niet voorgeprogrammeerd is.

STURING VAN DE SMARTMIG

Via een keuzemenu kan men de verschillende voorgeprogrammeerde lasparameters oproepen. Men stelt de diameter van de draad in /type lasdraad/ type lasgas en in functie van de te lassen dikte stelt men de keuzeschakelaar in. Het lastoestel zal automatisch de gewenste draadsnelheid autonoom instellen. Men kan indien nodig nog een fijnregeling toepassen op de draadsnelheid alsook op de lasspanning. Verder voorzien van softstart- functie en burnback-functie, alsook interval- puntlasfunctie.

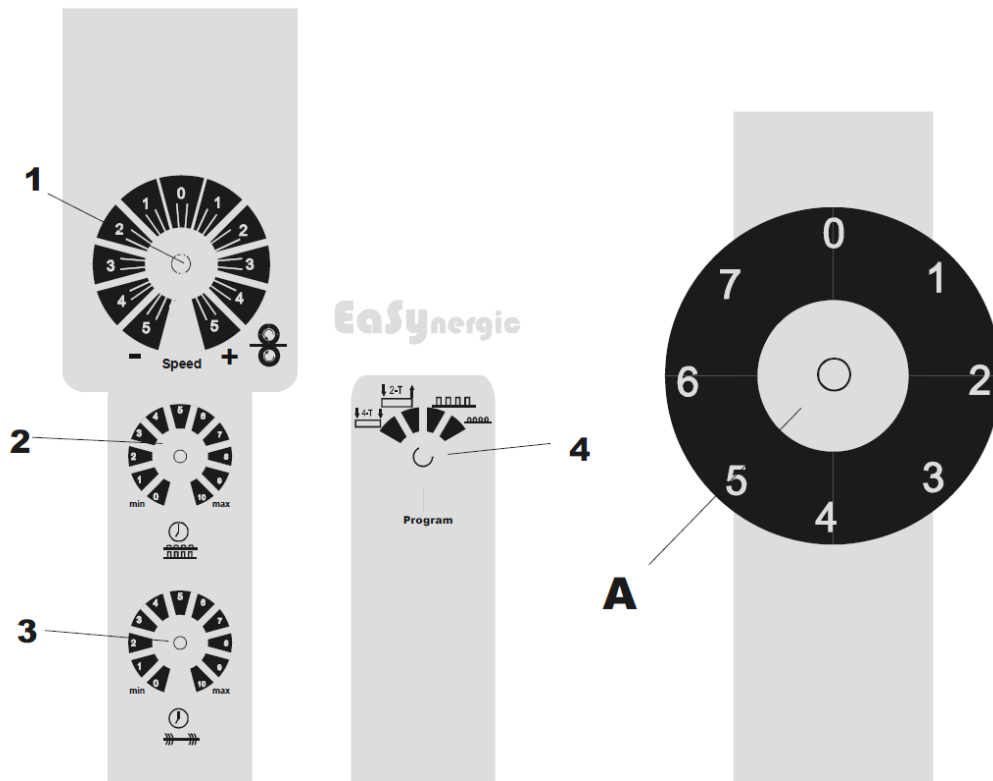
REGELING VAN DE DRAAD

Voorzien van een krachtig 40 Watt draadaanvoersysteem met 2 rollen of een 4 rollen systeem vanaf de krachtstroomtoestellen dewelke garant staan voor een slipvrije draadaanvoer. De draadaanvoer is regelbaar tussen 0.5-22 m/min. Dankzij de digitale weergave is deze nauwkeurig instelbaar en reproduceerbaar. Alsook de lasstroom en de lasspanning worden digitaal geafficheerd.

3. Bediening van de Easymig

Stel de 7-standenschakelaar (A) in in functie van de werkstukdikte. In functie van de stand zal de draadsnelheid zich automatisch aanpassen (semi-synergisch) . Indien gewenst kan men de draadsnelheid nog fijnregelen (1).

