

Operation instruction • english
Gebrauchsanweisung • deutsch
Gebruiksaanwijzing • nederlands
Manuel d'utilisation • français

1931550E
0612

WELDFORCE

KWF 200, 300, 200S, 300S



SOMMAIRE

1. PRÉFACE.....	3
1.1. INTRODUCTION.....	3
1.2. PRÉSENTATION DU PRODUIT.....	3
1.2.1. COMMANDES ET CONNECTEURS	4
1.2.2. CONNEXIONS	6
1.2.3. PIÈCES DU MÉCANISME DE DÉVIDAGE.....	7
1.3. CONSIGNES DE SÉCURITÉ.....	8
2. INSTALLATION.....	9
2.1. ASSEMBLAGE DU SYSTEME MIG	9
2.2. CHOIX DU TYPE ET DU DIAMÈTRE DU FIL.....	10
2.3. RACCORDEMENT DE LA TORCHE MIG.....	10
2.4. MONTAGE ET FIXATION DE LA BOBINE DE FIL.....	11
2.5. ENTRAÎNEMENT AUTOMATIQUE DU FIL	11
2.6. RÉGLAGE DE LA PRESSION	12
2.7. RÉGLAGE DU FREINAGE DU SUPPORT-FREIN	12
2.8. TEMPS DE RETARD ARC	12
2.9. CÂBLE DE MASSE	12
2.10. GAZ DE PROTECTION.....	13
2.10.1. INSTALLATION DE LA BOUTEILLE À GAZ	13
2.11. INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT I/O	14
2.12. FONCTIONNEMENT DU REFROIDISSEUR, KWU10	14
2.13. SUSPENSION	14
3. UTILISATION DES PANNEAUX DE FONCTIONS.....	14
3.1. EXPLOITATION DES DÉVIDOIRS KWF 200S ET KWF 300S	14
3.2. EXPLOITATION DES DÉVIDOIRS KWF 200 ET KWF 300	16
4. UTILISATION DES COMMANDES A DISTANCE POUR LES DEVIDOIRS KWF	22
5. AFFICHAGE DES CODES D'ERREUR DES EQUIPEMENTS WELDFORCE.....	23
6. ENTRETIEN	24
7. DESTRUCTION DE LA MACHINE	24
9. REFERENCES POUR COMMANDER	25
9. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	27
10. TERMES ET CONDITIONS DE LA GARANTIE.....	28

1. PRÉFACE

1.1. INTRODUCTION

Kemppi vous remercie de votre confiance. Correctement installés et utilisés, les équipements Kemppi sont hautement productifs et ne requièrent qu'un entretien à intervalles réguliers. Ce manuel a été conçu pour vous apporter une bonne compréhension du fonctionnement de l'équipement. Ce manuel contient également des informations sur les caractéristiques et l'entretien de votre équipement. Pour tout complément d'informations sur les produits Kemppi, veuillez nous contacter ou faire appel à votre distributeur Kemppi le plus proche. Les données techniques et les dessins présentés dans ce manuel sont susceptibles d'être modifiés sans préavis.

Dans ce document, en cas de danger de mort ou de risque de blessure, le symbole suivant est utilisé:



Lisez et suivez les instructions données dans ce manuel d'utilisation.

1.2. PRÉSENTATION DU PRODUIT

Les dévidoirs WeldForce KWF de Kemppi sont conçus pour des applications professionnelles intensives. Les dévidoirs KWF 200 et KWF 300 de la gamme WeldForce sont conçus pour accueillir des bobines de fil de 200 et 300 mm. Les modèles KWF 200S et KWF 300S sont identiques mais offrent un éventail de fonctions moins large.

L'exploitation des dévidoirs est assurée et régulée par un microprocesseur.

Ce manuel comprend des instructions sur la mise en route et les fonctions des dévidoirs MIG KWF 200, KWF 300, KWF 200S et KWF 300S.



La compatibilité électromagnétique de ces équipements convient pour un environnement industriel. Les équipements de Class A ne sont pas conçus pour un usage domestique ou sur une alimentation basse tension du réseau public.

