

**SAF-FRO**

SAFMIG 300/400/500 BLX



EN Safety instruction for use and maintenance - Do not destroy this manual
FR Instruction de securite d'emploi et d'entretien - Conserver ce livret d'instructions
ES Instrucciones de seguridad, empleo y mantenimiento - Conservar el presente manual
IT Istruzioni per la sicurezza nell'uso e per la manutenzione - Conservare il presente libretto
NL Veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud - Bewaar deze handleiding
RO Instrucțiuni privind siguranța în exploatare și întreținerea - Pastrați acest manual
SK Bezpečnostné pokyny pri používaní a pri údržbe - Odložte si tento návod na použitie

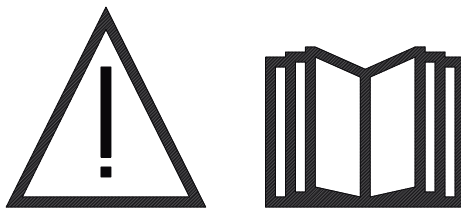
Cat. Nr.: 86951099P
Rev.: 02
Date: 29. 09. 2015

www.airliquidewelding.com

Air Liquide Welding France • 25, boulevard de la Paix
CS30003 Cergy Saint Christophe • F-95895 CERGY PONTOISE Cedex

**AIR LIQUIDE**

WELDING



Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation et l'instruction de sécurité.



Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual and Safety instructions.

1 - INFORMATIONS GENERALES	2
1.1. COMPOSITION DE L'ENSEMBLE DE BASE.....	2
1.2. DESCRIPTION.....	2
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	3
1.4. DIMENSIONS ET POIDS.....	3
1.5. DEVIDIRS.....	3
1.6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR.....	3
1.7. TORCHES.....	3
2 - MISE EN SERVICE	4
2.1. PROCESSUS D'INSTALLATION.....	4
2.2. BRIDE FAISCEAU.....	5
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	6
3.1. ALIMENTATION / MISE EN ROUTE / ARRET.....	6
3.2. GROUPE REFRIGERANT.....	6
3.3. FONCTIONS PRINCIPALES.....	6
3.4. AIDE AUX REGLAGES (E.S.P.).....	9
3.5. REGLAGE DU CYCLE.....	10
3.6. ASSISTANCE AUX DIAGNOSTICS DES INCIDENTS.....	12
3.7. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE.....	13
OPTIONS	14
3.8. PIVOT, REF. W000055048.....	14
4 - ENTRETIEN	15
5 - MAINTENANCE	16
5.1. PIECES DE RECHANGE.....	16
5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE.....	17
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS	19

1 - GENERAL INFORMATION	2
1.1. CONSTITUENT ITEMS OF BASIC ASSEMBLY.....	2
1.2. DESCRIPTION.....	2
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS.....	3
1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT.....	3
1.5. WIRE FEED UNIT.....	3
1.6. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS.....	3
1.7. TORCH.....	3
2 - STARTING UP	4
2.1. INSTALLATION PROCESSUS.....	4
2.2. BRIDLE HARNESS.....	5
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	6
3.1. ALIMENTATION / START UP / STOP.....	6
3.2. COOLING UNIT.....	6
3.3. PRINCIPALES FUNCTIONS.....	6
3.4. HELP WITH SETTINGS (E.S.P.).....	9
3.5. CYCLE ADJUSTMENT.....	10
3.6. TROUBLESHOOTING.....	12
3.7. CHANGING THE WEAR PART.....	13
OPTIONS	14
3.8. SWIVEL, REF. W000055048.....	14
4 - MAINTENANCE	15
5 - MAINTENANCE	16
5.1. SPARE PARTS.....	16
5.2. DIAGNOSIS CHART.....	17
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES	19

1 - INFORMATIONS GENERALES

1.1. COMPOSITION DE L'ENSEMBLE DE BASE

Les SAFMIG 300/400/500 BLX sont des installations de soudage MIG-MAG conventionnelle à commutateurs avec système d'aide au réglage.

Le SAFMIG 300 BLX est équipé de :

- ⇒ 1 câble d'alimentation, longueur 5 m (section 4x2.5²),
- ⇒ 1 câble de longueur 5 m équipé d'une pince de masse (section 35²),

Le SAFMIG 300 BLX existe en :

- Version compacte AIR, réf. W000260977
- Version séparée AIR, réf. W000260978

Le SAFMIG 400 BLX est équipé de :

- ⇒ 1 câble d'alimentation, longueur 5 m (section 4x4²),
- ⇒ 1 câble de longueur 5 m équipé d'une pince de masse (section 70²),

Le SAFMIG 400 BLX existe en :

- Version compacte AIR, réf. W000260979
- Version compacte EAU, réf. W000290980
- Version séparée AIR, réf. W000260981
- Version séparée EAU, réf. W000260982

Le SAFMIG 500 BLX est équipé de :

- ⇒ 1 câble d'alimentation, longueur 5 m (section 4x10²),
- ⇒ 1 câble de longueur 5 m équipé d'une pince de masse (section 95²),

Le SAFMIG 500 BLX existe en :

- Version séparée AIR, réf. W000260983
- Version séparée EAU, réf. W000260984



Les références des versions séparées des SAFMIG 300/400/500 BLX ne comprennent pas les dévidoirs.

1.2. DESCRIPTION

(Voir dépliant **FIGURE 1, 2, 9 et 10** à la fin de la notice)

Bouton marche / arrêt	1	On/Off switch
Potentiomètre de réglage vitesse fil	2	Adjusting potentiometer wire speed
Sélecteur de mode	3	Mode selector
Bouton choix affichage : vitesse de fil/intensité de soudage/tension	4	Button display choice selector of wire feed/welding intensity/tension
Commutateur sélection tension de soudage	5	Welding voltage selector-switch
Afficheur	6	Display
Embase DINSE : câble de masse pôle -	7	Socket DINSE : - pole earthing cable
Embase DINSE : choix de la valeur de self pôle +	8	Socket DINSE : choice of + pole choke value
Branchement torche	9	Torch connecting
Bouton avance fil manuel / purge gaz	10	The manual wire feed / gas bleed button
Chaîne blocage bouteille	11	Cylinder immobilising chain
Branchement câble commande faisceau (version séparée)	12	Cable control harness connection (separated version)



IMPORTANT : utiliser toujours les 2 anneaux d'élingage pour le levage du générateur.



IMPORTANT : always use 2 slinging attachments to lift the power source.

1 - GENERAL INFORMATION

1.1. CONSTITUENT ITEMS OF BASIC ASSEMBLY

The SAFMIG 300/400/500 BLX are a conventional switch based MIG-MAG welding installations with system help with setting.

The SAFMIG 300 BLX is equipped with :

- ⇒ 1 length 5 m (section 4x2.5²) power supply cable
- ⇒ 1 length 5 m (section 35²), cable with earth socket

The SAFMIG 300 BLX exists as :

- Compact AIR Version, ref. W000260977
- Separate AIR Version, ref. W000260978

The SAFMIG 400 BLX is equipped with :

- ⇒ 1 length 5 m (section 4x4²) power supply cable
- ⇒ 1 length 5 m (section 70²), cable with earth socket

The SAFMIG 400 BLX exists as :

- Compact AIR Version, ref. W000260979
- Compact WATER Version, ref. W000290980
- Separate AIR Version, ref. W000260981
- Separate WATER Version, ref. W000260982

The SAFMIG 500 BLX is equipped with :

- ⇒ 1 length 5 m (section 4x10²) power supply cable
- ⇒ 1 length 5 m (section 95²) cable with earth socket

The SAFMIG 500 BLX exists as :

- Separate AIR Version, ref. W000260983
- Separate WATER Version, ref. W000260984



The references of the separate SAFMIG versions 300/400/500 BLX do not include wire feed units.

1.2. DESCRIPTION

(See fold-out **FIGURE 1, 2, 9 and 10** at the end of the manual)

1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS

	SAFMIG 300 BLX		SAFMIG 400 BLX		SAFMIG 500 BLX		
PRIMAIRE							PRIMARY
Nombre de phases / fréquence	3 ~/50 HZ		3 ~/50 HZ		3 ~/50 HZ		Number of phases / frequency
Alimentation	230V / 400 V		230V / 400 V		230V / 400 V		Power supply
Courant absorbé à 40%	-		47 A / 27 A		-		Current consumption 40%
Courant absorbé à 50%	27.7 A / 16 A		-		63.3 A / 36.6 A		Current consumption 50%
Courant absorbé à 60%	22 A / 12.7 A		37 A / 22 A		50 A / 28.9 A		Current consumption 60%
Courant absorbé à 100%	16.8 A / 9.7 A		30 A / 17 A		40.3 A / 23.3 A		Current consumption 100%
Puissance absorbée à 100%	6.8 KVA		12 kVA		16.2 kVA		Power consumption 100%
Puissance absorbée à 60%	8.9 KVA		15.1 kVA		20.1 kVA		Power consumption 60%
Puissance absorbée à 50%	11.2 KVA		18.9 kVA		25.2 kVA		Power consumption 50%
SECONDAIRE							SECONDARY
Tension à vide U ₀	16.5 – 35.8 V		16.6 – 45.8 V		15.8 – 50.4 V		No load voltage
Courant de soudage	30 A à 280 A		28 A à 380 A		16 A à 480 A		Welding current
Températures ambiantes	25° C	40° C	25° C	40° C	25° C	40° C	Ambient temperatures
Facteur de marche à 40%	-	-	-	380 A	-	-	Duty cycle 40%
Facteur de marche à 45%	-	-	380A	-	-	-	Duty cycle 45%
Facteur de marche à 50%	-	270 A	-	-	-	480A	Duty cycle 50%
Facteur de marche à 55%	-	-	-	-	480A	-	Duty cycle 55%
Facteur de marche à 60%	270 A	240 A	-	320A	-	410A	Duty cycle 60%
Facteur de marche à 100%	200 A	200 A	300A	280A	370A	350A	Duty cycle 100%
Indice de protection	IP 23 S						Degree of protection
Classe d'isolation	H						Insulation class
Norme	EN 60974-1 / EN 60974-10 (CEM)						Standard

Caractéristiques techniques de la torche :

Technical specifications of torch :

- consulter l'instruction d'emploi (nous consulter)

- refer to instructions for use (consult us).