Vooraanzicht van het bedieningspaneel van EASYMIG



Door bediening van de 4 –standenschakelaar kan men de laspost laten lassen op (4) :

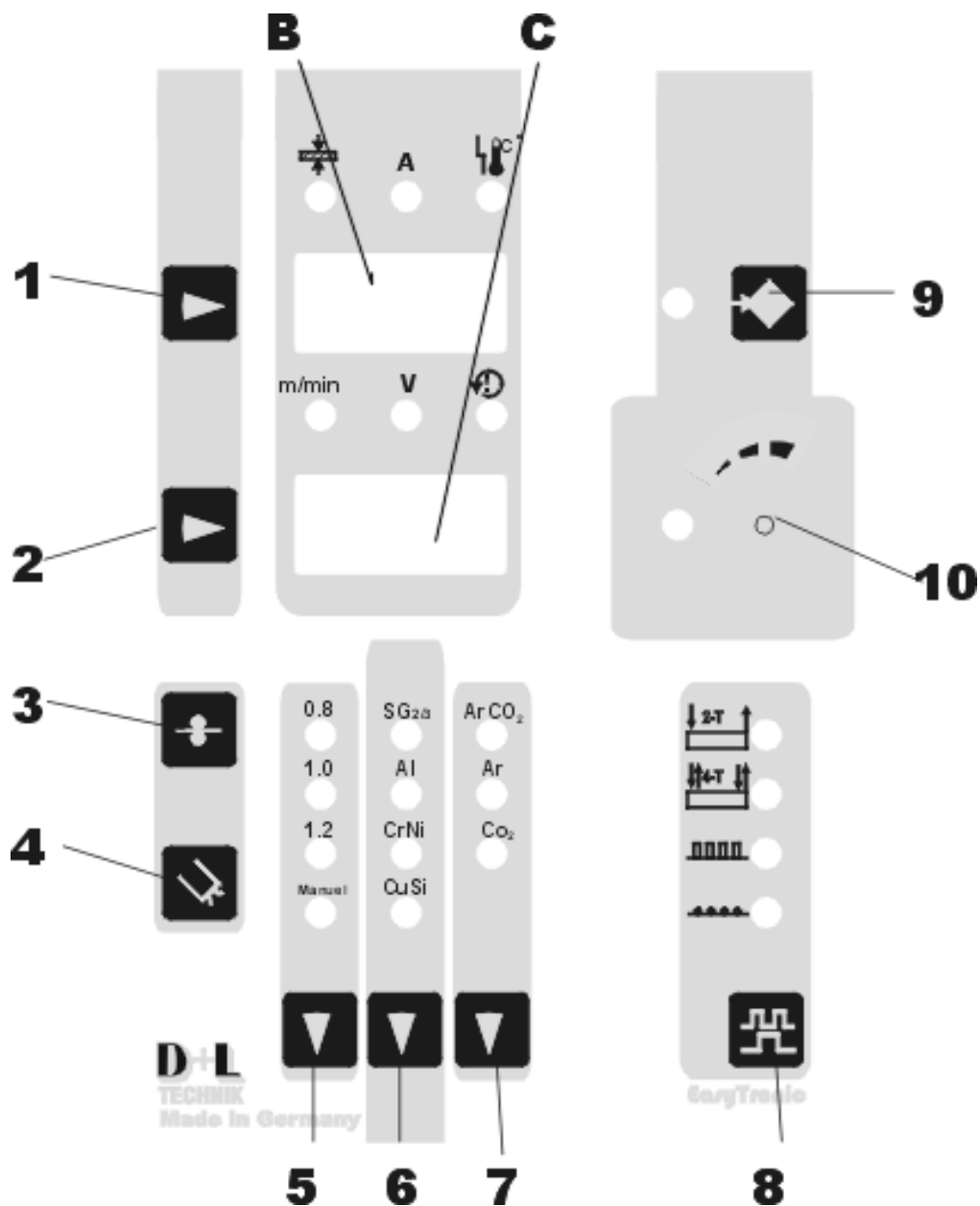
- 2-Takt lassen : schakelaar induwen en lassen ,shakelaar lossen en stoppen
- 4-Takt lassen : Schakelaar induwen en lassen,lossen en last verder, terug bekrachtigen om te stoppen. Ideaal voor het lassen van langere lasnaden.
- Intervallassen : Stel de timers voor het lassen en de pauzetijd in. (2 en 3)(Ideaal voor proplas)
- Puntlassen : Stel de timer voor de puntlas in (2) (ideaal voor het hechten)