1.2.1. Commandes et connecteurs

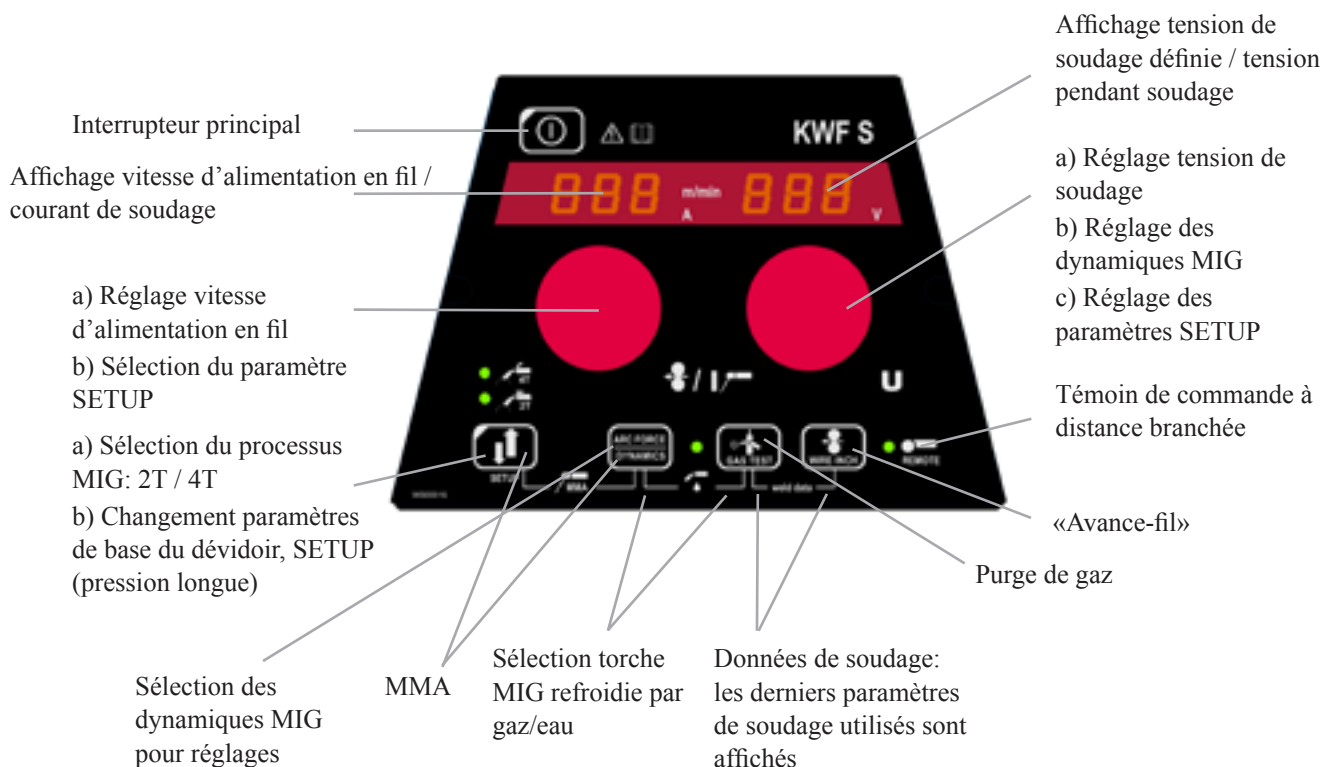
KWF 200 et KWF 200S



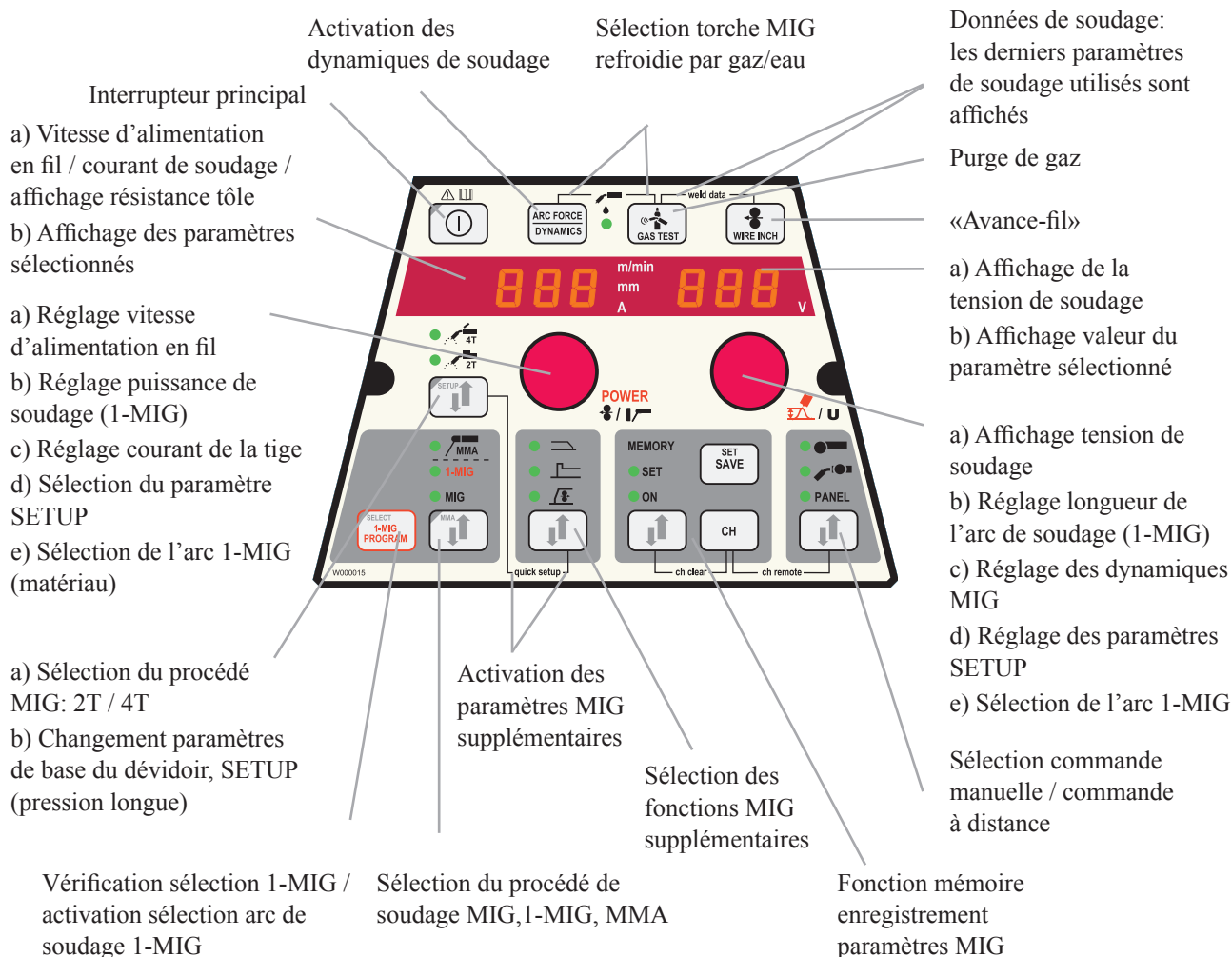
KWF 300 et KWF 300S



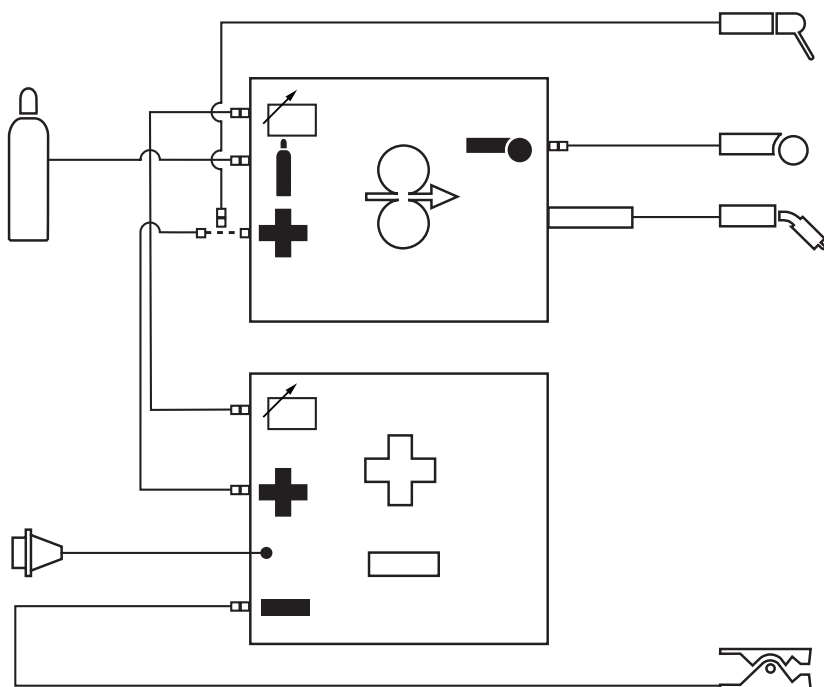
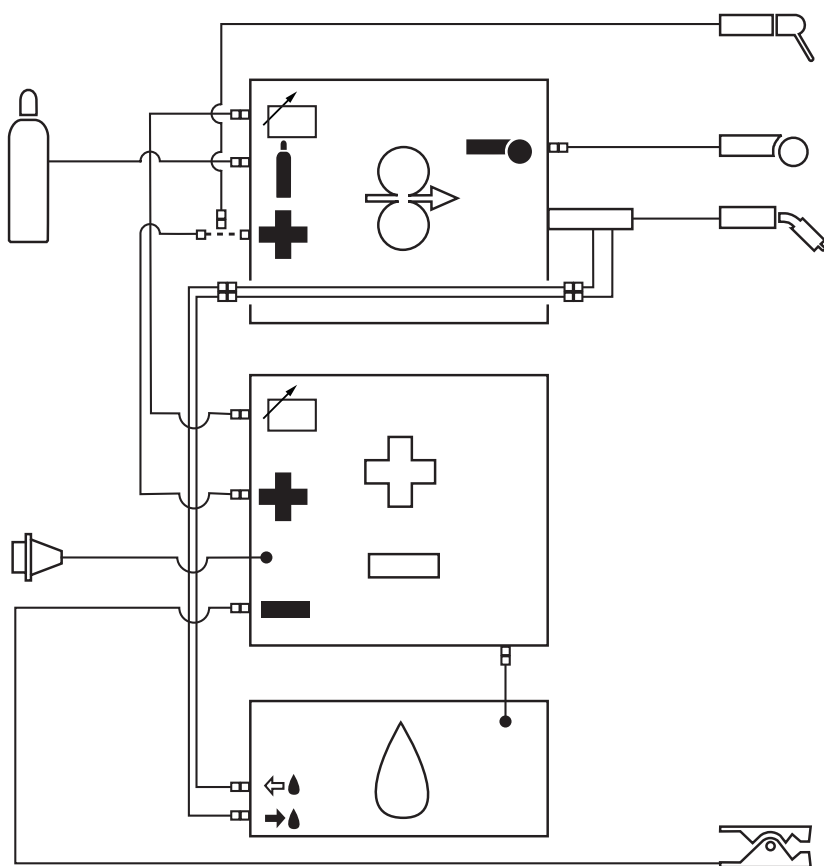
Panneau de fonctions des dévidoirs KWF 200S et KWF 300S



Panneau de fonctions des dévidoirs KWF 200 et KWF 300



1.2.2. Connexions



1.3. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Veuillez lire attentivement les recommandations et suivre scrupuleusement les instructions.

Arc de soudage et projections

L'arc de soudage et les projections endommagent les yeux non protégés. Prenez garde à la radiation réfléchissante de l'arc. Protégez correctement vos yeux et votre entourage avant de commencer une opération de soudage. L'arc et les projections brûlent la peau non protégée. Lors du soudage, utilisez des gants et des vêtements de protection appropriés.

Risques d'incendie et d'explosion

Veuillez respecter les consignes de sécurité. Il est impératif d'enlever les produits explosifs ou inflammables de la zone de soudage. Un nombre suffisant d'extincteurs doit être à proximité de la zone de soudage. Soyez prêts à faire face aux dangers inhérents aux travaux spéciaux, par exemple incendie ou explosion lors du soudage de certaines pièces du genre container. Attention! Le feu peut être provoqué par des étincelles. Il peut même se déclarer plusieurs heures après l'arrêt du soudage! Le soudage est classé comme une opération à risque d'incendie.

Connexions sous tension primaire

Vérifiez les connexions sous tension primaire, n'utilisez pas l'appareil de soudage dans un espace clos (ex.: un container ou un véhicule). Ne posez pas la machine sur une surface mouillée. Avant chaque mise en route de la machine, vérifiez les câbles. Veuillez remplacer immédiatement les câbles défectueux, ceux-ci sont dangereux et peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous que le câble d'alimentation ne soit pas écrasé, coupé ou en contact avec des extrémités pointues ou des pièces chaudes.

Circuit du courant de soudage

Portez des vêtements de protection secs et non-abîmés. Ne soudez pas sur un sol mouillé et n'utilisez jamais de câbles de soudage endommagés. Ne posez pas la torche ou les câbles de soudage sur la machine ou sur tout autre équipement électrique, ne changez pas le porte-électrode en le posant sur le dessus de la machine.

Fumées de soudage

Assurez-vous que la ventilation soit suffisante pendant le soudage. Veuillez prendre les mesures spéciales de sécurité qui s'imposent lors du soudage de métaux contenant du plomb, du cadmium, du zinc, du mercure ou du béryllium.

2. INSTALLATION

2.1. ASSEMBLAGE DU SYSTEME MIG

Procédez à l'assemblage des appareils selon l'ordre ci-dessous et suivez les instructions de montage et de fonctionnement indiquées dans les manuels d'utilisation fournis.

1. Installation de la source de courant

Lisez le paragraphe "INSTALLATION" du manuel d'utilisation des sources de courant Kemppi WeldForce et effectuez la mise en marche selon les prescriptions.

2. Montage de la source de courant Kemppi KPS sur le chariot

Lisez et suivez les instructions données dans le manuel d'installation/montage du chariot de transport

3. Déposez le WeldForce KWF sur la source de courant

4. Raccordement des câbles

Branchez les câbles conformément aux instructions fournies avec le matériel.

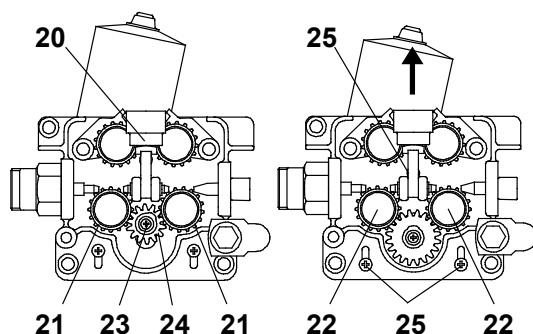
La polarité du fil de soudage (+ ou -) peut être changée en remplaçant le câble du courant de soudage KWF et le câble du courant de retour à l'aide du connecteur pour câble de soudage du poste à souder WeldForce de Kemppi.

5. Vitesse maximale de dévidage

Lors de la livraison la vitesse du dévidoir est de 18 m/min, ce qui est suffisant pour la plupart des travaux de soudure. Si vous avez besoin d'une vitesse plus élevée, vous pouvez augmenter la vitesse maximale jusqu'à 25 m/min en remplaçant le galet d'entraînement sur l'arbre du moteur par un plus grand. Le grand galet d'entraînement D40 est livré avec le dévidoir dans le tiroir d'accessoires.