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code Code letter	IP	Protection du matériel Equipment protection
Premier chiffre First number	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Second number	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	S	Indique que l'essai de vérification de la protection contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos. Requires that the test for protection against the undesirable effects caused by water ingress has been carried out with all parts of the equipment off-load.

1.4. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (Lxlxh) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packaging weight	1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT
Source SAFMIG 300 BLX	780 x 390 x 825 mm	98 kg	121 kg	SAFMIG 300 BLX power source
Source SAFMIG 400 BLX	925 x 580 x 1060 mm	161 kg	186 kg	SAFMIG 400 BLX power source
Source SAFMIG 500 BLX	925 x 580 x 1060 mm	201 kg	225 kg	SAFMIG 500 BLX power source
DEVIDOIR DV 44X / DV 44 XW	610 x 330 x 510 mm	-	-	DV 44X / DV 44 XW WIRE FEED

1.5. DEVIDOIRS

1.5. WIRE FEED UNIT

Les DEVIDOIRS DV44X et DV44XW sont destinés au soudage MIG-MAG.

The DV44X et DV44XW wire feed units are designed for MIG-MAG welding.

	Version AIR DV 44X / AIR version DV 44X	Version EAU DV 44XW / WATER version DV 44 XW
	réf. / ref.	réf. / ref.
Faisceau 5 m / 5 m harness	W000260986	W000260988
Faisceau 10 m / 10 m harness	W000260987	W000260989

1.6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR

1.6. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS

Platine double	4 galets / 4 rollers	Twin plate
Vitesse de dévidage	1 \Rightarrow 20 m / mn	Wire feed speed
Régulateur vitesse fil	Tachymétrique Tachometer	Wire speed regulation
Fils utilisables	0.8 \Rightarrow 2.4 mm	Wire dia. usable
Passe par un trou d'homme	Oui (sans chariot) Yes (without trolley)	Fit through a manhole
Connexion torche	« Type Européen » « European type »	Torch connection

1.7. TORCHES

(Voir FIGURE page 18)

1.7. TORCH

(See FIGURE page 18)

2 - MISE EN SERVICE

2 - STARTING UP



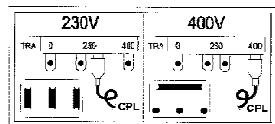
ATTENTION : la stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.



CAUTION : equipment stability is ensured up to an angle of 10°.

2.1. PROCESSUS D'INSTALLATION

Etape 1



- Les SAFMIG BLX sont livrés avec le câble primaire branché dans le générateur et couplé en 400V triphasé.
- Si votre réseau correspond à une **autre tension d'alimentation**, il est nécessaire de changer le couplage à l'intérieur de la source de puissance :
 - ⇒ mettre le poste hors tension
 - ⇒ enlever le panneau droit du générateur
 - ⇒ coupler conformément à l'étiquette ci-contre la plaque à bornes et le transformateur auxiliaire.
 - ⇒ remonter le panneau droit du générateur

Etape 2



- Monter sur le câble primaire une prise mâle (triphase + terre).
- L'alimentation doit être protégée par un dispositif de protection (fusible ou disjoncteur) de calibre correspondant à la consommation primaire maximum du générateur (voir page 3) suivant la tension d'alimentation délivrée.

VOTRE RESEAU DOIT DELIVRER :
230/400V (±10%) 50 Hz triphasé

Etape 3

- Vérifier que l'interrupteur 0/1 à l'arrière du poste est sur position 0 (arrêt).

Etape 4

- Placer la bouteille sur le porte bouteille et la sécuriser avec la fixation.
- Raccorder le tuyau gaz à la bouteille ou au réseau



IMPORTANT : Veillez à bien arrimer la bouteille de gaz en mettant en place la sécurité. Veillez régulièrement au bon état du système d'attache.

Etape 5

version dévidoir intégré

- Brancher la torche de soudage sur l'embase du poste

Etape 5

version dévidoir séparé

- Brider le faisceau du dévidoir à l'aide du collier monté sur le panneau latéral gauche.
- Raccorder le faisceau du dévidoir sur la face avant

Etape 6

- Brancher la torche de soudage sur l'embase du dévidoir
- Si la torche est refroidie à l'eau, raccorder les entrées et sorties circuit de refroidissement suivant le cas, sur le générateur ou sur le dévidoir

Etape 7

- Raccorder le connecteur du câble de masse sur le pôle négatif du générateur.
- Raccorder la pince crocodile au plus près de la soudure à réaliser.
- Raccorder le connecteur mâle du générateur (installation à dévidoir interne) ou le faisceau du dévidoir (installation à dévidoir sorti) sur le pôle positif en fonction de la valeur de self souhaitée.

Nota : Pour certains fils fourrés, inverser les polarités.

2.1. INSTALLATION PROCESSUS

Step 1

- The SAFMIG BLX are delivered with the primary cable connected to the power-source and coupling 400V three-phases.
- If your electric network corresponds to **another power supply voltage**, it is necessary to change the coupling inside the power source.
 - ⇒ turn the welding set OFF
 - ⇒ remove the right panel of the power-source
 - ⇒ Make connections between the terminal plate and auxiliary transformer as shown on the adjacent label
 - ⇒ fit the right panel back on

Step 2

- Fit a three-phase + earth plug on the primary cable.
- The power supply must be protected by a fuse or circuit breaker with a rating corresponding to the maximum primary consumption of the generator (see page 3) depending on the power supply voltage.

YOUR MAINS SUPPLY MUST DELIVER:
230/400V (±10%) 50 Hz three-phase

Step 3

- Check that the 0/1 switch at the rear of the unit is set to 0 (OFF).

Step 4

- Place the cylinder on the cylinder holder and secure it with the fastening system.
- Connect the gas hose to the cylinder or the mains



IMPORTANT : Be careful to secure the gas cylinder by putting a safety in place. Check the condition of the fastening system regularly

Step 5

version with built-in wire feed unit

- Connect the welding torch to the socket on the welding set

Step 5

version with external wire feed unit

- Clamp the harness of the wire feed unit using the collar fitted on the left-hand side panel.
- Connect the wire feed unit harness to the front panel

Step 6

- Connect the welding torch to the socket on the wire feed unit
- If the torch is water-cooled, connect the cooling circuit inputs and outputs, as the case may be, to the generator or wire feed unit.

Step 7

- Connect the earth cable connector to the negative pole of the generator
- Connect the crocodile clip as close as possible to the welding to be carried out
- Connect the male connector of the generator (installation with internal wire feed unit) or the wire feed unit harness (installation with external wire feed unit) to the positive pole according to the required choke value

Note : For some flux-cored wires the polarities must be reversed.



Choix de la valeur de self

- Utilisation pour le soudage MIG/MAG sous gaz purs ou gaz mixtes
- Arc doux cordon "mouillé"
- Utilisation pour le soudage MIG/MAG sous gaz purs ou gaz mixtes
- Arc dynamique et pénétrant

Selecting the choke value

- Use for MIG/MAG welding under pure or mixed gases
- "Wetted" bead soft arc
- Use for MIG/MAG welding under pure or mixed gases
- Dynamic, penetrating arc

Etape 8



- Raccorder la prise mâle d'alimentation sur le réseau

Step 8

- Connect the power supply plug to the mains

2.2. BRIDE FAISCEAU

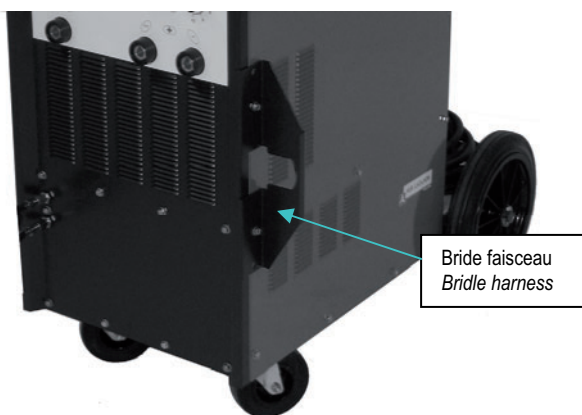
Elle permet le maintien du faisceau côté générateur.
Elle ne concerne que les générateurs avec dévidage séparé.
Le montage s'effectue :

- ⇒ en positionnant la bride à l'extrémité de la gaine qui protège le faisceau
- ⇒ puis en montant celle-ci sur le côté du générateur, en utilisant les vis de fixation du panneau (photo ci dessous)

*It's used to hold the harness on the side of the generator.
It concerns the generators with separated wire feed.*

Assembly :

- ⇒ Positioning the bridle at the end of the sheath which protects the harness.
- ⇒ Then mounting this on the generator side, and using panel fixing screws (see below)



3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3.1. ALIMENTATION / MISE EN ROUTE / ARRET

Etape 1

- Effectuer correctement le processus d'installation indiqué en page 4.

Etape 2

- Basculer l'interrupteur 0/1 sur la position 1 à l'arrière du générateur.
- L'afficheur (repéré 6) indique :
 - pendant 2s, la version du générateur
 - pendant 2s, la version du programme

Simultanément le ventilateur et le groupe de refroidissement (s'il existe) sont activés durant 4s.

Etape 3

- Monter le tube contact adapté au diamètre et au type de fil utilisé,
- Libérer le système de pression des galets,
- Monter le galet correspondant au diamètre et au type de fil utilisé,
- Engager le fil manuellement jusque dans l'adaptateur,
- Positionner la torche et son faisceau de la manière la plus droite possible,
- Refermer le système de pression,
- Appuyer sur le bouton avance fil jusqu'à la sortie du fil au niveau du tube contact.

3.2. GROUPE REFRIGERANT

Sur les générateurs 400 et 500, l'interrupteur à l'arrière du générateur permet de commander le groupe réfrigérant.

Position 0 : Torche AIR, le groupe réfrigérant est désactivé.

Position 1 : Torche EAU, le groupe réfrigérant est activé pendant le soudage et 4 mn après l'arrêt du soudage.

IMPORTANT Pour ne pas détériorer le groupe réfrigérant, il ne doit pas être mis en route si le circuit eau n'est pas fermé (présence d'une torche ou d'un shunt).

3.3. FONCTIONS PRINCIPALES

(*Voir dépliant FIGURE 6 à la fin de la notice*)

Les SAFMIG BLX ont été conçus pour permettre un accès simple et intuitif, à tous les paramètres de réglage nécessaires à une utilisation professionnelle du soudage semi-automatique.