4. Bediening van de SMARTMIG

De MIG/MAG lasstroombron wordt door middel van de standenschakelaar vooraan de machine ingesteld. Het werkpunt van de lasstroom wordt ingesteld dmv de ingestelde lasspanningsstand (7-standenschakelaar (A) en de voorgeprogrammeerde draadsnelheid van de smartmig sturing.

Deze laspost is voorgeprogrammeerd voor verschillende draden en gascombinaties door middel van verschillende laskarakteristieken. De laspost past dus automatisch de lassnelheid aan in functie van de ingestelde lasspanning (A). Fijnregeling van de draad is mogelijk (10). Draadaanvoer is constant toerental en draaimoment geregeld dewelke van interessant is voor langere lastoortsen met toenemende wrijving.

Vooraanzicht van het bedieningspaneel van de SMART MIG



DISPLAYS EN LED AANDUIDINGEN

Lasstroom en lasspanning zijn en andere lasparameters worden weergegeven in het display. Daarbij is de menugestuurde display uitlezing omschakelbaar. De machine is voorzien van een temperatuursafhankelijke schakelaar dewelke de machine uitschakeld bij een te hoge temperatuur en overbelasting.

Uitleg van het display:

LED – display (B)

- Materiaaldikte
- Lasstroom met HOLD-functie
- Overload beveiliging (Temperatuursafhankelijke schakelaar)

LED – display (C)

- Draadsnelheid (m/min)
- Lasspanning
- Storingen :
 - Motoroverload “Err”
 - Maximale draadsnelheid bereikt “Err”
 - Motorzekering defekt “-F”

Uitleg van de drukknoppen

- Drukknop (1) Omschakeling van de functies in display B
- Drukknop(2) Omschakeling van de functies in display C
- Drukknop (3) Draadaanvoer door de toorts bij het plaatsen van een nieuwe draadspoel (10m/min)
- Drukknop (4) Gastest

Keuze van de lasdraad:

- Drukknop(5) instelling van de draaddikte (0.8/1.0/1.2/manuele stand)
- Drukknop(6) instelling van het lasmateriaal (SG2/3/Alu/CrNi/Cusi)

! Cusi is enkel mogelijk bij COLDMIG/TWINMIG/TRIMIG

Keuze van het lasgas:

-Drukknop (7) Keuze van het lasgas (ArgCo2 (menggas)/Arg / Co2)

-Drukknop (8) Keuze van het lasproces : 2T/4T/INTERVAL/PUNTLAS)

-Drukknop (9) Menu en lasparameterinstelling

Met elke drukknoopbediening komt de volgende lasparameter op het display en men kan deze handmatig instellen . Om dit menu te verlaten dien je op knop (1) te drukken

Zo is:

“d1” Fijnregeling van de draadsnelheid +/- 50%

“d2” Draadaanloopsnelheid +/- 50%

“t1” Intervaltijd en lastijd van 0.5s tot 10s

“t2” Pauzetijd van 0.5s tot 10s

“P1” Gasvoorstroomtijd van 0 tot 10s

“P2” Gasnastroomtijd van 0 tot 10s

“rb” Burnbacktime van 0.005 tot 0.100s

Draaiknop(10) ter verandering van de draadsnelheid en alle lasparameters

Bij het inschakelen van het lastoestel verschijnt voor enkele seconden het type van de machine en het bijhorende serienummer. Tip : bij het inschakelen van de machine en bij bekrachtigen van drukknoop 1 verschijnt de softwareversie –code

Functieomschrijving van de Smartmig

Synergische werking :

Stel de lasspanning in via de standenschakelaar (A) ifv de werkstukdikte. De synergische laspost zal automatisch de correcte draadsnelheid instellen (lasstroom). Indien gewenst kan men de draadsnelheid nog fijn regelen. (10)

Manuele werking :

Men kan indien gewenst met deze laspost ook op manuele stand lassen .Ga via drukknop 5 naar de manuele stand. Stel de lasspanning in via standenschakelaar (A). Door aanpassing van de draadsnelheid in functie van de positie van de standenschakelaar zal men de gewenste lasstroom instellen.