Si nécessaire, la vitesse de dévidage est modifiée comme suit:

- A l'aide de la fonction SETUP, la vitesse de dévidage peut être modifiée pour atteindre 25 m/min au maximum. Reportez-vous à la section «Changement des paramètres SETUP» pour les instructions.
- Desserez les galets (20). Retirez les galets inférieurs (21). Enlevez la vis (23) et sa rondelle. Retirez le galet d'entraînement D28 (24), de l'arbre du moteur.



- Dévissez d'un tour les vis (25) (3 pièces). Fixez le galet d'entraînement D40 sur l'arbre du moteur. Resserez la vis (23) ainsi que sa rondelle.
- Remettez en place les galets (21), mais cependant ne serrez pas les vis de maintien des galets (22).
- Soulevez le moteur de manière à avoir un vide entre les dents du galet d'entraînement et les galets de dévidage d'environ 0,2 mm.
- Resserrez les vis (25). Vérifiez la distance entre les dents des galets. Si nécessaire, modifiez la position du moteur. Resserrez les vis de fixation des galets de dévidage (22).



Une trop petite distance entre les galets d'entraînement et les galets de dévidage entraînerait une surchauffe du moteur.

D'autre part, une trop grande distance entraînerait une usure rapide des galets de dévidage et du galet d'entraînement.

6. Montage du dévidoir WelfForce sur un support



Le montage du dévidoir sur le support doit être fait de telle manière que le châssis du dévidoir soit séparé galvaniquement du bras support-torche et du support.

L'angle de suspension du dévidoir peut être modifié en changeant le point de fixation.

2.2. CHOIX DU TYPE ET DU DIAMÈTRE DU FIL

Les galets de dévidage peuvent être lisses, crantés ou avec gorges U, selon l'utilisation.

Galets lisses: Galets standards pour tous types de fils.

Galets crantés: Galets spéciaux pour le dévidage de fils fourrés et de fils inox.

Galets avec gorges U: Galets spéciaux pour le dévidage de fils aluminium.

Galets à roulement à billes, gorge trapézoïdale: Pour soudage intensif

Les galets de dévidage ont 2 gorges pour les différents diamètres de fils. La gorge correspondant au diamètre du fil peut être changée en déplaçant la rondelle (28) d'un côté ou de l'autre du galet. Les galets et les guide-fils du dévidoir ont un code couleur pour une identification facile.

Galets		
couleur fil	ø mm	pouce
blanc	0.6 et 0.8	0.030
rouge	0.9/1.0 et 1.2	0.035, 0.045 et 0.052
jaune	1.4, 1.6 et 2.0	1/16 et 5/64
noir	2.4	3/32
Guide-fils		
couleur fil	ø mm	pouce
orange	0.6-1.6	0.024-1/16
bleu	plus de 1.6	plus de 1/16

A la livraison les WeldForce sont équipés de galets rouges lisses et de guide-fils oranges pour des fils de diamètre 0,9...1,2 mm (0.035", 0.045" et 0.052").

2.3. RACCORDEMENT DE LA TORCHE MIG

Afin d'éviter tout problème lors du soudage, vérifiez dans le manuel d'utilisation de la torche que la gaine et le tube contact correspondent aux recommandations du fabricant en ce qui concerne le diamètre et le type du fil utilisé.

Une gaine étroite peut provoquer des incidents de dévidage.

Le connecteur de la torche doit être bien serré pour ne pas occasionner une chute de tension. Un mauvais contact entraînerait une surchauffe de la torche et du dévidoir.

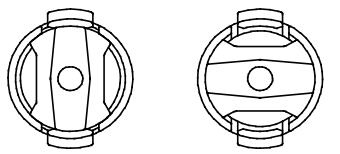
Les dévidoirs KWF disposent d'un dispositif de sécurité en cas de surchauffe de la torche PMT et WS à refroidissement par liquide ou une surchauffe du moteur. Son fonctionnement est le suivant (voir également la signification des codes d'erreur à la page 23):

1. La protection thermique de la torche KEMPPI PMT et WS se déclenche. Le courant de soudage est coupé, le voyant jaune H 11 commence à clignoter et en même temps sur l'afficheur (du dévidoir) apparaît Err 8.
2. Le moteur du dévidoir est légèrement en surcharge, par exemple à cause d'un blocage de la torche. Dans une telle situation, le soudage s'arrête et le texte «Err 9» apparaît sur l'affichage du ou des panneaux.

Les codes d'erreur Err 8 et Err 9 disparaissent au démarrage suivant si la cause de l'erreur a été éliminée (à savoir, si la torche s'est refroidie ou le moteur n'est plus en surcharge).

2.4. MONTAGE ET FIXATION DE LA BOBINE DE FIL

KWF 300/300S

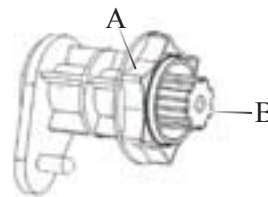


FERME

OUVERT

- Retirez les pattes de fixation de la bobine en tournant le bouton de blocage d'un quart de tour.
- Mettez la bobine à cet endroit. Vérifiez le sens de rotation de la bobine!
- Verrouillez la bobine avec le bouton de blocage, remettez les pattes de fixation en position extérieure pour bloquer la bobine.

KWF 200/200S



- Desserrer la pièce (A)!
- Mettez la bobine à cet endroit. Vérifiez le sens de rotation de la bobine!
- Fixer la bobine en la bloquant avec la pièce (A).



Vérifiez la bobine de fil et ôtez les particules. La présence de particules en contact avec le châssis ou la porte du dévidoir pourrait provoquer la mise sous tension du châssis du dévidoir.

2.5. ENTRAÎNEMENT AUTOMATIQUE DU FIL

L'entraînement automatique du fil permet un changement de bobine plus rapide. Le changement de la bobine ne nécessite pas un desserrage des galets et le fil avance automatiquement dans la direction correcte.

- Assurez-vous que la gorge des galets corresponde au diamètre du fil utilisé. La gorge des galets peut être changée en déplaçant la rondelle de sélection (28). N.B.! Pour le changement de rainure, la deuxième rondelle de sélection doit être déplacée également.



Déplacement de la rondelle de sélection pour le changement de rainure



Déplacement de la deuxième rondelle de sélection pour le changement de rainure

- Tirez le bout du fil de la bobine et coupez la partie courbée. Assurez-vous que le fil reste enroulé correctement autour de la bobine!
- Redressez environ 20 cm de fil et vérifiez l'extrémité du fil (limer si nécessaire). Un fil tranchant peut endommager la gaine et le tube contact.

Dévidoir WeldForce:

- Tirez le fil de la bobine de fil et introduisez-le dans le guide arrière des galets. Ne diminuez pas la pression des galets!
- Appuyez sur la gâchette de la torche et dévidez jusqu'à ce que le fil passe des galets à la torche. Vérifiez que le fil soit bien placé dans la gorge des galets!
- Appuyez sur la gâchette de la torche jusqu'à ce que le fil ressorte du tube contact.

On peut rencontrer des difficultés avec le dévidage automatique des fils (Acier, Acier inoxydable: 0,6...0,8 mm, Aluminium: 0,8...1,0 mm). Dans ce cas, faites passer manuellement le fil entre les galets.

2.6. RÉGLAGE DE LA PRESSION

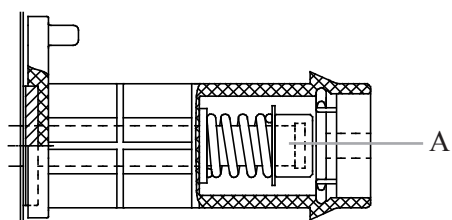
Réglez la pression des galets à l'aide de la vis de réglage (20) de manière que le fil soit entraîné dans la gaine et qu'un petit freinage apparaisse à la sortie du tube contact sans patinage des galets.



Une pression excessive provoque un écrasement du fil et endommage l'enrobage du fil. Elle provoque également une usure des galets.

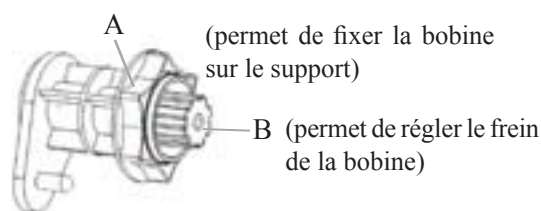
2.7. RÉGLAGE DU FREINAGE DU SUPPORT-FREIN

KWF 300/300S



La force de freinage est réglée à travers l'ouverture du dispositif de freinage du support-bobine en vissant la vis de réglage (A) à l'aide d'un tournevis.

KWF 200/200S



La force de freinage est ajustée en tournant l'écrou noir (B) dans le sens des aiguilles d'une montre.

Réglez la force de freinage de manière que le fil ne se dévide pas de la bobine après l'arrêt du dévidoir. La force de freinage augmente avec l'augmentation de la vitesse de dévidage.

Une augmentation excessive de la force de freinage provoque une surchauffe du moteur.

2.8. TEMPS DE RETARD ARC

L'électronique du dévidoir commande l'arrêt du soudage automatique de manière que le fil ne reste pas collé sur le tube contact ou la tôle. La commande automatique fonctionne indépendamment de la vitesse de dévidage.

2.9. CÂBLE DE MASSE

Fixez solidement la pince du câble de masse, de préférence directement sur la pièce à souder. La surface de contact de la pince doit être aussi large que possible.

Débarrassez la surface de contact de toute trace de peinture et de poussière!

Pour votre équipement MIG, utilisez un câble d'au moins 70 mm². Une section inférieure pourrait causer une surchauffe des connecteurs et de l'isolation.

Assurez-vous que votre torche soit conçue pour le courant maximal que vous utilisez!

N'utilisez jamais une torche endommagée!

2.10. GAZ DE PROTECTION



La bouteille de gaz est un récipient sous haute pression, elle peut exploser si elle tombe!