1. Sélecteur de cycle (CM3)

(*Voir dépliant FIGURE 7 à la fin de la notice*)

Actionner ce sélecteur pour accéder aux 4 modes de soudage



- Mode 2 temps :** L'appui permanent sur la gâchette permet d'enchaîner le pré gaz d'une durée prédéterminée, l'amorçage et le soudage. Le relâchement de la gâchette permet l'arrêt du soudage suivi du post gaz d'une durée prédéterminée. La reprise du soudage pendant la phase de post gaz s'effectue sans pré gaz.
- Mode 4 temps :** Le premier appui sur la gâchette enclenche le pré gaz, démarre l'amorçage et le soudage. Le deuxième appui sur la gâchette arrête le soudage et déclenche le post gaz jusqu'au relâchement.
- Mode Point :** Le fonctionnement est identique au mode 2T mais le temps de soudage ne peut excéder la valeur programmée.

Utilisation :

- ⇒ Sélectionner le mode 2T et régler la vitesse fil avec P2.
- ⇒ Sélectionner le mode point, l'afficheur indique P_t durant 2s, puis le dernier temps programmé durant 2s. Pour corriger ce dernier, utiliser P2.

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1. ALIMENTATION / START UP / STOP

Step 1

- Carefully follow the installation procedure on page 4.

Step 2

- Set the 0/1 switch at the back of the generator to 1
- The display panel (item 6) shows
 - the generator version for 2 s
 - the programme version for 2 s

The fan and cooling group (if there is one) are activated for 4 s.

Step 3

- Fit the contact tube corresponding the diameter and type of wire used,
- Release the roller pressure system,
- Fit the roller corresponding the diameter and type of wire used,
- Insert the wire manually until it enters the adapter,
- Position the torch and its harness as straight as possible,
- Close the pressure system,
- Press the wire feed button until the wire comes out at the contact tube.

3.2. COOLING UNIT

On 400 and 500 power sources, the switch at the back of the power source controls the cooling unit.

Position 0: AIR torch; the cooling unit is switched off.

Position 1: WATER torch; the cooling unit is activated during welding and for 4 min after welding has stopped.

IMPORTANT To avoid damaging the cooling unit, never switch it on unless the water circuit is closed (presence of a torch or a shunt).

3.3. PRINCIPALES FUNCTIONS

(*See fold-out FIGURE 6 at the end of the manual*)

SAFMIG BLX sets have been designed to allow straightforward, intuitive access to all setting parameters required for professional semi-automatic welding.

1. Cycle selector (CM3)

(*See fold-out FIGURE 7 at the end of the manual*)

Actuate this selector to access 4 welding modes :

- 2-action cycle :** If the trigger is pressed continuously the pre-gas phase runs for a preset time, followed by striking and welding. When the trigger is released, the end of welding operation runs followed by the post-gas phase for a preset time. If welding is resumed during the post-gas phase the pre-gas phase is not repeated.
- 4-action cycle :** The first press on the trigger activates the pre-gas, and starts striking and welding. The second press on the trigger stops welding and starts the post-gas until release.
- Spot mode :** Operation is identical to 2T mode but the welding time cannot exceed the programmed value.

Use :

- ⇒ Select 2T mode and set the wire speed with P2.
- ⇒ Select spot mode; the display shows P_t for 2 s, then the last programmed time for 2 s. To change this time, use P2.



- **Mode Intermittent** : Le fonctionnement est identique au mode point. Si la gâchette reste appuyée après l'arrêt du soudage, un nouveau point démarre après un temps défini à l'aide de P2.

Utilisation :

- ⇒ Sélectionner le mode 2T et régler la vitesse fil avec P2.
- ⇒ Sélectionner le mode point, l'afficheur indique Pt durant 2s, puis le dernier temps programmé durant 2s. Pour corriger ce dernier, utiliser P2.
- ⇒ Sélectionner le mode intermittent, l'afficheur indique It 2s, puis le dernier temps programmé durant 2s. Pour corriger ce dernier, utiliser P2.

- **Intermittent mode**: Operation is identical to spot mode. If the trigger remains pressed after welding stops, a new spot starts after a time defined P2.

Use :

- ⇒ Select 2T mode and set the wire speed with P2.
- ⇒ Select spot mode; the display shows Pt for 2 s, then the last programmed time for 2 s. To change this time, use P2.
- ⇒ Select intermittent mode; the display shows It 2s, for 2 s, then the last programmed time for 2 s. To change this time, use P2.

Nota : Pour les modes Point et Intermittent, à chaque variation de P2, l'afficheur indique la valeur du temps pendant 2 secondes.

Note : For Spot and Intermittent modes, each time P2 is changed, the display shows the time value for 2 seconds.

2. Sélecteur d'affichage (CM4)

Initialisation de l'aide aux réglages

E.S.P.

- Cette sélection permet d'activer l'aide aux réglages et de sélectionner le type de consommable utilisé soit : nature du gaz de protection, nature et diamètre du métal d'apport. Ces informations sont nécessaires à l'utilisation de la fonction d'assistance aux réglages.

Initialisation of help with settings

- This selection allows activation using the settings and selection of the consumable used, i.e.: Type of protection gas, Type and diameter of filler metal. This information is required for using the setting assistance function.

Paramètres à visualiser

- Le sélecteur d'affichage permet de choisir le paramètre à visualiser. Le tableau suivant indique la valeur affichée en fonction de l'utilisation :

Parameters to be displayed

- The display selector is used to choose the parameter to be displayed. The following table shows the value displayed depending on the use :

Utilisation de l'installation / Use of installation				
Affichage suivant la position de CM4 : Display following the position of CM4 :				
Hors soudage / No welding	Avec aide au réglage / With help with settings	Epaisseur à souder en mm / Thickness to be welded in mm	Position de CM5 et CM6 puis de la sortie de self / Position of CM5 and CM6 and of the self output	Vitesse fil ajustable par P2 en m/mn / Wire feed speed, ajustable by P2, in m/mn
	Sans aide au réglage / Without help with settings	- - -	- - -	
En soudage / During welding		Intensité de soudage en ampère / The welding current in Amp.	Tension de soudage en volt / The welding voltage in V.	

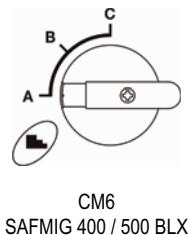
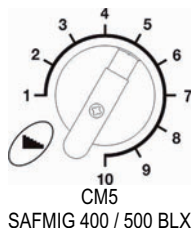
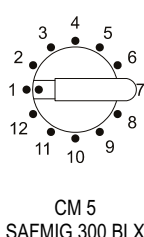
L'information RI soudage est visualisée par le point digital du troisième afficheur qui clignote pendant le soudage.

A la fin du soudage, pendant 10 secondes, les dernières valeurs mesurées sont mémorisées. On peut les afficher en plaçant CM2 sur les positions U ou I. Pendant ces 10 secondes, le point digital du troisième digit reste allumé.

The welding current relay information is displayed by the digital point of the third display unit, which blinks during welding.

When welding ceases, for 10 seconds, the last values measured are memorized. They can be displayed by placing CM2 on positions U or I. The digital point of the third display unit remains steady for these 10 seconds.

3. Commutateurs de tension (CM5 et CM6)



Les commutateurs de tension permettent d'appliquer la tension désirée aux bornes du circuit de soudage. Le système d'assistance aux réglages indique une position du commutateur adaptée à l'application donnée (voir § 3.3 AIDE AUX REGLAGES).

A titre indicatif, le tableau suivant donne la liste des tensions à vide en fonction de la position des commutateurs de tension.

3. Voltage switch (CM5 and CM6)

The voltage selector switch is used to apply the required voltage to the welding circuit terminals. The help with settings system shows a suitable position of the selector switch for a given application (see § 3.3. HELP WITH SETTINGS).

For guidance, the following table provides a list of no-load voltages corresponding to the position of the voltage selector.

Nota : Ces valeurs s'entendent pour une tension d'alimentation identique à la tension assignée. Un bref appui sur la gâchette, sans amorcer d'arc, permet de lire la tension à vide sur l'afficheur.

Note : These values are given for a power supply voltage identical to the assigned voltage. If the trigger is pressed very briefly, without igniting the arc, the no-load voltage can be read on the display.

300 BLX

CM5	Tensions
1	16,7 V
2	17,5 V
3	18,4 V
4	19,6 V
5	20,8 V
6	22,1 V
7	23,7 V
8	25,4 V
9	27,3 V
10	29,9 V
11	32,6 V
12	35,6 V

400 BLX

CM6 CM5	A	B	C
1	16,7 V	21,5 V	30 V
2	17,1 V	22,2 V	31,3 V
3	17,6 V	22,8 V	32,6 V
4	17,9 V	23,5 V	33,9 V
5	18,4 V	24,3 V	35,6 V
6	18,9 V	25,1 V	37,2 V
7	19,4 V	25,9 V	39 V
8	19,9 V	26,8 V	41,3 V
9	20,4 V	27,8V	43,5 V
10	20,8 V	28,7V	45,8 V

500 BLX

CM6 CM5	A	B	C
1	15,8 V	20,9 V	30,4 V
2	16,2 V	21,7 V	31,9 V
3	16,6 V	22,4 V	33,6 V
4	17,1 V	23,1 V	35,1 V
5	17,5 V	24 V	37,2 V
6	18 V	24,8 V	39 V
7	18,5 V	25,6 V	41,1 V
8	19,1 V	26,7 V	44,1 V
9	19,7 V	27,9 V	47,5 V
10	20,2 V	29 V	50,4 V

4. Purge gaz et avance fil (BP 10)



Le bouton poussoir permet d'accéder aux fonctions purge gaz et avance fil manuel.

- ☞ **purge gaz** : la fonction est accessible par un appui bref (inférieur à 0.5s), la purge du circuit de gaz dure 7s et la durée restante est affichée.
- ☞ **dévidage fil manuel** : la fonction est accessible par un appui continu de durée supérieure à 0,5 s. Le dévidage s'arrête au relâchement du bouton poussoir. La vitesse de dévidage fil manuel correspond à la vitesse de dévidage réglée par P2. La fonction est aussi accessible durant la purge gaz.
- ☞ **en mode initialisation de l'aide aux réglages** : permet de passer d'un paramètre à un autre.