De draadsnelheid in manuele stand is instelbaar van 0.8 m/min tot 25 m/min door middel van de draaiknop 10.

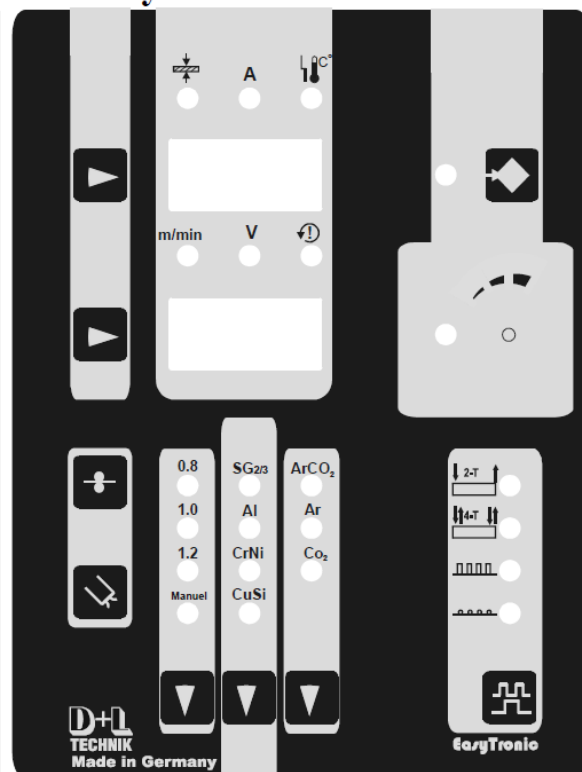
ANNEXE SUPPLÉMENTAIRE DU MANUEL STANDARD

CETTE ANNEXE DÉCRIT LA COMMANDE SPÉCIFIQUE DU EASYMIG (EASYNERGIC) ET DES SMARTMIG, COLDMIG, TWINMIG, TRIMIG (EASYTRONIC)

Easynergic



Easytronic



CONTENU

1. RECOMMANDATIONS DE SÉCURITÉ
2. DESCRIPTION GÉNÉRALE DU PRODUIT
3. COMMANDE DE L'EASYMIG
4. COMMANDE DU SMARTMIG

1. RECOMMANDATIONS DE SÉCURITÉ

L'appareil a été construit selon la norme EN 60 974-1. Il est fiable et développé selon les standards les plus récents. Pourtant, quand les personnes non qualifiées dans le domaine l'utilisent ou quand l'appareil est utilisé pour des activités auxquelles il n'est pas destiné, cela peut créer des situations dangereuses.

2. DESCRIPTION GÉNÉRALE DU PRODUIT

PRINCIPE

L'appareil de soudage MIG/MAG développé récemment est équipé d'une commande synergique puissante qui règle la tension et le courant de soudage. Le transformateur de soudage surdimensionné offre des caractéristiques de soudage parfaites pour chaque tâche de soudage. La soudure à l'argon et au gaz mixte sont possibles.

COMMANDE DU EASYMIG

La commande de l'appareil de soudage se fait par l'interrupteur d'ampérage. En fonction de l'épaisseur de l'objet du travail, on met l'interrupteur en une position plus haute. La position de l'interrupteur d'ampérage règle la vitesse de dévidage du fil. Pour faire modifier la vitesse de dévidage du fil automatiquement, le régulateur de celui-ci doit être mis en position 12 heures. L'appareil est préprogrammé pour le soudage de l'acier, mais le soudeur individuel peut toujours adapter la vitesse de dévidage du fil selon ses préférences. Pour le soudage d'inox et d'aluminium, l'utilisateur doit adapter la vitesse fil manuellement, car l'appareil n'a pas été préprogrammé pour ces matériaux.