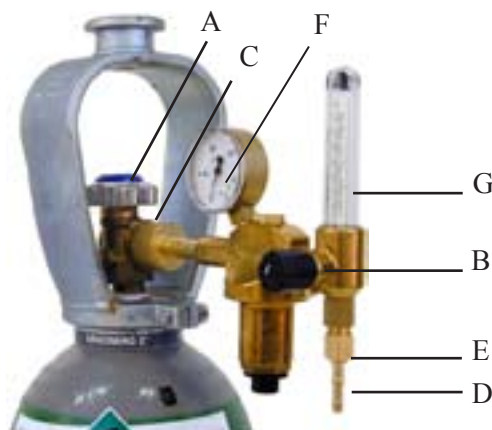
Pour le soudage de métaux en acier inoxydable, des gaz mixtes sont habituellement utilisés. Vérifiez que la valve de la bouteille de gaz soit adaptée au gaz que vous utilisez. Le débit est réglé en fonction de la puissance de soudage utilisée pour la pièce à souder. Un débit normal est de 8 à 10 l/min. Si le débit n'est pas adéquat, le joint soudé sera poreux. Veuillez contacter votre distributeur local de produits Kemppi pour le choix du gaz et de l'équipement.

2.10.1. Installation de la bouteille à gaz



Fixez obligatoirement la bouteille dans un support spécial en position verticale sur le mur ou sur un chariot. N'oubliez pas de fermer la valve de la bouteille après utilisation.

Pièces du débilitre



- A Valve de la bouteille de gaz
- B Vis de réglage de la pression
- C Ecou de raccordement de connexion
- D Embout
- E Écrou
- F Débilitre
- G Indicateur de la pression du gaz

Les instructions d'installation suivantes sont valables pour la plupart des types de débilitres:

1. Mettez-vous de côté et ouvrez un court instant la valve de la bouteille (A) pour évacuer les éventuelles impuretés qui pourraient se trouver à l'intérieur.
2. Tournez la vis de réglage de la pression (B) de manière à ne sentir aucune pression du ressort (la vis doit tourner librement).
3. Fermez la vanne, s'il en existe une sur le débilitre que vous utilisez.
4. Raccordez le débilitre à la bouteille et resserrez l'écrou de connexion (C) avec une clé à vis.
5. Insérez l'embout (D) et montez l'écrou (E) sur le tuyau de gaz et resserrez avec le collier de serrage.
6. Raccordez le tuyau au débilitre et l'autre extrémité au raccord du dévidoir. Resserrez l'écrou.
7. Ouvrez la soupape de la bouteille doucement. La jauge de pression de la bouteille de gaz (F) affiche la pression de la bouteille. Attention! N'utilisez pas le contenu entier de la bouteille. La bouteille doit être remplie lorsque la pression de la bouteille atteint le niveau 2 sur la barre.
8. Ouvrez la valve s'il y en a une sur le débilitre.
9. Tournez la vis de réglage (B) jusqu'à ce que l'indicateur de pression du gaz (G) affiche le débit requis (ou la pression). Lors du réglage du débit, la source doit être sous tension et on doit appuyer simultanément sur la gâchette de la torche.

Fermez le robinet de la bouteille après avoir terminé le soudage. Lorsque l'appareil n'est pas utilisé pendant un long moment, desserrez la vis régulatrice de pression.

2.11. INTERRUPTEUR MARCHE/ARRET I/O

En tournant l'interrupteur de la source Kemppi WeldForce en position I, le voyant s'allume et la source est prêt pour le soudage. Le procédé de soudage reste le même que celui utilisé avant le dernier arrêt de la machine en mettant l'interrupteur en position O.



La mise en route et l'arrêt de la machine doivent se faire uniquement à l'aide de l'interrupteur marche /arrêt. N'utilisez jamais la prise d'alimentation.

2.12. FONCTIONNEMENT DU REFROIDISSEUR, KWU10

La pompe se met en route en même temps que le soudage. Après l'arrêt du soudage, la pompe tourne encore pendant environ 5 minutes refroidissant ainsi le liquide jusqu'à la température ambiante.

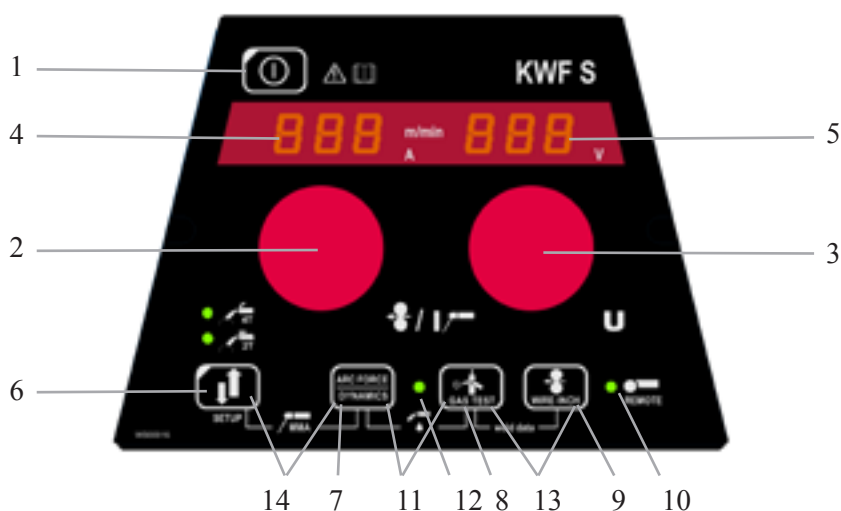
Lisez dans le manuel d'utilisation du refroidisseur KWU10 les défauts de fonctionnement concernant le système de circulation du liquide et la protection contre les endommagements de la torche etc.

2.13. SUSPENSION

Le dévidoir KWF 200 doit être suspendu à l'aide d'un cadre de suspension (accessoire), il ne faut pas suspendre ce dévidoir par la poignée. Le dévidoir KWF 300 peut, lui, être suspendu par la poignée.

3. UTILISATION DES PANNEAUX DE FONCTIONS

3.1. EXPLOITATION DES DÉVIDOIRS KWF 200S ET KWF 300S



Interrupteur principal, ON/OFF (1)

Le dévidoir reste éteint (position OFF) lorsque le poste à souder est allumé, pour éviter tout démarrage non désiré. «OFF» apparaît sur l'affichage.

Appuyez sur la touche ON/OFF pendant plus de 1 seconde pour démarrer le dévidoir; toutes les DEL s'allument un court instant. Le dévidoir est maintenant prêt pour le soudage et reprend automatiquement la position qu'il avait avant l'interruption du courant.

Paramètres de base et affichages (2, 3, 4, 5)

La vitesse d'alimentation en fil est définie par le potentiomètre n° 2 et sa valeur apparaît sur l'affichage n° 4. La tension de soudage est définie par le potentiomètre n° 3 et sa valeur apparaît sur l'affichage n° 5. Au cours du soudage, la valeur réelle du courant de soudage apparaît sur l'affichage n° 4 et la tension de soudage sur l'affichage n° 5.

Lorsque le réglage des dynamiques MIG est activé à l'aide de la touche n° 7, changez la valeur des dynamiques MIG avec le potentiomètre n° 3 (voir «Réglage des dynamiques MIG»).

Lorsque le réglage des paramètres SETUP a été confirmé (en appuyant longuement sur la touche 6), le paramètre peut être choisi avec le potentiomètre n° 2, et le nom de ce paramètre apparaît sur l'affichage n° 4 (voir les informations sur les fonctions SETUP).

Sélection du procédé MIG (6)

MIG deux-temps: Soudage MIG en deux temps

1. gâchette appuyée: début du soudage
2. gâchette relâchée: arrêt du soudage

MIG quatre-temps: Soudage MIG en quatre temps

1. gâchette appuyée: début du gaz
2. gâchette relâchée: début du soudage
3. gâchette appuyée: arrêt du soudage
4. gâchette relâchée: arrêt du gaz

Réglage de la dynamique en soudage MIG et MMA(7)

Le réglage de la dynamique en soudage MIG influe sur la stabilité de la soudure et la quantité de projections. La valeur 0 est recommandée pour le réglage de base. Valeurs → min (-1...-9), arc doux pour réduire la quantité de projections. Valeurs → max (1...9), arc dur pour augmenter la stabilité et lorsqu'on utilise un gaz de protection 100 % CO₂ pour le soudage de l'acier.

Le réglage de la dynamique de l'arc en soudage MMA influe sur la stabilité de l'arc. Un réglage est nécessaire en fonction du type d'électrode utilisée. La plage de réglage (-9...0) est couramment utilisée pour le soudage MMA de l'acier inoxydable. La plage de réglage (0... +9) est utilisée pour obtenir un arc plus dur afin d'augmenter la stabilité de l'arc, par exemple, pour le soudage avec des électrodes plus épaisses tout en utilisant une valeur de courant plus faible que celle recommandée. Le paramètre d'usine (0) est généralement utilisé pour ajuster la dureté de l'arc.

Test gaz (8)

Le bouton «gas test» ouvre la vanne de gaz sans activer le dévidoir ni le poste à souder.

Par défaut, la vanne de gaz reste ouverte pendant 20 secondes. L'affichage indique le temps restant avant la fermeture de la vanne de gaz. La durée d'ouverture de la vanne de gaz se règle entre 10 et 60 secondes à l'aide du potentiomètre de droite. Le nouveau temps est enregistré dans la mémoire. Le débit de gaz peut être interrompu en appuyant sur la touche ON/OFF ou sur l'interrupteur de la torche.

Test d'alimentation en fil (9)

L'interrupteur d'alimentation en fil sert à démarrer le moteur du dévidoir sans ouvrir la vanne de gaz et sans engager le poste à souder. La vitesse d'alimentation en fil par défaut est 5 m/min. La vitesse se règle à l'aide du potentiomètre de droite. Lorsque la touche est relâchée, l'alimentation en fil s'arrête. Le dévidoir revient à un fonctionnement normal environ 3 secondes après le relâchement de la touche ou en appuyant rapidement sur la touche ON/OFF.