4. Gas bleed and wire feeding (BP 10)

The pushbutton provides access to the gas bleed and manual wire feed functions.

- ☞ **Gas bleed** : The function is accessed by a short press (less than 0.5 s), the gas circuit bleed lasts 7 s and the time remaining is displayed on the screen.
- ☞ **Manual wire feed** : The function is accessed by keeping the button pressed for more than 0.5 s. The wire feed stops when the button is released. The manual wire feed rate corresponds to the welding feed rate and can be adjusted via the wire rate setting potentiometer P2. The function can be accessed during the gas bleed.
- ☞ **In help with settings initialisation mode**: used to move from one parameter to another.

5. Potentiomètre (P2)



La fonction du potentiomètre dépend de la position des commutateurs de cycle (CM3).

- **En mode 2T ou 4T :**
Suivant la position de CM4, le potentiomètre de réglage permet :
 - de modifier la vitesse de dévidage entre 1 et 20 m/min.
 - d'afficher la vitesse fil réglée, l'épaisseur de tôle ou les positions des commutateurs de tension et de la position de self si le mode assistance aux réglages est activé (voir § 3.3).
- **En mode point ou intermittent :**
Le potentiomètre permet de régler les temps de point ou d'arrêt de 0 à 10s.
- **En mode paramétrage de l'aide aux réglages :**
Le potentiomètre permet de sélectionner les valeurs des paramètres.

The function of the potentiometer depends on the position of the cycle selector switches (CM3).

- **In 2T or 4T :**
Depending on the position of CM4, the setting potentiometer is used :
 - to set the wire feed speed between 1 and 20 m/mn.
 - to display the set wire speed, sheet thickness or positions of the voltage and choke position selector switches if help with settings mode is activated (see § 3.3).
- **In spot or intermittent mode :**
The potentiometer is used to set the spot time or stop time from 0 to 10 s .
- **In help with settings configuration mode :**
The potentiometer is used to select the parameter values.

Nota : Dans le cas des versions séparées, l'option potentiomètre sur dévidoir se substitue au réglage de vitesse fil sur le générateur. Le potentiomètre (P2) du générateur n'est utile qu'en mode point ou intermittent pour régler les temps.
Pour être détecté, le potentiomètre du dévidoir doit être dans une position différente de 0 à la mise sous tension du générateur.

Note : For separate versions, the potentiometer option on the wire feed unit replaces the wire speed setting on the generator. The generator potentiometer (P2) is only used in spot or intermittent mode to set the times.
To be detected, the wire feed potentiometer must be in a position other than 0 when the generator voltage is switched on.

3.4. AIDE AUX REGLAGES (E.S.P.)

Le SAFMIG BLX possède un module d'assistance aux réglages : en choisissant l'épaisseur à souder, le générateur donne la position du sélecteur de self et la tension de soudage conseillée.

3.4. HELP WITH SETTINGS (E.S.P)

The SAFMIG BLX has a help with settings module : after the welding thickness is selected, the generator gives the position of the choke selector and recommended welding voltage.

Procédure / Procedure	
Impulsion sur BP10 / Pressure on PB10	
Par P2 sélection des « consommables utilisés » ou du « dynamisme de l'arc » dans les choix proposés sur l'afficheur / Use P2 to select « consumables used » or « dynamism of the arc » from the options offered in the display	
	« P2 au mini » / « P2 minimum »
	« mini P2 < position P2 > maxi P2 » ou « un seul choix possible » / »Min. P2 < position P2 > max. P2 » or « only one choice possible »
	« P2 au maxi » / « P2 maximum »

Paramétrage / Setting parameters						
Affichage = « OFF » : Début / <i>display</i> = « OFF » : <i>start</i> (activation aide aux réglages avec P2 au max. / <i>activation settings help with P2 max</i>)						
1 ^{ière} impulsion / 1 st pressure	2 ^{ième} impulsion / 2 nd pressure			3 ^{ième} impulsion / 3 rd pressure		4 ^{ième} impulsion / 4 th pressure
Nature du fil / Nature of wire	Diamètre du fil en mm / Diameter of wire in mm			Nature du gaz / Nature of gas		Dynamisme de l'arc / Dynamism of the arc
Tous générateurs / All generators	Suivant le générateur / According to generator			Tous générateurs / All generators		Tous générateurs / All generators
	300A	400A	500A			
Acier / Steel	0.8	0.8		Atal 5		HARD
	1	1	1			
	1.2	1.2	1.2			
			1.6			
	0.8	0.8		CO ₂		
	1	1	1			
	1.2	1.2	1.2			
			1.6			
	0.8	0.8		Arcal 21		
	1	1	1			
	1.2	1.2	1.2			
			1.6			
Inox	0.8	0.8		Noxalic 12	SOFT	
	1	1	1			
	1.2	1.2	1.2			
			1.6			
Alu	1	1		Argon		
	1.2	1.2	1.2			
			1.6			
Fil fourré acier avec laitier Core wire steel with slag	1.0	1.2	1.2	Atal 5		
	1.2	1.6	1.6			
			2.4			
5 ^{ième} impulsion / 5 th pressure						
Affichage = « END » : Fin / <i>Display</i> = « ON » : <i>End</i>						

1. Utilisation du module d'assistance

(Voir dépliant **FIGURE 8 à la fin de la notice**)

- Placer le sélecteur de mode (CM3) sur le mode de soudage impulsion ou 2T.
- Placer le sélecteur d'affichage (CM4) sur la position intensité/épaisseur.
- Modifier le réglage du potentiomètre de vitesse fil (P2) jusqu'à afficher l'épaisseur de la pièce à souder. Dans le cas d'un générateur à dévidoir séparé équipé de son option potentiomètre sur dévidoir, utiliser le potentiomètre du dévidoir.
- Placer le sélecteur d'affichage (CM4) sur la position tension / assistance aux réglages.
- Lire les indications d'assistance aux réglages sur l'afficheur puis positionner les commutateurs de tension (CM5 et CM6) et se raccorder sur la sortie de self indiquée.
- Commencer le soudage et, si nécessaire, ajuster finement le réglage à l'aide de P2.

1. Using the help module

(See fold-out **FIGURE 8 at the end of the manual**)

- Set the mode selector (CM3) to impulse or 2T welding mode.
- Set the display selector (CM4) to the current/thickness position.
- Modify the wire speed potentiometer (P2) until the thickness of the part to be welded is displayed. For a generator with separate wire feed unit that has the potentiometer option, use the wire feed unit potentiometer.
- Set the display selector (CM4) to the voltage/help with settings position.
- Read the help with settings information on the display unit then set the voltage selectors (CM5 et CM6) and connect to the indicated choke output.
- Start welding and, if necessary, fine-tune the setting using P2.

3.5. REGLAGE DU CYCLE

Les SAFMIG BLX permettent d'accéder à la totalité des paramètres de réglages du cycle de soudage.

Paramètres réglables :

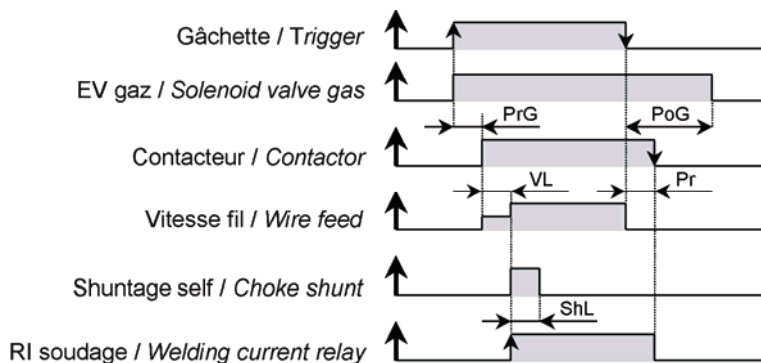
PrG	Pré gaz
VL	Amorçage à vitesse lente
ShL	Dynamisme d'arc à l'amorçage
Pr	Post-retract
PoG	Post gaz

Adjustable parameters :

Pre-gas
Striking at low wire speed
Dynamism of arc on striking
Post-retract
Post-gas

Chronogramme du cycle de soudage :

Welding cycle timing diagram :



Accès au mode « paramétrage du cycle »

1. Le poste hors tension, maintenir BP10 appuyé
2. BP10 toujours maintenu appuyé, mettre le poste sous tension
3. Lorsque « CYC » apparaît à l'affichage, relâcher BP10

Access to « Set Cycle parameters » mode

1. With set switched off, hold PB10 down
2. With PB10 still held down, switch on the power supply
3. When « CYC » appears in display, release PB10



Une fois entré dans ce menu déroulant, il est obligatoire de le parcourir jusqu'à sa fin par 13 appuis successifs sur BP10.



Once this pull-down menu is opened, it must be run through to the end by pressing PB10 thirteen times in succession.

Paramétrage du cycle

Une impulsion sur BP10 affiche le paramètre modifiable.
Après l'impulsion suivante sur BP10, modification possible du paramètre par P2.

Setting cycle parameters

Press PB10 once to display the parameter for modification.
After pressing PB10 again, the parameter can be modified with P2.