COMMANDE DU SMARTMIG

Le menu de sélection permet de montrer les différents paramètres de soudage préprogrammés. On détermine le diamètre et le type du fil, aussi bien que le type du gaz de soudage. Ensuite, l'utilisateur modifie l'interrupteur d'ampérage selon l'épaisseur de la tôle à souder. Ensuite, l'appareil de soudage choisira automatiquement la vitesse de dévidage du fil. Il est également possible d'adapter individuellement la vitesse de dévidage du fil et la tension de soudage. En outre, l'appareil est muni des fonctions softstart, burnback et intervalle-soudure par points.

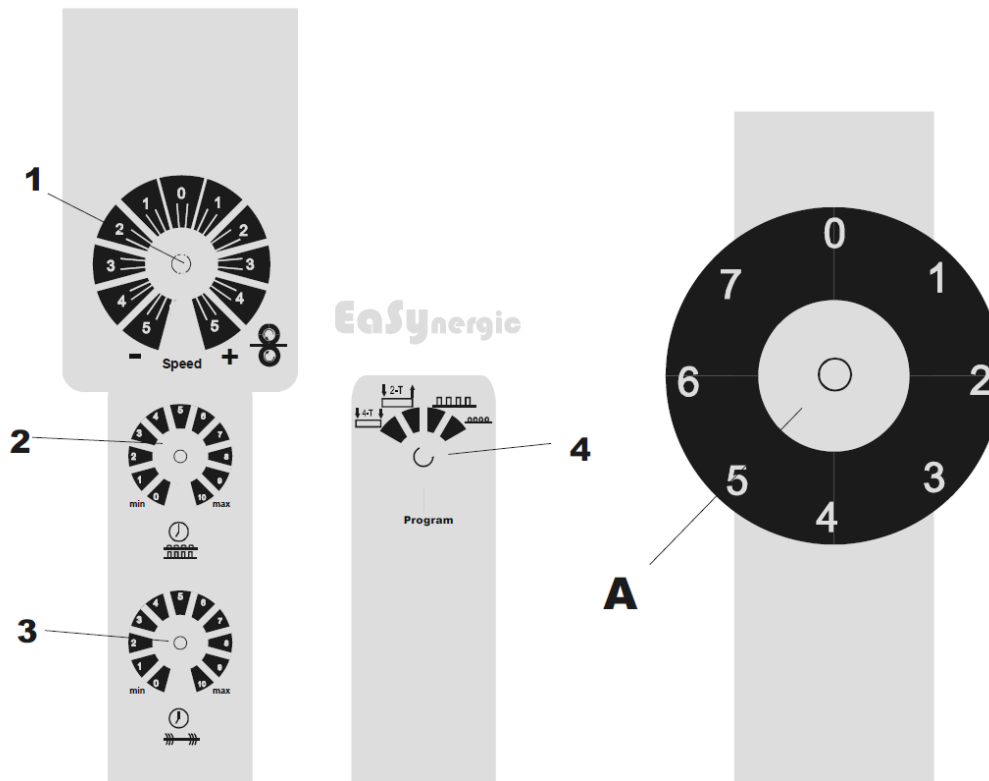
RÉGULATION DU FIL

L'appareil est pourvu d'un système puissant (40 watt) pour l'alimentation du fil. Ce système avec 2 ou 4 rouleaux d'entraînement, ce dernier à partir des appareils 3x400 V, garantit une alimentation du fil antidérapante qui peut être modifiée entre 0.5-22 m/min. Grâce à l'affichage digital, celle-ci peut être réglée avec précision et reproduite. Le courant et la tension de soudage sont également affichés digitalement.

3. COMMANDE DE L'EASYMIG

On peut modifier l'interrupteur à 7 positions (A) en fonction de l'épaisseur de l'objet du travail. La vitesse de dévidage du fil s'adaptera automatiquement selon la position (semi-synergique), mais elle peut également être modifiée au choix (1).