Sélection de la torche MIG à refroidissement liquide ou naturel (11)

La sélection de la torche MIG à refroidissement liquide/gaz s'opère en appuyant en même temps sur les touches 7 et 8 (plus de 1 seconde). Lorsque «Gas» apparaît sur l'affichage, le matériel de soudage considère que la torche MIG connectée est refroidie naturellement. Si vous appuyez de nouveau sur ces touches, le texte «COOL» apparaît sur l'affichage, la DEL (12) s'allume. Dans ce cas, le matériel de soudage considère que la torche MIG connectée est refroidie par liquide. Lorsque le refroidissement par liquide est sélectionné, le refroidisseur se met en route au démarrage suivant du dévidoir.

Données de soudage (13)

La fonction données de soudage s'active en appuyant en même temps sur les touches 8 et 9. La fonction données de soudage fait apparaître sur les affichages les dernières valeurs de courant et de tension de soudage utilisées.

MMA (14)

La sélection du procédé MMA s'effectue en appuyant sur les touches 6 et 7 simultanément. Pour revenir en procédé MIG, appuyez une nouvelle fois sur les touches 6 et 7.

Utilisation de la commande à distance (10)

Lorsqu'une commande à distance est reliée au dévidoir, la DEL (10) s'allume et les réglages de vitesse d'alimentation en fil et de tension de soudage s'effectuent à l'aide de cette commande à distance. Dans ce cas, les potentiomètres 2 et 3 du panneau sont désactivés.

Fonctions SETUP (6)

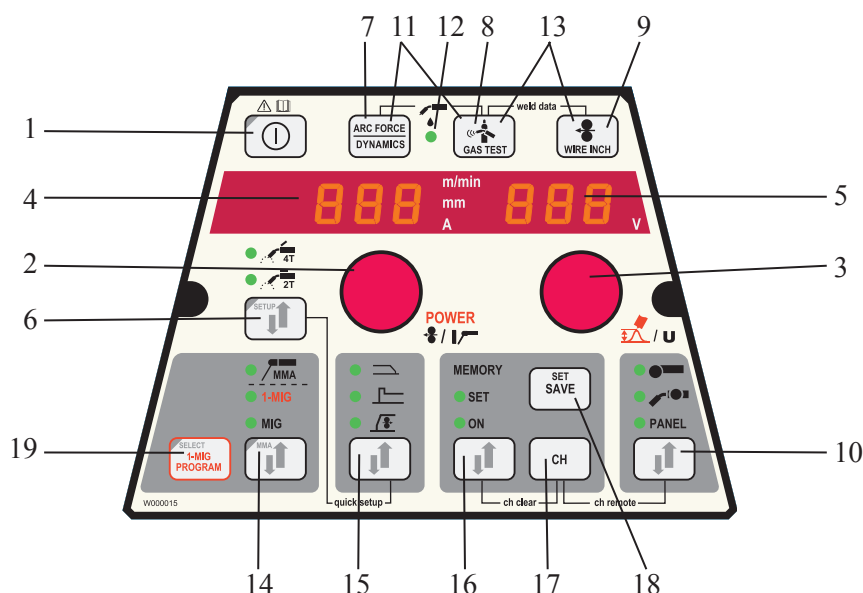
Le dévidoir possède plusieurs fonctions supplémentaires, que vous pouvez utiliser et définir grâce à la fonction SETUP. La fonction SETUP s'active en appuyant sur la touche SETUP (6) pendant plus de 1 seconde. Les paramètres peuvent être choisis avec le potentiomètre de gauche (2) et leur nom apparaît sur l'affichage n° 4. La valeur du paramètre en question se règle à l'aide du potentiomètre de droite (3) et cette valeur apparaît sur l'affichage (5). Voici la liste des différents paramètres et de leurs valeurs possibles:

Nom du paramètre	Nom sur l'affichage	Valeurs du paramètre	Réglage	Description par défaut
Creep Start	CrE	10 ... 170 %	50 %	Pourcentage de la vitesse d'alimentation en fil: 10 % = démarrage lent 170 % = démarrage rapide
Post Current	PoC	-9 ... +9	0	Post-courant
Selection of Wire Feeder Address	Add	85 ou 90	85	Adresse bus du dévidoir
Maximum Wire Feed Speed	FS	8 ou 25 m/min	18 m/min	Vitesse d'alimentation en fil max. sélectionnée; dépend des galets
Disable PMT MIG guns	Gun	OFF ou on	on	OFF = autre torche ON = torche PMT
Restore Factory Settings	FAC	OFF ou on	OFF	Restaure les paramètres par défaut lorsque «ON» est sélectionné

La valeur des paramètres est immédiatement enregistrée dans la mémoire. Pour sortir du mode SETUP, tenez enfoncée la touche SETUP ou appuyez rapidement sur la touche ON/OFF.

3.2. EXPLOITATION DES DÉVIDOIRS KWF 200 ET KWF 300

Interrupteur principal, ON/OFF (1)



Le dévidoir reste éteint (position OFF) lorsque le poste à souder est allumé, pour éviter tout démarrage non désiré.

«OFF» apparaît sur l'affichage.

Appuyez sur la touche ON/OFF pendant plus de 1 second pour démarrer le dévidoir; toutes les DEL s'allument un court instant.

Le dévidoir est prêt pour le soudage et revient automatiquement à sa position précédente.

Paramètres de base et affichages (2, 3, 4, 5)

En soudage MIG, la vitesse d'alimentation en fil est définie par le potentiomètre n° 2 et apparaît sur l'affichage n° 4. La tension de soudage est définie par le potentiomètre n° 3 et apparaît sur l'affichage n° 5. Au cours du soudage, la valeur réelle du courant de soudage apparaît sur l'affichage n° 4 et la tension de soudage sur l'affichage n° 5.

Avec un soudage à l'électrode (MMA), la valeur du courant de soudage est définie à l'aide du potentiomètre et cette valeur apparaît sur l'affichage n° 4. Le potentiomètre 5 n'est pas utilisé en procédé MMA. La valeur définie pour le courant pendant le réglage de la tension au ralenti du poste à souder apparaît sur l'affichage 5. Au cours du soudage, la valeur réelle du courant de soudage apparaît sur l'affichage 4 et la tension de soudage sur l'affichage 5.

Le réglage de la dynamique de l'arc en procédés MIG/MMA est effectué via la touche N° 7, la valeur se règle à l'aide du potentiomètre n° 3 (voir les informations sur le réglage des dynamiques MIG/force de l'arc).

En procédé 1-MIG synergique, la valeur de puissance se règle à l'aide du potentiomètre 2 et la longueur de l'arc à l'aide du potentiomètre 3 (voir «Soudage 1-MIG»).

Lorsque le réglage des paramètres SETUP a été confirmé (en appuyant longuement sur la touche 6), le paramètre peut être choisi avec le potentiomètre n° 2, et le nom de ce paramètre apparaît sur l'affichage n° 4. La valeur du paramètre est définie à l'aide du potentiomètre n° 3 et apparaît sur l'affichage n° 5 (voir «Fonctions SETUP»).

Sélection du procédé MIG (6)

MIG deux-temps: Soudage MIG en deux temps

1. gâchette appuyée: début du soudage
2. gâchette relâchée: arrêt du soudage

MIG quatre-temps: Soudage MIG en quatre temps

1. gâchette appuyée: début du gaz
2. gâchette relâchée: début du soudage
3. gâchette appuyée: arrêt du soudage
4. gâchette relâchée: arrêt du gaz

Réglage de la dynamique en soudage MIG et MMA (7)

Le réglage de la dynamique en soudage MIG influe sur la stabilité de l'arc et la quantité de projections. La valeur 0 est recommandée pour le réglage de base. Valeurs → min (-1...-9), arc doux pour réduire la quantité de projections. Valeurs → max (1...9), arc dur pour augmenter la stabilité et lorsqu'on utilise un gaz de protection 100 % CO₂ pour le soudage de l'acier.

Le réglage de la dynamique de l'arc en soudage MMA influe sur la stabilité de l'arc. Un réglage est nécessaire en fonction du type d'électrode utilisée. La plage de réglage (-9...0) est couramment utilisée pour le soudage MMA de l'acier inoxydable. La plage de réglage (0... +9) est utilisée pour obtenir un arc plus dur afin d'augmenter la stabilité de l'arc, par exemple, pour le soudage avec des électrodes plus épaisses tout en utilisant une valeur de courant plus faible que celle recommandée. Le paramètre d'usine (0) est généralement utilisé pour ajuster la dureté de l'arc.

Test gaz (8)

La touche «gas test» ouvre la vanne de gaz sans activer le dévidoir ni le poste à souder. La vanne de gaz reste ouverte 20 secondes (durée fixée par défaut). L'affichage indique le temps restant avant la fermeture de la vanne de gaz. La durée d'ouverture de la vanne de gaz se règle entre 10 et 60 secondes à l'aide du potentiomètre de droite. Le nouveau temps est enregistré dans la mémoire. Le débit de gaz peut être interrompu en appuyant sur la touche ON/OFF ou sur l'interrupteur de la torche.

Test d'alimentation en fil (9)

L'interrupteur d'alimentation en fil sert à démarrer le moteur du dévidoir sans ouvrir la vanne de gaz ni engager le poste à souder. La vitesse d'alimentation en fil par défaut est 5 m/min. La vitesse se règle à l'aide du potentiomètre de droite. Lorsque la touche est relâchée l'alimentation en fil s'arrête. Le dévidoir revient à un fonctionnement normal environ 3 secondes après le relâchement de la touche ou en appuyant rapidement sur la touche ON/OFF.