Fonction sélectionnée / Function selected	Action / Action	Affichage / Display
Accès au paramétrage du cycle Access to cycle parameters settings	Pendant la mise sous tension du poste, BP10 maintenu appuyé While switching on the power supply to the set, hold PB10 down	CYC
Réglage du temps de pré-gaz Adjusting pre-gas time	1 ^{ère} impulsion sur BP10 1 st pressure on PB10	PrG
	2 ^{ème} impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.20 » s Modification réglage par P2 2 nd pressure on PB10 Factory setting = « 0.20 » s Adjust setting with P2	P2 = 0 P2 = 10 00.0 À / to 02.0
Sélection amorçage avec ou sans vitesse fil lente Selecting strike with or without slow wire speed	3 ^{ème} impulsion sur BP10 3 rd pressure on PB10	UL
	4 ^{ème} impulsion sur BP10 Réglage usine = « YES » Modification réglage par P2 4 th pressure on PB10 Factory setting = "YES" Adjust setting with P2	P2 = 0 P2 = 10 no Ou / or YES
Sélection et réglage dynamisme d'arc variable à l'amorçage Selecting and adjusting variable dynamism of arc on striking	5 ^{ème} impulsion sur BP10 5 th pressure on PB10	SHL
	6 ^{ème} impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.75 » s Modification réglage par P2 6 th pressure on PB10 Factory setting = "0.75" s Adjust setting with P2	P2 = 0 P2 = 10 00.0 À / to 0.95
Réglage du post-rétract Adjusting post-retract	7 ^{ème} impulsion sur BP10 7 th pressure on PB10	Pr
	8 ^{ème} impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.07 » s Modification réglage par P2 8 th pressure on PB10 Factory setting = "0.07" s Adjust setting with P2	P2 = 0 P2 = 10 00.0 À / to 0.20
Réglage du temps de post-gaz Adjusting post-gas time	9 ^{ème} impulsion sur BP10 9 th pressure on PB10	PoG
	10 ^{ème} impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.50 » s Modification réglage par P2 10 th pressure on PB10 Factory setting = "0.50" s Adjust setting with P2	P2 = 0 P2 = 10 00.0 À / to 05.0
Fin de paramétrage du cycle End of setting cycle parameters	11 ^{ème} impulsion sur BP10 11 th pressure on PB10	End
	12 ^{ème} impulsion sur BP10 Réglage usine = « FAc » Modification réglage = « Ent » 12 th pressure on PB10 Factory setting = "Fac" Change settings = "Ent"	P2 = 0 P2 = 10 Ent Ou / or FAc
Retour à l'utilisation du poste Back to operation of set	13 ^{ème} impulsion sur BP10 13 th pressure on PB10	Affichage fonction des positions de CM3 et de CM4 Display fonction of positions of CM3 and CM4

3.6. ASSISTANCE AUX DIAGNOSTICS DES INCIDENTS

Le SAFMIG BLX affiche en temps réel la nature des incidents de fonctionnements.

The SAFMIG BLX displays a description of operating faults in real time.

Protection thermique :

Dépassement facteur de marche

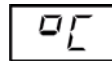
Le générateur est verrouillé, la ventilation est déclenchée, le générateur est disponible après quelques minutes.



The generator is locked and the fan activated, the generator becomes available again after a few minutes.

Défaut protecteur

Si le défaut persiste, le générateur nécessite un dépannage.

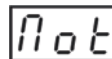


If the fault persists, the generator needs to be repaired.

Protection moteur :

Relais thermique

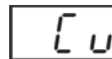
Si la consommation du moteur est trop importante le dévidage s'arrête. La cause peut être un freinage du fil ou un blocage du moteur. Si le défaut persiste, vérifier les pièces d'usures de la torche (Gaine et tube contact).



If motor power consumption becomes too great, the wire feed stops. The cause may be wire drag or motor jamming. If the fault persists, check the wearing parts of the torch (sheath and contact tube).

Défaut débit GRE : (si version eau)

Indique un défaut de débit du circuit d'eau.

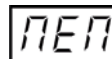


Indicates a flow rate fault on the water circuit.

Défaut carte :

Accès mémoire

L'accès à l'aide est impossible, le générateur reste utilisable en mode manuel.



Quick reference function cannot be accessed, the generator cannot be used in manual mode.

3.6. TROUBLESHOOTING

Overheating protection :

Duty cycle overrun

Protector fault

Motor protection :

Thermal relay

Cooling unit flow rate fault: (if water version)

Card fault :

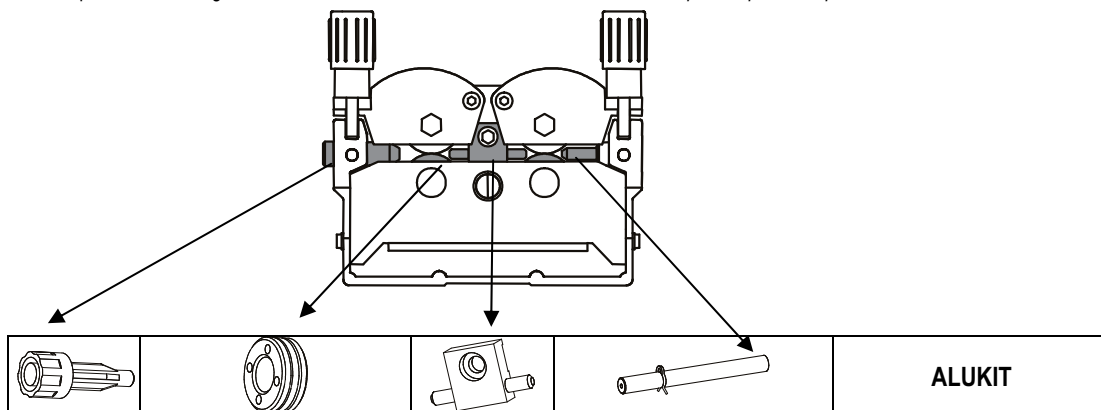
Quick reference access

3.7. CHANGEMENT DES PIÈCES D'USURE

3.7. CHANGING THE WEAR PART

⇒ Pièces d'usure de la platine de dévidage :

⇒ Wire feed plate expendable parts :



	0,6		W000160942			W000255654		
Acier	0,8			W000267598			W000241685	
Steel	1,0	W000149209	W000267599		W000162834	W000255655		
	1,2			W000160945			W000241682	
	1,6							

Alu	1,0 / 1,2		W000260185				W000255648	
	1,2 / 1,6		W000260186				W000255649	
	1,6 / 2,4		W000260187				W000255650	

Fi	1,0 / 1,2	W000149209	W000266330	W000162834	W000255655			
Fourné	1,2 / 1,6				W000241682			
Cord	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396			
Wre								

OPTIONS

3.8. PIVOT, REF. W000055048

Cette option permet au dévidoir équipé de son propre chariot (et uniquement) de pouvoir pivoter de 180°.



Monter la partie femelle de l'option sur le chariot du dévidoir.



OPTIONS

3.8. SWIVEL, REF. W000055048

This option, enables the wire feed unit, if it is fitted with its own trolley (and only in this situation), to swivel through 180°.

Mount the option part female on the wire feed trolley.

4 - ENTRETIEN



ATTENTION :

Mettre le poste hors tension. La partie maintenance est destinée aux dépanneurs et personnes habilitées.

Entretien du poste

Le poste étant entièrement statique ne demande pratiquement pas d'entretien.



ATTENTION TOUS LES MOIS

Contrôler le bon état des organes de liaison et le serrage des bornes d'alimentation et de soudage.



ATTENTION TOUS LES SIX MOIS

Effectuer un nettoyage complet au jet d'air comprimé (après avoir purgé le réservoir du compresseur). Vérifier le serrage des écrous du transformateur, de la plaque à bornes, des câbles, du pont redresseur et des bornes de soudage.



ATTENTION TOUS LES 2 ANS

Remplacer le liquide de refroidissement pour les générateurs équipés de groupe réfrigérant.

Entretien des éléments de dévidage



ATTENTION TOUTES LES SEMAINES

Nettoyer les galets à la brosse métallique et éventuellement les dégraisser. Vérifier les raccords et la conduite de gaz de manière à éviter les fuites. L'axe support bobine et son dispositif de freinage devront être tenus dans un parfait état de propreté. Huiler très légèrement avec une huile de vaseline pure.



ATTENTION TOUS LES MOIS

Vérifier l'état général du moteur.

Entretien de la torche



ATTENTION TOUTES LES HEURES

Dégraisser la buse et l'extrémité du tube contact. Le nettoyage s'effectue tête inclinée vers le bas. Ne pas utiliser d'outil susceptible de rayer la buse. Sur les pièces lisses et propres, les produits aérosol anti-adhérents sont efficaces.



ATTENTION TOUS LES JOURS

Démonter et nettoyer l'âme métallique. Vérifier l'état du tube de contact.



ATTENTION TOUTES LES SEMAINES

Souffler la gaine de protection et d'amenée du fil électrode (sens : têtes vers dévidoir) après avoir retiré l'âme et le guide fil. Nettoyer le guide fil, vérifier son état.

Références et conseils d'utilisation : voir notice spécifique torche.

4 - MAINTENANCE



CAUTION :

Switch off the unit. The servicing section is intended for repair teams and approved personnel.

Servicing the unit

As the set is entirely static, it requires virtually no maintenance.



CAUTION EVERY MONTH

Check that the connection equipment is in good condition and that the power supply and welding terminals are tight.



CAUTION EVERY SIX MONTHS

Clean thoroughly using a compressed air jet (after draining the compressor tank). Check the tightness of the transformer nuts, terminal plate, cables, and rectifier bridge and welding terminals.



CAUTION EVERY 2 YEARS

Replace the cooling liquid for generators fitted with a cooling unit.

Servicing the wire feed equipment



CAUTION EVERY WEEK

Clean the rollers with a metal brush and remove grease if necessary. Check connections and the gas line for leaks.

The reel support shaft and its braking system must be kept perfectly clean. Apply a very thin coat of pure vaseline oil.



CAUTION EVERY MONTH

Check the general condition of the motor.

Torch servicing



CAUTION EVERY HOUR

Remove grease from the nozzle and end of the contact tube. Clean with the head pointing down. Do not use a tool capable of scratching the nozzle. Non-stick aerosol products are useful on smooth, clean parts.



EVERY DAY

Disassemble and clean the metal core. Check the condition of the contact tube.



CAUTION EVERY WEEK

Blow the electrode wire protection and supply duct (direction: heads towards wire feed unit), having first removed the core and wire guide. Clean the wire guide and check its condition.

References and recommendations for use: see specific torch manual.