Vue de face du panneau de commande du EASYMIG



Par la commande de l'interrupteur 4 positions, on peut faire souder le poste de soudage sur (4):

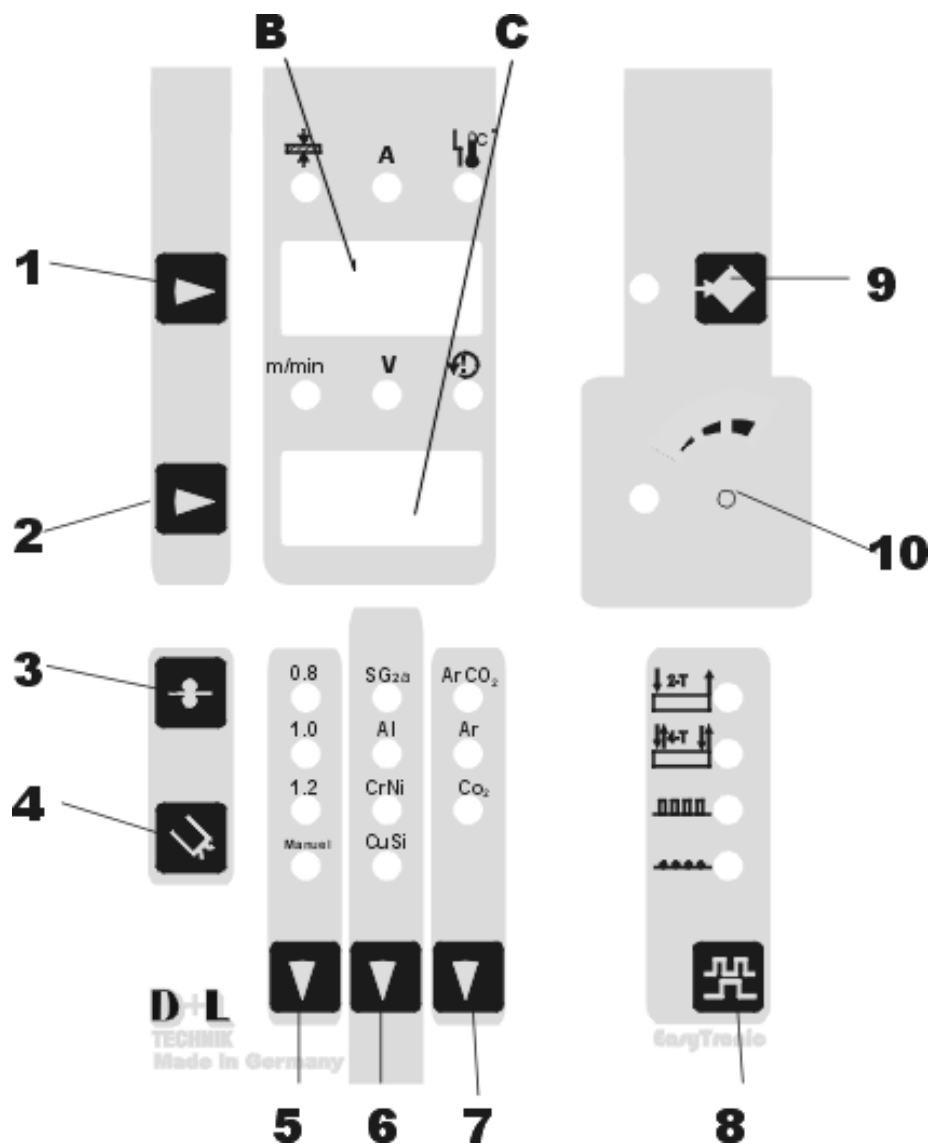
- 2-temps: pousser le sélecteur et souder, lâcher le sélecteur et arrêter
- 4-temps: pousser le sélecteur et souder, lâcher et continue à souder, à nouveau pousser pour arrêter le soudage. Idéal pour le soudage des joints soudés plus longs.
- Soudage à intervalle: régler les temporisateurs pour le soudage et le temps d'arrêt (2 en 3) (idéal pour la soudure en trou)
- Soudage à pointe: régler le temporisateur pour le soudage à pointe (2)

4. COMMANDE DU SMARTMIG

Le réglage du courant du MIG/MAG est modifié par l'interrupteur ampérage qui se trouve en tête de la machine. Le point de fonctionnement du courant de soudage est réglé par la position d'interrupteur de l'ampérage (interrupteur à 7 positions (A)) et la vitesse fil préprogrammée de la commande SMARTMIG.