Sélection de la torche MIG (à refroidissement par liquide ou naturel) (11)

La sélection de la torche MIG à refroidissement liquide/gaz s'active en appuyant en même temps sur les touches 7 et 8 (plus de 1 second). Lorsque «Gas» apparaît sur l'affichage, le matériel de soudage considère que la torche MIG connectée est refroidie naturellement. Si vous appuyez de nouveau sur ces touches, le texte «COO Ler» apparaît sur l'affichage, la DEL (12) s'allume et le système de refroidissement par liquide est activé. Dans ce cas, le matériel de soudage considère que la torche MIG connectée est refroidie par liquide. Lorsque le refroidissement par liquide est sélectionné, le refroidisseur se met en route au démarrage suivant du dévidoir.

Données de soudage (13)

La fonction données de soudage s'active en appuyant en même temps sur les touches 8 et 9. La fonction données de soudage fait apparaître sur les affichages les dernières valeurs de courant et de tension de soudage utilisées.

Sélection du procédé de soudage (14)

La touche de sélection du procédé de soudage permet de choisir entre un soudage MIG normal, pour lequel la vitesse d'alimentation en fil et la tension de soudage sont réglées séparément, et un soudage 1-MIG synergique, pour lequel la vitesse d'alimentation en fil, la tension de soudage et les paramètres associés sont liés les uns aux autres de façon optimale. En soudage 1-MIG, la puissance et la longueur de l'arc peuvent être réglées (voir «Soudage 1-MIG»).

Le soudage à l'électrode (MMA) est sélectionné en appuyant sur ce bouton pendant plus de 1 seconde. N.B. ! Lorsque le soudage à l'électrode est sélectionné, le poste à souder, le porte-électrode relié au poste et la torche MIG sont sous tension (tension au ralenti).

Touche de sélection des paramètres (10)

La touche de sélection des paramètres permet de choisir les paramètres de base requis. Les paramètres actifs sont indiqués par un témoin lumineux. Les paramètres sont définis manuellement à l'aide des potentiomètres du panneau de fonctions ou à distance à l'aide de la commande à distance reliée au dévidoir par le connecteur approprié. Si vous décidez de définir les paramètres à l'aide de la commande de la torche reliée à la torche de soudage, la vitesse d'alimentation en fil/la puissance (1-MIG) seront réglées par cette commande, et la tension de soudage/longueur de l'arc (1-MIG) seront réglées à l'aide du potentiomètre n° 3 du panneau de fonctions.

N.B. ! La commande à distance ou la commande de la torche ne peuvent être choisies que si le dispositif en question est relié au dévidoir et que le paramètre pré-réglé "GUN" (fonction SETUP) est sur la position "ON" pour la commande de la torche.

Fonctions MIG supplémentaires (15)

La touche de sélection des fonctions MIG supplémentaires permet d'activer le démarrage lent («Creep Start»), la fonction de surintensité à l'amorçage ou la fonction de remplissage des cratères («Crater Level»). Des pressions supplémentaires sur cette touche permettent de sélectionner une ou plusieurs des fonctions données ci-dessus. N.B. ! seules les fonctions additionnelles disponibles pour chaque procédé peuvent être sélectionnées.

Les paramètres relatifs à ces fonctions sont définies à l'aide de la fonction SETUP (voir «Fonctions SETUP»).

Le démarrage lent permet de faciliter la soudure en phase initiale – par exemple en soudant avec une vitesse d'alimentation en fil élevée. La vitesse d'alimentation en fil est lente jusqu'à ce que le fil touche la pièce à traiter et que le courant soit établi. Le démarrage lent peut être choisi en soudage MIG normal ou en soudage 1-MIG synergique.

La fonction de surintensité à l'amorçage permet de réduire les erreurs de soudage en phase initiale lorsque vous soudez des matériaux hautement conductibles tel que l'aluminium. La surintensité à l'amorçage peut être choisie en soudage 1-MIG synergique et lorsque le mode d'exploitation 4T est sélectionné. Dans ce cas, lorsque l'interrupteur de la torche est enfoncé, un temps de pré-gaz fixe apparaît, au bout duquel le soudage commence au niveau défini par le paramètre de surintensité à l'amorçage du mode SETUP, et revient au niveau normal lorsque l'interrupteur de la torche est relâché.

Pour interrompre cette fonction, procédez comme avec la fonction 4T normale.

La fonction de remplissage des cratères permet de réduire les défauts de soudage causés par les cratères apparaissant en phase finale. La fonction de remplissage des cratères peut être choisie en soudage 1-MIG synergique et lorsque le mode d'exploitation 4T est sélectionné.

Lorsque l'interrupteur de la torche est enfoncé en phase finale du soudage, la puissance de soudage chute et passe au niveau de remplissage des cratères défini précédemment. La fonction de remplissage des cratères est désactivée en relâchant l'interrupteur de la torche.

Les valeurs des paramètres relatifs aux fonctions MIG supplémentaires peuvent être changées soit avec **la fonction SETUP** (voir «SETUP») soit avec la fonction Quick SETUP. La fonction Quick SETUP est activée en appuyant en même temps sur les touches 15 et 6. Cette fonction permet ainsi de définir les paramètres relatifs aux fonctions MIG supplémentaires.

Les paramètres à définir sont sélectionnés soit à l'aide de la touche 15 soit à l'aide du potentiomètre n° 2. La valeur du paramètre est définie à l'aide du potentiomètre n° 3. Cette valeur est immédiatement enregistrée dans la mémoire.

Nom du paramètre	Nom sur l'affichage	Valeurs du paramètre	Réglage	Description par défaut
Creep Start	CrE	10 ... 170 %	50 %	Pourcentage de la vitesse d'alimentation en fil: 10 % = démarrage lent 170 % = démarrage rapide
Hot Start	Hot	-50 ... +70 %	40 %	Pourcentage du paramètre de puissance de soudage: -50 % = courant minimum +70 % = courant maximum
Crater Level	CrL	5 ... 99 %	50 %	Niveau phase finale de la puissance de soudage, 5 % = courant minimum, 99 % = courant maximum

Fonctions mémoire (16, 17, 18)

Enregistrement des paramètres

La fonction mémoire permet d'enregistrer les valeurs de soudage utiles dans la mémoire. La mémoire possède 10 emplacements: 0 ... 9.

En plus des valeurs de soudage (vitesse d'alimentation en fil, tension de soudage), les fonctions supplémentaires telles que l'option 2T/4T, le démarrage lent et le remplissage des cratères peuvent être enregistrées dans la mémoire.

L'enregistrement dans la mémoire se fait de la façon suivante:

1. Appuyez deux fois sur la touche MEMORY; le témoin SET commence à clignoter si cet emplacement est libre. Si cet emplacement est utilisé, le témoin reste allumé. N.B. ! Si la mémoire est vide, appuyez sur la touche MEMORY une fois pour accéder au mode SET.
2. Choisissez un emplacement de la mémoire avec la touche CH.
3. Définissez les paramètres et enregistrez-les dans la mémoire en appuyant sur la touche SAVE.
4. Appuyez deux fois sur la touche MEMORY. Notez que le témoin ON est allumé.
5. Commencez le soudage.

Si vous souhaitez changer certaines valeurs, le témoin ON doit être éteint et le témoin SET allumé avant de pouvoir définir les paramètres requis. Appuyez sur la touche SAVE pour terminer la procédure. Il est également possible d'enregistrer les paramètres de la soudure en cours en appuyant sur SET lorsque la fonction mémoire est sur OFF (aucun voyant n'est allumé). L'emplacement peut être effacé en appuyant en même temps sur les touches MEMORY et CH en mode SET.

Utilisation des paramètres enregistrés

1. Appuyez sur la touche MEMORY.
2. Sélectionnez un emplacement de la mémoire à l'aide de la touche CH.
3. Commencez le soudage.

La fonction commande à distance Ch permet de choisir les emplacements de la mémoire à l'aide de la commande située sur la torche. Cette fonction est activée en appuyant en même temps sur les touches 10 et 17. Lorsque la fonction mémoire (CH-remote) est activée, le témoin lumineux de la commande à distance ou de la commande de la torche s'allume.

Soudage 1-MIG synergique (14, 19)

En soudage 1-MIG synergique, les paramètres de soudage optimaux pour les fils et le gaz de soudage utilisés sont enregistrés dans le dévidoir. Le soudage est régulé en ajustant la puissance de soudage et la longueur de l'arc.

Sélection arc de soudage/programme:

Avant de commencer le soudage, un programme adapté (arc de soudage/fil/mélange gazeux) doit être choisi, en se référant à l'autocollant collé sur la surface interne du portillon de KWF.

La sélection de l'arc est activée en appuyant sur la touche n° 19 pendant plus de 1 seconde. Dans ce cas, les affichages 4 et 5 commencent à clignoter et le groupe de matériaux peut être sélectionné à l'aide du potentiomètre de gauche, et l'arc de soudage/programme pour le groupe de matériaux à l'aide du potentiomètre de droite; voir le tableau ci-joint (le tableau figure également sur un autocollant situé sur le dévidoir).