5 - MAINTENANCE

5.1. PIECES DE RECHANGE

(voir dépliant FIGURES 1/2/3/4/5/9/10/11 à la fin de la notice) (See fold-out FIGURE 1/2/3/4/5/9/10/11 at the end of the manual)

Rep. / REF. Item / REF.				Désignation	Description
	300 BLX	400 BLX	500 BLX		
1	W000147489	W000147489	W000147489	Commutateur M/A (à l'arrière)	On/Off switch (on the rear)
				Face avant	Front panel
2	W000147360	W000147360	W000147360	Bouton bleu Ø 21	Blue button Ø 21
7/8	W000147173	W000147173	W000148911	Embase DINSE femelle	Female socket DINSE
10	W000147188	W000147188	W000147188	Interrupteur monostable	Monostable switch
13	/	W000234655	W000234655	Commutateur 3 positions	3 positions selector
13	/	W000183895	W000235121	Commutateur 10 positions	10 positions selector
13	W000237299	/	/	Commutateur 12 positions	12 positions selector
30	W000148849	W000148849	W000148849	Poignée de face avant	Handle front panel
				Éléments internes	Internal items
14	W000147106	W000147114	W000147099	Contacteur	Capacitor
15	W000165944	W000147281	W000147271	Pont de diodes	Diode bridge
16	W000147087	W000148196	W000148196	Moteur de ventilation	Fan motor
18	W000147353	W000147351	W000147351	Protecteur thermique pont de diodes	Diode bridge thermal protector
19	W000147343	W000147425	W000157012	Protecteur thermique transformateur	Transformer thermal protector
	/	/	W000147343	Protecteur thermique self	Self thermal protector
20	W000147286	W000147286	W000147286	TRIAC	TRIAC
21	W000262708	W000262708	W000262708	Carte cycle	Cycle card
22	W000163754	W000163754	W000163754	Transformateur auxiliaire version AIR	AIR version auxiliary transformer
22	/	W000241661	W000241661	Transformateur auxiliaire version EAU	WATER version auxiliary transformer
23	W000153865	W000153865	W000147888	Shunt mesure de courant	Current measuring shunt
24	W000166213	W000183897	W000235123	Transformateur de puissance	Power transformer
25	W000166194	W000183898	W000235119	Self de puissance	Power self
26	W000147070	W000148253	W000148253	Roue arrière	Rear wheel
27	W000147072	W000148249	W000148249	Roulette avant	Front wheel
28	W000010092	W000010092	W000010092	Raccord DINSE mâle	Male socket DINSE
29	W000137846	W000137846	W000137846	Fusible cartouche 10x38 (boîte de 10) 2A Version AIR	10x38 2A cartridge fuse (box of 10) AIR version
29	/	W000137849	W000137849	Fusible cartouche 10x38 (boîte de 10) 4A Version EAU	10x38 4A cartridge fuse (box of 10) WATER version
31	W000148727	W000148727	W000148727	Electrovanne 24V ~ (versions compactes)	24V ~ solenoid valve (compact versions)
				Compartment dévidage	Wire feeding compartment
32	W000262863	W000262863	/	Ensemble moto réducteur et platine	Motor reducing gear set unit and plate
33	W000148658	W000148658	/	Kit vis de fixation galet	Screw set for roller fastening
34	W000148661	W000148661	/	Kit réglage pression	Pressure adjustment unit
35	W000163284	W000163284	/	Lot engrenages	Batch of gears
36/37	W000255651	W000255651	/	Ensemble chape droite + Ensemble chape gauche	Right cover unit + Left cover unit
38	W000255653	W000255653	/	Ensemble carter de protection	Protective casing unit
39	W000148698	W000148698	/	Ensemble embase torche	Socket torch unit
	W000148699	W000148699	/	Cache plastique	Plastic
40	W000149075	W000149075	/	Moyeu axe de bobine	Reel shaft hub
56	S10904556	S10904556	/	Support de bobine	Spoon holder
				Groupe réfrigérant	Cooling unit
50	/	W000148196	W000148196	Moteur ventilateur	Fan motor
51	/	W000148018	W000148018	Radiateur	Radiator
52	/	W000148735	W000148735	Pompe	Pump
53	/	W000148702	W000148702	Réservoir	Tank
54	/	W000148730	W000148730	Coupleur bleu	Blue coupling
55	/	W000148731	W000148731	Coupleur rouge	Red coupling
		W000010167	W000010167	Liquide de refroidissement FREEZCOOL	Cooling liquide FREEZCOOL

5 - MAINTENANCE

5.1. SPARE PARTS

(voir dépliant FIGURES 1/2/3/4/5/9/10/11 à la fin de la notice) (See fold-out FIGURE 1/2/3/4/5/9/10/11 at the end of the manual)

Rep. / REF. Item / REF.				Désignation	Description
	300 BLX	400 BLX	500 BLX		
1	W000147489	W000147489	W000147489	Commutateur M/A (à l'arrière)	On/Off switch (on the rear)
				Face avant	Front panel
2	W000147360	W000147360	W000147360	Bouton bleu Ø 21	Blue button Ø 21
7/8	W000147173	W000147173	W000148911	Embase DINSE femelle	Female socket DINSE
10	W000147188	W000147188	W000147188	Interrupteur monostable	Monostable switch
13	/	W000234655	W000234655	Commutateur 3 positions	3 positions selector
13	/	W000183895	W000235121	Commutateur 10 positions	10 positions selector
13	W000237299	/	/	Commutateur 12 positions	12 positions selector
30	W000148849	W000148849	W000148849	Poignée de face avant	Handle front panel
				Éléments internes	Internal items
14	W000147106	W000147114	W000147099	Contacteur	Capacitor
15	W000165944	W000147281	W000147271	Pont de diodes	Diode bridge
16	W000147087	W000148196	W000148196	Moteur de ventilation	Fan motor
18	W000147353	W000147351	W000147351	Protecteur thermique pont de diodes	Diode bridge thermal protector
19	W000147343	W000147425	W000157012	Protecteur thermique transformateur	Transformer thermal protector
	/	/	W000147343	Protecteur thermique self	Self thermal protector
20	W000147286	W000147286	W000147286	TRIAC	TRIAC
21	W000262708	W000262708	W000262708	Carte cycle	Cycle card
22	W000163754	W000163754	W000163754	Transformateur auxiliaire version AIR	AIR version auxiliary transformer
22	/	W000241661	W000241661	Transformateur auxiliaire version EAU	WATER version auxiliary transformer
23	W000153865	W000153865	W000147888	Shunt mesure de courant	Current measuring shunt
24	W000166213	W000183897	W000235123	Transformateur de puissance	Power transformer
25	W000166194	W000183898	W000235119	Self de puissance	Power self
26	W000147070	W000148253	W000148253	Roue arrière	Rear wheel
27	W000147072	W000148249	W000148249	Roulette avant	Front wheel
28	W000010092	W000010092	W000010092	Raccord DINSE mâle	Male socket DINSE
29	W000137846	W000137846	W000137846	Fusible cartouche 10x38 (boîte de 10) 2A Version AIR	10x38 2A cartridge fuse (box of 10) AIR version
29	/	W000137849	W000137849	Fusible cartouche 10x38 (boîte de 10) 4A Version EAU	10x38 4A cartridge fuse (box of 10) WATER version
31	W000148727	W000148727	W000148727	Electrovanne 24V ~ (versions compactes)	24V ~ solenoid valve (compact versions)
				Compartment dévidage	Wire feeding compartment
32	W000262863	W000262863	/	Ensemble moto réducteur et platine	Motor reducing gear set unit and plate
33	W000148658	W000148658	/	Kit vis de fixation galet	Screw set for roller fastening
34	W000148661	W000148661	/	Kit réglage pression	Pressure adjustment unit
35	W000163284	W000163284	/	Lot engrenages	Batch of gears
36/37	W000255651	W000255651	/	Ensemble chape droite + Ensemble chape gauche	Right cover unit + Left cover unit
38	W000255653	W000255653	/	Ensemble carter de protection	Protective casing unit
39	W000148698	W000148698	/	Ensemble embase torche	Socket torch unit
	W000148699	W000148699	/	Cache plastique	Plastic
40	W000149075	W000149075	/	Moyeu axe de bobine	Reel shaft hub
56	S10904556	S10904556	/	Support de bobine	Spoon holder
				Groupe réfrigérant	Cooling unit
50	/	W000148196	W000148196	Moteur ventilateur	Fan motor
51	/	W000148018	W000148018	Radiateur	Radiator
52	/	W000148735	W000148735	Pompe	Pump
53	/	W000148702	W000148702	Réservoir	Tank
54	/	W000148730	W000148730	Coupleur bleu	Blue coupling
55	/	W000148731	W000148731	Coupleur rouge	Red coupling
		W000010167	W000010167	Liquide de refroidissement FREEZCOOL	Cooling liquide FREEZCOOL

5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (voir chapitre CONSIGNES DE SECURITE).

CAUSES	REMEDES
PAS DE DEVIDAGE EN APPUYANT SUR LA GACHETTE + PAS DE MESSAGE DEFAULT	
<input type="checkbox"/> Torche défectueuse	<ul style="list-style-type: none"> changer la torche shunter les fils de gâchette sur l'embase de torche, si fonctionnement OK ⇒ changer l'embase de torche
<input type="checkbox"/> Connectique	si non ⇒ vérifier la connectique
<input type="checkbox"/> Carte électronique	si non ⇒ changer le CI
PAS DE TENSION A VIDE QUAND ON APPUIE SUR LA GACHETTE + PAS DE MESSAGE DEFAULT	
<input type="checkbox"/> Contacteur	<ul style="list-style-type: none"> se mettre en mode 2T puis appuyer sur la gâchette : vérifier que le contacteur s'enclenche vérifier les tensions à la sortie du contacteur
<input type="checkbox"/> Transformateur	appuyer sur la gâchette et vérifier les tensions (AC) en entrée du pont redresseur
<input type="checkbox"/> Pont redresseur	vérifier les tensions à la sortie du pont redresseur
<input type="checkbox"/> Carte électronique	changer le CI
PAS DE TENSION A VIDE + PAS DE DEVIDAGE EN APPUYANT SUR LA GACHETTE + MESSAGE DEFAULT	
<input type="checkbox"/> Plastron torche mal positionné ou absent	Vérifier positionnement du plastron, appuyer sur bouton de réarmement
LE VOYANT ROUGE S'ALLUME QUAND ON APPUIE SUR LA GACHETTE	
<input type="checkbox"/> Poste en surcharge	laisser refroidir plusieurs minutes jusqu'à ce que le voyant s'éteigne
<input type="checkbox"/> Sécurité thermique (TH1/TH2)	<ul style="list-style-type: none"> shunter les sécurités thermiques : ⇒ si le voyant s'éteint, changer TH1 ou TH2 ⇒ sinon changer le CI
<input type="checkbox"/> Carte électronique	
PAS DE COURANT DE SOUDAGE + GACHETTE TORCHE ENLENCHEE	
<input type="checkbox"/> Coupure câble de soudage	contrôler les connexions
<input type="checkbox"/> Mauvaise ou pas de liaison de masse	assurer la liaison avec la pièce à souder
MAUVAISE PROPRIETE DE SOUDAGE + AMORCAGE	
<input type="checkbox"/> Mauvaise liaison de masse	fixer la masse directement sur la pièce à souder
Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment : FAIRE APPEL A UN TECHNICIEN	

5.2. DIAGNOSIS CHART

Servicing operations carried out on electric installations must be performed by persons qualified to do this kind of work (see SAFETY RECOMMENDATIONS section).