Ce groupe de soudage est préprogrammé pour différents fils et combinaisons gaz par des caractéristiques de soudage différentes. Le groupe de soudage adapte donc automatiquement la vitesse de soudage à la tension de soudage (A), mais il est également possible de régler le fil plus précisément (9).

Vue de face du panneau de commande du SMARTMIG



ÉCRANS ET INDICATIONS LED

Le courant, la tension et les autres paramètres de soudage sont montrés sur l'écran. La machine est munie d'un interrupteur dépendant de la température, qui arrête la machine en cas d'une température trop élevée ou une surcharge.

Explication de l'écran:

Ecran LED (B)

- Epaisseur du matériel
- Courant de soudage avec fonction HOLD
- Sécurité de surcharge (sélecteur dépendant de la température)

LED – display (C)

- Vitesse fil (m/min)
- Tension de soudage
- Incidents:
 - Surcharge du moteur "Err"
 - Vitesse fil maximale atteint "Err"
 - Coupe-circuit du moteur défectueux "-F"

Explication des boutons

- Bouton (1): sélecteur des fonctions en display B
- Bouton (2): sélecteur des fonctions en display C
- Bouton (3): alimentation du fil par la torche lors du placement d'une nouvelle bobine de fil (10m/min)
- Bouton (4): test de gaz

Choix du fil d'apport:

- Bouton (5): mise au point de l'épaisseur du fil (0.8/1.0/1.2/stand manuel)
- Bouton (6): mise au point du matériel de soudage (SG2/3/Alu/CrNi/Cusi)

! Cusi est seulement possible chez les COLDMIG/TWINMIG/TRIMIG

Choix du gaz de soudage:

- Bouton (7): choix du gaz de soudage (ArgCo2 (gaz mixte) /Arg / Co2)
- Bouton (8): choix du procès de soudage: 2T/4T/INTERVALLE/SOUDURE PAR POINTS)
- Bouton (9): menu et réglage des paramètres de soudage

Avec chaque commande des boutons, le paramètre de soudage suivant apparaît sur l'écran. Celui-ci peut être modifié manuellement. Pour quitter ce menu, cliquer sur le bouton (1).

De cette façon:

"d1": 'réglage fin' de la vitesse de dévidage du fil +/- 50%

"d2": vitesse de démarrage du fil +/- 50%

"t1": temps d'intervalle et temps de soudage de 0.5s à 10s

"t2": temps d'arrêt de 0.5s à 10s

"P1": réglage du temps avant-gaz de 0 à 10s

"P2": réglage du temps après-gaz de 0 à 10s

"rb": burnbacktime de 0.005 à 0.100s

Un bouton rotatif (10) permet de modifier la vitesse fil et tous les paramètres de soudage.

Lors de l'enclenchement de l'appareil de soudage, le type de la machine et le numéro de série correspondant apparaissent pendant quelques secondes. Tuyau: quand la machine est mise en marche et le bouton 1 est poussée, le code du logiciel apparaît.

Spécification fonctionnelle du SMARTMIG

Fonctionnement synergique:

On peut régler la tension de soudage par l'interrupteur d'ampérage (A) selon l'épaisseur de l'objet du travail. Le poste de soudage synergique choisit automatiquement la vitesse de dévidage du fil adéquate (courant de soudage). Si désiré, la vitesse de dévidage du fil peut être réglée plus précisément. (10)

Fonctionnement manuel:

Si désiré, on peut souder également sur le stand manuel avec ce groupe de soudage. Pour cette fonction, il faut utiliser le bouton 5. On peut régler la tension de soudage par l'interrupteur d'ampérage (A). Quand on modifie la vitesse de dévidage du fil en fonction de la position de l'interrupteur d'ampérage, le courant de soudage correct sera choisi.

Dans la position manuelle, la vitesse de dévidage du fil peut être réglée entre 0.8 m/min et 25 m/min par le bouton rotatif (10).