Programmes 1-MIG synergic							
Prog	Diam Ø mm Fils	Compositions	Mélanges gazeux	Prog	Diam Ø mm Fils	Compositions	Mélanges gazeux
Groupe-Fe				Groupe-SS (suite)			
1	0,8	Fe	CO2	46	1,0	308/316	Ar+30 % He+1 % O2
2	0,9	Fe	CO2	47	1,2	308/316	Ar+30 % He+1 % O2
3	1,0	Fe	CO2	48	0,8	309	Ar+2 % CO2
4	1,2	Fe	CO2	49	0,9	309	Ar+2 % CO2
5	0,8	Fe	Ar+8 % CO2	50	1,0	309	Ar+2 % CO2
6	0,9	Fe	Ar+8 % CO2	51	1,2	309	Ar+2 % CO2
7	1,0	Fe	Ar+8 % CO2	52	0,8	309	Ar+30 % He+1 % O2
8	1,2	Fe	Ar+8 % CO2	53	0,9	309	Ar+30 % He+1 % O2
9	0,8	Fe	Ar+18 % CO2	54	1,0	309	Ar+30 % He+1 % O2
10	0,9	Fe	Ar+18 % CO2	55	1,2	309	Ar+30 % He+1 % O2
11	1,0	Fe	Ar+18 % CO2	56	0,9	308/316 FC	Ar+18 % CO2
12	1,2	Fe	Ar+18 % CO2	57	1,2	308/316 FC	Ar+18 % CO2
13	0,9	Fe MC	Ar+18 % CO2	58	0,9	309 FC	CO2
14	1,2	Fe MC	Ar+18 % CO2	59	1,2	309 FC	Ar+18 % CO2
15	1,2	Fe MC	CO2	60		Ss Special	
16	1,2	Fe FC Basic	Ar+18 % CO2	Groupe-Al			
17	1,2	Fe FC Rutile	Ar+18 % CO2	80	1,0	AlMg 5	Ar
18	1,2	Fe FC Rutile	CO2	81	1,2	AlMg 5	Ar
19		Fe-Special		82	1,0	AlSi 5	Ar
20		Fe-Special		83	1,2	AlSi 5	Ar
21		Fe-Special		84		Al-Special	
Groupe-SS				Groupe-SPE			
40	0,8	308/316	Ar+2 % CO2	90	1,0	CuSi 3	Ar
41	0,9	308/316	Ar+2 % CO2	91	1,2	CuSi 3	Ar
42	1,0	308/316	Ar+2 % CO2	92	1,0	CuAl 8	Ar
43	1,2	308/316	Ar+2 % CO2	93	1,2	CuAl 8	Ar
44	0,8	308/316	Ar+30 % He+1 % O2	94		Special	
45	0,9	308/316	Ar+30 % He+1 % O2				

W000143

Le programme sélectionné est immédiatement enregistré dans la mémoire. Pour retourner à la position normale, appuyez sur la touche ON/OFF (1), ou sur la touche 1-MIG-PROGRAM (19).

Utilisation de l'arc de soudage/programme:

Sélectionnez le procédé de soudage approprié avec le bouton de sélection 1-MIG (14). Vérifiez que l'arc de soudage/programme corresponde au fil et au gaz de soudage utilisés. Cette vérification est effectuée en appuyant brièvement sur la touche 1-MIG-PROGRAM (19), après quoi les affichages montrent le groupe de matériaux et le numéro du programme. Consultez le tableau mentionné ci-dessus pour connaître le type de fil et de gaz correspondant au numéro du programme.

Définissez la puissance de soudage désirée à l'aide du potentiomètre 2 et la longueur de l'arc avec le potentiomètre 3.

Fonctions SETUP (6)

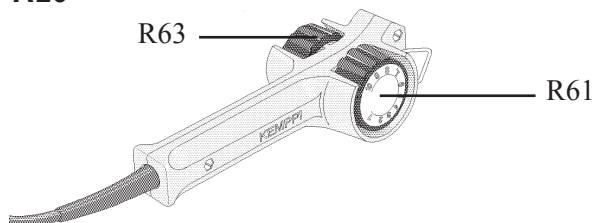
Le dévidoir possède plusieurs fonctions supplémentaires qui peuvent être sélectionnées. Ces paramètres peuvent être définis à l'aide de la fonction SETUP. La fonction SETUP s'active en appuyant sur la touche SETUP (6) pendant plus de 1 seconde. Les paramètres peuvent être choisis avec le potentiomètre de gauche (2) et leur nom apparaît sur l'affichage n° 4. La valeur du paramètre en question se règle à l'aide du potentiomètre de droite (3) et cette valeur apparaît sur l'affichage (5). Voici la liste des différents paramètres et de leurs valeurs possibles:

Nom du paramètre	Nom sur l'affichage	Valeurs du paramètre	Réglage défaut	Description
Creep Start	CrE	10 ... 170 %	50 %	Pourcentage de la vitesse d'alimentation en fil: 10 % = démarrage lent 170 % = démarrage rapide
Hot Start	Hot	-50 ... +70 %	40 %	Pourcentage du paramètre de puissance de soudage: -50 % = froid et +70 % = chaud
Crater Level	CrL	5 ... 99%	50 %	Niveau phase finale de la puissance de soudage, 5 % = courant minimum 99 % = courant maximum
Post Current	PoC	-9 ... +9	0	Post-courant
Calibration Voltage	CAL	-5,0 ... 9,0 V	0,0 V	Compensation (1-MIG)
1-MIG Unit mm, m/min	Unl	m/min ou mm ou A	m/min	En soudage 1-MIG, l'unité du paramètre est indiquée sur l'affichage de gauche / Courant moyen
Selection of Wire Feeder Address	Add	85 ou 90	85	Adresse du dévidoir
Maximum Wire Feed Speed	FS	18 ou 25 m/min	18 m/min	Vitesse d'alimentation en fil max. sélectionnée; dépend des galets
Disable PMT MIG guns	Gun	OFF ou ON	ON	OFF = autre torche ON = torche MIG-PMT
Restore Factory Settings SETUP-	FAC	OFF ou ON	OFF	Restaure les paramètres par défaut lorsque «ON» est sélectionné, sortir du mode SETUP

La valeur du paramètre est immédiatement enregistrée dans la mémoire. Pour sortir du mode SETUP, tenez enfoncé la touche SETUP ou appuyez rapidement sur la touche ON/OFF.

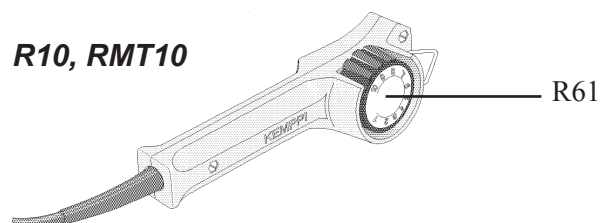
4. UTILISATION DES COMMANDES A DISTANCE POUR LES DEVIDOIRS KWF

R20



	R63	R61
MIG	Réglage de la vitesse du fil: I 1...18 m/min II 1...25 m/min	Réglage de la tension: 10 V...à la tension maxi de la source (35...46 V)
MÉMOIRE	Sélection de mémoires: 1...5 en fonction des repères 1, 4, 6, 8, 10 sur la touche	Réglages fins de la longueur de l'arc: 1...10
MIG SYNERGIQUE	Réglage de la source (vitesse du fil): en fonction du fil mini..maxi	Réglages fins de la longueur de l'arc: 1...10
MMA	Réglage de la source: 10 A...au courant maxi de la source	N'est pas utilisé

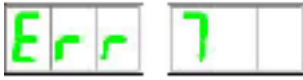
R10, RMT10



	R61	RMT10-Commande a distance sur les torches PMT/WS
MIG	Réglage de la vitesse du fil: I 1...18 m/min II 1...25 m/min	Réglage de la vitesse du fil: I 1...18 m/min II 1...25 m/min
MÉMOIRE	Sélection de mémoires: 1...5 en fonction des repères 1, 4, 6, 8, 10 sur la touche	Sélection de mémoires 1 ... 5
MIG SYNERGIQUE	Réglage de la source (vitesse du fil): en fonction du fil mini..maxi	Réglage de la source (vitesse du fil): en fonction du fil mini ... maxi
MMA	Réglage de la source: 10 A...au courant maxi de la source	ATTENTION! RMT10 n'est pas utilisé

5. AFFICHAGE DES CODES D'ERREUR DES EQUIPEMENTS WELDFORCE

Les éventuelles pannes de matériel sont individualisées lors du démarrage des dévidoirs. Si une panne est détectée, la panne en question est indiquée par un message «Err» sur le ou les affichages du panneau de commande (voir illustration ci-dessous).



Exemples de codes d'erreur:

Err 1: Non utilisé.

Err 2:

Appuyez sur l'interrupteur de la torche lorsque le transfert de données entre KWF et KPS a été interrompu (problème du câble de commande ou problème du connecteur).

Err 4:

Appuyez sur l'interrupteur de la torche lorsque le refroidissement par liquide a été sélectionné via l'interface utilisateur de KWF comme méthode de refroidissement de la torche et que le refroidisseur KWU n'est pas connecté.

Err 5:

Le refroidisseur KWU a interrompu le soudage. Causes probables: perte de tension d'alimentation en provenance du KWU, la pression dans le circuit du liquide n'augmente pas ou la température du liquide augmente trop.

Err 6: Non utilisé.

Err 7: Non utilisé.

Err 8:

Surchauffe du pistolet PMT ou WSTM à refroidissement liquide.

Err 9:

Surcharge du moteur du dévidoir, causée par exemple par l'obstruction d'un conduit de la torche ou par un pliage excessif du câble de la torche.

Err 10:

Soudage interrompu par le déclenchement de la protection thermique du poste à souder KPS.

Err 11:

Une tentative d'utilisation de la torche PMT ou WSTM a été effectuée alors que la fonction SETUP a empêché cette utilisation.

Err 12:

Soudage interrompu à cause du déclenchement du gaz de protection (ces fonctions demandent des accessoires supplémentaires).

Err 13: Non utilisé.

Err 14: Non utilisé.

Réinitialisation des codes d'erreur:

Les codes d'erreur Err 2-4 disparaissent automatiquement au bout de 5 secondes si la gâchette n'est pas actionnée.

La cause de l'erreur doit être éliminée avant de procéder au redémarrage suivant.

Les codes d'erreur Err 5-14 disparaissent lors du redémarrage suivant si la cause de l'erreur a été éliminée.

6. ENTRETIEN

La fréquence d'utilisation et l'environnement de travail doivent être pris en considération pour établir le planning de la fréquence d'entretien du KWF. Une utilisation soigneuse et un entretien préventif vous assureront un fonctionnement sans problème.