CAUSES	SOLUTIONS
NO WIRE-FEED WHEN PRESSING THE TRIGGER + NO MESSAGE DEFECT	
<input type="checkbox"/> Defective torch	<ul style="list-style-type: none"> change the torch shunt wires of trigger on the torch socket if operation OK ⇒ change the torch socket
<input type="checkbox"/> Connection	if not OK ⇒ check connections
<input type="checkbox"/> Electronic card	if not OK ⇒ change the card
ABSENCE OF NO-LOAD VOLTAGE WHEN PRESSING THE TRIGGER + NO MESSAGE DEFECT	
<input type="checkbox"/> Contactor	<ul style="list-style-type: none"> operating on 2T, check, by pressing the trigger, that the contactor is activated check voltages on contactor output
<input type="checkbox"/> Transformer	press trigger and check voltages (AC) on rectifier bridge input
<input type="checkbox"/> Rectifier bridge	check voltage on rectifier bridge output
<input type="checkbox"/> Electronic card	otherwise, change the card
ABSENCE OF NO-LOAD VOLTAGE + NO WIRE-FEED WHEN PRESSING THE TRIGGER + MESSAGE DEFECT	
<input type="checkbox"/> Torch front plate badly positioned or missing	Check the positioning of the front plate, press the reset button
THE RED LAMP IS ON WHEN PRESSING THE TRIGGER	
<input type="checkbox"/> Overload voltage	let the power source cooling till light goes off
<input type="checkbox"/> Thermal safety (TH1/TH2)	<ul style="list-style-type: none"> shunt thermal safeties : ⇒ if the light goes off, change the TH1/TH2 ⇒ otherwise, change the card
<input type="checkbox"/> Electronic card	
NO WELDING CURRENT + TORCH TRIGGER PRESSED	
<input type="checkbox"/> Welding cable cut	check connections
<input type="checkbox"/> Earth connection poor or broken	connect to the part to be welded
MESSY WELDING + STRIKING	
<input type="checkbox"/> Poor earth connection	secure the earth directly to the part to be welded
For any servicing operations internal to the power-source outside the points mentioned previously : CALL IN A TECHNICIAN	

Références des torches « PROMIG »
« PROMIG » torches references

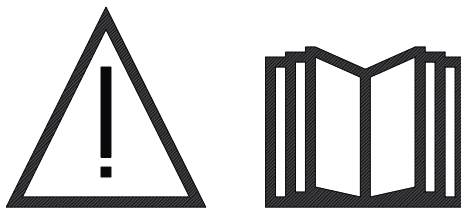
Torches pour SAFMIG BLX / Torch for SAFMIG BLX	Caractéristiques principales / Principal characteristics		Longueur du faisceau / Lenght of harness	Références / References
	Facteur de marche torches / Torch duty cycle			Torche / Torch
	« Air » à 60 % / « Air » at 60 %			
	« Eau » à 100% / « Water » at 100 %			
	ATAL	ARGON		
PROMIG 241	250 A	220 A	3 m	W000145227
			4 m	W000145228
			5 m	W000145229
PROMIG 241 W	250 A	220 A	3 m	W000145247
			4 m	W000145248
			5 m	W000145249
PROMIG 341	320 A	270 A	3 m	W000145235
			4 m	W000145236
			5 m	W000145237
PROMIG 341 W	340 A	320 A	3 m	W000145250
			4 m	W000145251
			5 m	W000145252
PROMIG 441	400 A	350 A	3 m	W000145241
			4 m	W000145242
			5 m	W000145243
PROMIG 441 W	400 A	350 A	3 m	W000145256
			4 m	W000145257
			5 m	W000145258
PROMIG 450 W	450 A	400 A	3 m	W000144677
			4 m	W000144678
			5 m	W000144679
PROMIG 501 W	500 A	450 A	3 m	W000144995
			4 m	W000144996

Torches PROMIG PROMIG torchs	Refroidies « EAU »	« WATER » cooled
	Refroidies « AIR »	« AIR » cooled
	Déconseillées pour les SAFMIG 400 et 500 BLX	Not recommended for SAFMIG 400 and 500 BLX
	Déconseillées pour les SAFMIG 500 BLX	Not recommended for SAFMIG 500 BLX

Voir les instructions d'emploi (ISEE) pour les caractéristiques détaillées, les consommables et les pièces d'usure.
Nous consulter pour les « variantes existantes » sur ces modèles et notre gamme de torches « AZUR » (aspiration de fumées).

See user's instructions (ISEE) for detailed characteristics, consumables and wearing parts.

Consult us for current variants on these models and our range of « AZUR » torches (with smoke suction).



ES

La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización y instrucciones de seguridad.

IT

La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.

1 - INFORMACIONES GENERALES	2
1.1. COMPOSICIÓN DEL CONJUNTO BÁSICO	2
1.2. DESCRIPCIÓN	2
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	3
1.4. DIMENSIONES Y PESOS	3
1.5. DEVANADERAS	3
1.6. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA	3
1.7. TORCHAS	3
2 - PUESTA EN SERVICIO	4
2.1. PROCESO DE INSTALACIÓN	4
2.2. BRIDA HAZ	5
3 - INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN	6
3.1. ALIMENTACIÓN / PUESTA EN MARCHA / PARADA	6
3.2. GRUPO REFRIGERANTE	6
3.3. PRINCIPALES FUNCIONES	6
3.4. AYUDA A LOS AJUSTES (E.S.P.)	10
3.5. AJUSTE DEL CICLO	11
3.6. ASISTENCIA A LOS DIAGNOSTICOS DE LOS INCIDENTES	13
3.7. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE	13
OPCIONES	14
3.8. PIVOTE, REF. W000055048	14
4 - MANTENIMIENTO	15
5 - MANTENIMIENTO	16
5.1. PIEZAS DE RECAMBIO	16
5.2. PROCEDIMIENTO DE REPARACIÓN	17
ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES	19

1 - INFORMAZIONI GENERALI	2
1.1. COMPOSIZIONE DELL'INSIEME DI BASE	2
1.2. DESCRIZIONE	2
1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE	3
1.4. DIMENSIONI E PESO	3
1.5. SVOLGITORI	3
1.6. CARATTERISTICHE TECNICHE DELLO SVOLGITORE	3
1.7. TORCIA	3
2 - MESSA IN SERVIZI	4
2.1. PROCESSO DI INSTALLAZIONE	4
2.2. FLANGIA FASCIO	5
3 - ISTRUZIONI PER L'USO	6
3.1. ALIMENTAZIONE / AVVIAMENTO / ARRESTO	6
3.2. GRUPPO REFRIGERANTE	6
3.3. FUNZIONI PRINCIPALI	6
3.4. AIUTO ALLE REGOLAZIONI (E.S.P.)	10
3.5. REGOLAZIONE DEL CICLO	11
3.6. ASSISTENZA ALLE DIAGNOSI DEGLI INCIDENTI	13
3.7. CAMBIO DEI PEZZI DI USURA	13
OPZIONI	14
3.8. PERNO, COD. W000055048	14
4 - MANUTENZIONE	15
5 - PULIZIA	16
5.1. PEZZI DI RICAMBIO	16
5.2. PROCEDURA DI RIPARAZIONE	17
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI	19

1 - INFORMACIONES GENERALES

1.1. COMPOSICIÓN DEL CONJUNTO BÁSICO

Los SAFMIG 300/400/500 BLX son instalaciones de soldadura MIG-MAG convencional con conmutadores con sistema de ayuda al ajuste.

El SAFMIG 300 BLX está equipado con:

- ⇒ 1 cable de alimentación de 5 m de longitud (sección 4x2.5²),
- ⇒ 1 cable de 5 m de longitud equipado con una pinza de masa (sección 35²),

El SAFMIG 300 BLX existe en:

- Versión compacta AIRE, ref. W000260977
- Versión independiente AIRE, ref. W000260978

El SAFMIG 400 BLX está equipado con:

- ⇒ 1 cable de alimentación de 5 m de longitud (sección 4x4²),
- ⇒ 1 cable de 5 m de longitud equipado con una pinza de masa (sección 70²),

El SAFMIG 400 BLX existe en:

- Versión compacta AIRE, ref. W000260979
- Versión compacta AGUA, ref. W000260980
- Versión independiente AIRE, ref. W000260981
- Versión independiente AGUA, ref. W000260982

El SAFMIG 500 BLX está equipado con:

- ⇒ 1 cable de alimentación de 5 m de longitud (sección 4x10²),
- ⇒ 1 cable de 5 m de longitud equipado con una pinza de masa (sección 95²),

El SAFMIG 500 BLX existe en:

- Versión independiente AIRE, ref. W000260983
- Versión independiente AGUA, ref. W000260984



Las referencias de las versiones independientes de los SAFMIG 300/400/500 BLX no incluyen las devanaderas.



I codici delle versioni separate dei SAFMIG 300/400/500 BLX non comprendono gli svoglitori.

1.2. DESCRIPCIÓN

(Ver el desplegable figura 1,2,9,10 al final del manual) (Vedi opuscolo figura 1,2,9,10 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Botón marcha / parada	1	Pulsante On / Off
Potenciómetro de ajuste velocidad hilo	2	Potenzimetro di regolazione velocità filo
Selector de modo	3	Selettore di modalità
Botón selección visualización: velocidad de hilo/intensidad de soldadura/tensión	4	Pulsante scelta visualizzazione: velocità filo/intensità di saldatura/tensione
Conmutador selección tensión de soldadura	5	Commutatore selezione tensione di saldatura
Visualizador	6	Display
Base DINSE: cable de masa polo -	7	Basamento DINSE: cavo di massa polo -
Base DINSE: selección del valor de self polo +	8	Basamento DINSE: scelta del valore di self polo +
Conexión torcha	9	Collegamento torcia
Botón avance hilo manual / purga gas	10	Pulsante avanzamento filo manuale / spurgo gas
Cadena bloqueo botella	11	Catena bloccaggio bombola
Conexión cable mando haz (versión independiente)	12	Collegamento cavo comando fascio (versione separate)



IMPORTANTE : Utilizar siempre las 2 anillas de eslingado para la elevación del generador.