Les opérations d'entretien suivantes doivent être effectuées au moins tous les six mois:

Contrôler:

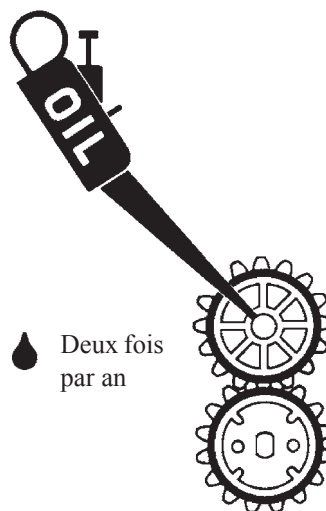
- l'usure des gorges des galets d'entraînement. Une usure excessive peut causer des problèmes de dévidage.
- l'usure des guide-fils du connecteur central. Les galets et guidefils usés doivent être remplacés.
- le guide-fil du connecteur du pistolet doit être aussi proche que possible des galets, mais il ne doit pas les toucher et le fil doit suivre une ligne droite entre l'extrémité du guide et la gorge du galet.
- le réglage du dispositif de blocage de la bobine.
- les connexions électriques
 - * es connexions oxydées doivent être nettoyées
 - * les mauvaises connexions doivent être resserrées

L'équipement doit être dépoussiéré et dégrassé.



Si vous utilisez de l'air comprimé n'oubliez pas de bien protéger vos yeux.

En cas de problème, contactez votre revendeur KEMPPI.



7. DESTRUCTION DE LA MACHINE



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.

Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé !

9. REFERENCES POUR COMMANDER

KWF200		6232200
KWF200S		6232200S
KWF300		6232300
KWF300S		6232300S
KPS 3500	3 ph 400V	6131350
KPS 4500	3 ph 400V	6131450
KPS 5500	3 ph 400V	6131550
KPS 3500MVU	3 ph 230 / 400V	613135003
KPS 4500MVU	3 ph 230 / 400V	613145003
KPS 5500MVU	3 ph 230 / 400V	613155003
KWU10		6262110
Chariot de transport T 400		6185267
Chariot de transport P40		6185264
KWF300/300S P500		6185265
KV 400		6185247

Accessoires

KWF 200 support-cadre de protection		6185285
KWF 200 cadre de protection (Comprend un kit de montage KPS)		6185286
KWF 300 cadre de protection (Comprend un kit de montage KPS)		6185287
KWF 200/300 chauffage-chambre de bobine		6185288
Unité de synchronisation - KWF Sync 300		6263300
GG 200/300 Securite Mano		6237406

Les commandes à distance

R10	5 m	6185409
R10	10 m	618540901
R 20	5 m	6185419
RMT 10 (pour PMT torche MIG)		6185475

Torches MIG

PMT 27	3 m	6252713
PMT 27	4,5 m	6252714
PMT 32	3 m	6253213
PMT 32	4,5 m	6253214
PMT 35	3 m	6253513
PMT 35	4,5 m	6263514
PMT 42	3 m	6254213
PMT 42	4,5 m	6254214
PMT 50	3 m	6255013
PMT 50	4,5 m	6255014
MMT 32	3 m	6253213MMT
MMT 32	4,5 m	6253214MMT
MMT 35	3 m	6253513MMT
MMT 35	4,5 m	6253514MMT
MMT 42	3 m	6254213MMT
MMT 42	4,5 m	6254214MMT

PMT 30W	3 m	6253043
PMT 30W	4,5 m	6253044
PMT 42W	3 m	6254203
PMT 42W	4,5 m	6254204
PMT 52W	3 m	6255203
PMT 52W	4,5 m	5255204
MMT 30W	3 m	6253043MMT
MMT 30W	4,5 m	6253044MMT
MMT 42W	3 m	6254203MMT
MMT 42W	4,5 m	6254204MMT
MMT 52W	3 m	6255203MMT
MMT 52W	4,5 m	6255204MMT

Câbles intermédiaires

KWF 70-1,8-GH	6260401
KWF 70-1,8-WH	6260403
KWF 70-5-GH	6260405
KWF 70-5-WH	6260407
PROMIG 2/3 70-10-GH	6260326
PROMIG 2/3 70-10-WH	6260334

9. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

		KWF 200/200S	KWF 300/300S
Tension d'alimentation		50 VDC	50 VDC
Puissance nominale		100 W	100 W
Charge maximale (courant nominal)			
	60 % ED	520 A	520 A
	100 % ED	440 A	440 A
Principe de fonctionnement		4-pyöräsyöttö	4-pyöräsyöttö
Diamètre du galet d'entraînement		32 mm	32 mm
Vitesse du fil I		0...18 m/min	0...18 m/min
Vitesse du fil II ¹⁾		0...25 m/min	0...25 m/min
Fils			
	ø acier inox	0,6...1.6	0,6...2,4
	ø fourré	0,8...1.6	0,8...2,4
	ø alu	1,0...1.6	1,0...2,4
Bobines de fil			
	Poids maxi	5 kg	20 kg
	ø maxi	ø 200 mm	ø 300 mm
Raccord torche		Euro	Euro
Température de fonctionnement		-20...+40 °C	-20...+40 °C
Température de stockage		-40...+60 °C	-40...+60 °C
Degré de protection		IP 23 C	IP 23 C
Dimensions			
	Longueur	510 mm	590 mm
	Largeur	200 mm	240 mm
	Hauteur	310 mm	445 mm
Poids		9.4 kg	13.6 kg

Les appareils sont conformes aux normes de la marque CE.

¹⁾ Le changement de la vitesse s'effectue à l'aide du changement du galet d'entraînement

10. TERMES ET CONDITIONS DE LA GARANTIE

Les machines et produits fabriqués par Kemppi Oy sont garantis contre les vices de fabrication et les défauts des matériaux employés pour la fabrication des produits. Les pièces défectueuses seront remplacées ou si possible réparées gratuitement. Les réparations sous garantie doivent obligatoirement être effectuées par un Service-Après-Vente agréé par Kemppi. Les frais d'emballage, de port et d'assurances sont à la charge du client. La garantie est valable à partir de la date d'achat du produit. Les promesses verbales qui pourraient être faites et qui ne sont pas comprises dans les conditions de la présente garantie, n'engagent pas le donneur de garantie.

Etendue et limites de la garantie

La garantie légale due par le constructeur s'appliquera conformément à la loi. La garantie ne s'applique pas à la réparation de dommages résultant des causes suivantes: d'une usure naturelle des différentes parties de l'appareil; d'une cause externe à l'appareil, d'un usage nuisible, d'une négligence, d'une installation ou d'un branchement non conformes aux spécifications ou prescriptions du constructeur (y compris le branchement à partir d'un réseau d'alimentation non conforme aux spécifications du constructeur); à la réparation de dommages résultant de la surtension, des défaillances du réseau ou des fluctuations du courant, ou de la pression incorrecte du gaz, d'une surcharge ou des dommages occasionnés pendant le transport ou le stockage, ou des dommages causés par un incendie ou résultant de phénomènes naturels: foudre, inondation ...

La garantie ne couvre pas les frais de transport, de fret, d'affranchissement, les frais directs ou indirects (indemnités, frais d'immobilisation, de déplacement etc...). A noter: la garantie ne s'applique pas aux torches de soudage, à leurs accessoires et aux consommables, aux câbles et faisceaux intermédiaires, aux galets d'entraînement et aux guides-fil des dévidoirs. La garantie ne couvre pas les frais de réparation de dommages directs ou indirects imputables au produit défectueux. La garantie ne s'applique pas dans le cas où des modifications du produit auraient été effectuées sans le consentement préalable du constructeur ou encore si des réparations étaient effectuées avec des pièces qui n'étaient pas approuvées par le constructeur.

Les effets de la garantie cessent dans le cas où les réparations seraient effectuées par un réparateur non agréé.

Application de la garantie

Les défauts couverts par la garantie doivent être déclarés auprès du constructeur Kemppi ou d'un Service Après-Vente agréé par Kemppi pendant la durée de la garantie. Avant toute intervention sous garantie, le client devra rapporter la preuve de l'achat en fournissant un certificat de garantie comportant le numéro de série de l'équipement défectueux. Les pièces remplacées au titre de la garantie demeurent la propriété de Kemppi.

Après une réparation effectuée au titre de la garantie, la machine ou l'équipement réparé ou remplacé continue de bénéficier des effets de la garantie jusqu'à l'expiration de la durée initiale de la garantie.

KEMPPI OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 899 428
www.kemppi.com

KEMPPIKONEET OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 7348 398
e-mail: myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB
Box 717
S – 194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel (08) 590 783 00
Telefax (08) 590 823 94
e-mail: sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S
Postboks 2151, Postterminalen
N – 3103 TØNSBERG
NORGE
Tel 33 34 60 00
Telefax 33 34 60 10
e-mail: sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S
Literbuen 11
DK – 2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel 44 941 677
Telefax 44 941 536
e-mail: sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.
Postbus 5603
NL – 4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 (0)76-5717750
Telefax +31 (0)76-5716345
e-mail: sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) Ltd
Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK443WH
ENGLAND
Tel 0845 6444201
Fax 0845 6444202
e-mail: sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.
65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel (01) 30 90 04 40
Telefax (01) 30 90 04 45
e-mail: sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GmbH
Otto – Hahn – Straße 14
D – 35510 BUTZBACH
DEUTSCHLAND
Tel (06033) 88 020
Telefax (06033) 72 528
e-mail: sales.de@kemppi.com

KEMPPI SP. z o.o.
Ul. Piłsudskiego 2
05-091 ZĄBKİ
Poland
Tel +48 22 781 6162
Telefax +48 22 781 6505
e-mail: info.pl@kemppi.com

KEMPPI WELDING
MACHINES AUSTRALIA PTY LTD
P.O. Box 404 (2/58 Lancaster Street)
Ingleburn NSW 2565, Australia
Tel. +61-2-9605 9500
Telefax +61-2-9605 5999
e-mail: info.au@kemppi.com