IMPORTANTE: per sollevare il generatore, usare sempre i 2 anelli di imbracatura

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1. COMPOSIZIONE DELL'INSIEME DI BASE

I SAFMIG 300/400/500 BLX sono impianti di saldatura MIG-MAG convenzionali con commutatori e sistema di guida alla regolazione.

Il SAFMIG 300 BLX è dotato di:

- ⇒ 1 cavo di alimentazione, lunghezza 5 m (sezione 4x2.5²),
- ⇒ 1 cavo, lunghezza 5 m, dotato di una pinza di massa (sezione 35²),

Il SAFMIG 300 BLX è disponibile in:

- Versione compatta ARIA, cod. W000260977
- Versione separata ARIA, cod. W000260978

Il SAFMIG 400 BLX è dotato di:

- ⇒ 1 cavo di alimentazione, lunghezza 5 m (sezione 4x4²),
- ⇒ 1 cavo, lunghezza 5 m, dotato di una pinza di massa (sezione 70²),

Il SAFMIG 400 BLX è disponibile in:

- Versione compatta ARIA, cod. W000260979
- Versione compatta ACQUA, cod. W000260980
- Versione separata ARIA, cod. W000260981
- Versione separata ACQUA, cod. W000260982

Il SAFMIG 500 BLX è dotato di:

- ⇒ 1 cavo di alimentazione, lunghezza 5 m (sezione 4x10²),
- ⇒ 1 cavo, lunghezza 5 m, dotato di una pinza di massa (sezione 95²),

Il SAFMIG 500 BLX è disponibile in:

- Versione separata ARIA, cod. W000260983
- Versione separata ACQUA, cod. W000260984

1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE

	SAFMIG 300 BLX	SAFMIG 400 BLX	SAFMIG 500 BLX	
PRIMARIO				PRIMARIO
Número de fases / frecuencia	3 ~/50 HZ	3 ~/50 HZ	3 ~/50 HZ	Numero di fasi / frequenza
Alimentación	230V / 400 V	230V / 400 V	230V / 400 V	Alimentazione
Corriente absorbida al 40%	-	47 A / 27 A	-	Corrente assorbita al 40%
Corriente absorbida al 50%	27.7 A / 16 A	-	63.3 A / 36.6 A	Corrente assorbita al 50%
Corriente absorbida al 60%	22 A / 12.7 A	37 A / 22 A	50 A / 28.9 A	Corrente assorbita al 60%
Corriente absorbida al 100%	16.8 A / 9.7 A	30 A / 17 A	40.3 A / 23.3 A	Corrente assorbita al 100%
Potencia absorbida al 100%	6.8 KVA	12 kVA	16.2 kVA	Potenza assorbita al 100%
Potencia absorbida al 60%	8.9 KVA	15.1 kVA	20.1 kVA	Potenza assorbita al 60%
Potencia absorbida al 50%	11.2 KVA	18.9 kVA	25.2 kVA	Potenza assorbita al 50%
SECUNDARIO				SECUNDARIO
Tensión en vacío U ₀	16.5 – 35.8 V	16.6 – 45.8 V	15.8 – 50.4 V	Tensione a vuoto U ₀
Corriente de soldadura	30 A a/a 280 A	28 A a/a 380 A	16 A a/a 480 A	Corrente de soldadura
Temperaturas ambiente	25° C	40° C	25° C	Temperature ambienti
Factor de marcha al 40%	-	-	380 A	Fattore di marcia al 40%
Factor de marcha al 45%	-	-	-	Fattore di marcia al 45%
Factor de marcha al 50%	-	270 A	-	Fattore di marcia al 50%
Factor de marcha al 55%	-	-	480 A	Fattore di marcia al 55%
Factor de marcha al 60%	270 A	240 A	320 A	Fattore di marcia al 60%
Factor de marcha al 100%	200 A	200 A	370 A	Fattore di marcia al 100%
Índice de protección	IP 23 S			Indice di protezione
Clase de aislamiento	H			Classe di isolamento
Norma	EN 60974-1 / EN 60974-10 (CEM)			Norma

Características técnicas de la torcha:

⇒ consultar las instrucciones de empleo (consultarnos)

Dati tecnici della torcia :

⇒ vedi istruzioni per l'uso (consultarci)

Grados de protección proporcionados por las envolturas

Gradi di protezione assicurati dagli involucri

Letra código Lettera codice	IP	Protección del material Protezione del materiale
Primera cifra Prima cifra	2	Contra la penetración de cuerpos sólidos extraños de $\varnothing \geq 12,5$ mm Contro la penetrazione dei corpi solidi estranei con $\varnothing \geq 12,5$ mm
Segunda cifra Seconda cifra	1	Contra la penetración de gotas de agua verticales con efectos perjudiciales Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi
	3	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto al) con efectos perjudiciales Contro la penetrazione di pioggia (inclinata fino a 60° rispetto alla verticale) con effetti nocivi
	S	Contra la penetración de lluvia (inclinada hasta 60° respecto al) con efectos perjudiciales implica che la prova di collaudo della protezione contro gli effetti nocivi dovuti alla penetrazione dell'acqua sia stata eseguita con tutte le parti del materiale in standby.

1.4. DIMENSIONES Y PESOS

1.4. DIMENSIONI E PESO

	Dimensiones (Long.xAnch.xAlt.) Dimensioni (lpxh)	Peso neto Peso netto	Peso embalado Peso imballato	
Fuente SAFMIG 300 BLX	780 x 390 x 825 mm	98 kg	121 kg	Sorgente SAFMIG 300 BLX
Fuente SAFMIG 400 BLX	925 x 580 x 1060 mm	161 kg	186 kg	Sorgente SAFMIG 400 BLX
Fuente SAFMIG 500 BLX	925 x 580 x 1060 mm	201 kg	225 kg	Sorgente SAFMIG 500 BLX
DEVANADERAS DV 44X / DV 44 XW	610 x 330 x 510 mm	-	-	SVOLGITORE DV 44X / DV 44 XW

1.5. DEVANADERAS

Las DEVANADERAS DV44X y DV44XW están destinadas a la soldadura MIG-MAG.

1.5. SVOLGITORI

Gli SVOLGITORI DV44X e DV44XW sono destinati alla saldatura MIG-MAG.

	Versión AIRE DV 44X / Versione ARIA DV 44X	Versión AGUA DV 44XW / Versione ACQUA DV 44XW
	réf. / cod.	réf. /cod.
Haz 5 m / Fascio 5 m	W000260986	W000260988
Haz 10 m / Fascio 10 m	W000260987	W000260989

1.6. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LA DEVANADERA

1.6. CARATTERISTICHE TECNICHE DELLO SVOLGITORE

Pletina doble	4 rodillos / 4 rulli	Piastra doppia
Velocidad de devanado	1 ⇒ 20 m / mn	Velocità di svolgimento
Regulador velocidad hilo	Taquimétrico / Tachimetrico	Regolatore velocità filo
Hilos utilizables	0.8 ⇒ 2.4 mm	Fili utilizzabili
Paso por un registro de inspección	Sí (sin carro) / Sì (senza carrello)	Attraverso passo d'uomo
Conexión torcha	« Tipo Europeo » / « Tipo Europeo »	Collegamento torcia

1.7. TORCHAS

(Ver el desplegable figura pagina 18)

1.7. TORCIA

(Figura page 18)

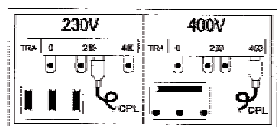
2 - PUESTA EN SERVICIO



ATENCIÓN: La estabilidad de la instalación está garantizada hasta una inclinación de 10°.

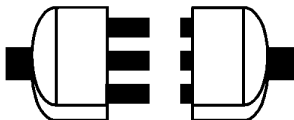
2.1. PROCESO DE INSTALACIÓN

Etapa 1



- ☞ Los SAFMIG BLX se suministran con el cable primario conectado en el generador y acoplado en 400 V trifásica.
- ☞ Si su red corresponde a **otra tensión de alimentación**, es preciso cambiar el acoplamiento en el interior de la fuente de potencia:
 - ⇒ poner la unidad fuera de tensión
 - ⇒ retirar el panel derecho del generador
 - ⇒ acoplar la placa de bornes y el transformador auxiliar de conformidad a la etiqueta representada a la izquierda
 - ⇒ montar el panel derecho del generador

Etapa 2



- ☞ Montar en el cable primario una toma macho (trifásica + tierra).
- ☞ La alimentación debe estar protegida por un dispositivo de protección (fusible o disyuntor) de calibre correspondiente al consumo primario máximo del generador (véase la página 3) según la tensión de alimentación suministrada.

SU RED DEBE SUMINISTRAR:
230/400 V (±10%) 50 Hz trifásica

Etapa 3

- ☞ Verificar que el interruptor 0/1 en la parte posterior de la unidad está en posición 0 (parada).

Etapa 4

- ☞ Colocar la botella en el portabotellas y asegurarla con la fijación.
- ☞ Conectar el tubo de gas a la botella o a la red



IMPORTANTE: Sujetar bien la botella de gas poniendo el dispositivo de seguridad. Compruebe regularmente que el sistema de sujeción está en buen estado.

Etape 5 versión devanadera integrada

- Conectar la torcha de soldadura en la base de la unidad

Etape 5 versión devanadera independiente

- Embridar el haz de la devanadera con una abrazadera montada en el panel lateral izquierdo.
- Conectar el haz de la devanadera en la cara frontal

Etape 6

- Conectar la torcha de soldadura en la base de la devanadera
- Si la torcha está refrigerada por agua, conectar las entradas y salidas del circuito de refrigeración en el generador o en la devanadera, según el caso.

Etape 7

- Conectar el conector del cable de masa en el polo negativo del generador.
- Conectar la pinza cocodrilo lo más cerca posible de la soldadura que se va a realizar.
- Conectar el conector macho del generador (instalación con devanadera interna) o el haz de la devanadera (instalación con devanadera externa) en el polo positivo en función del valor de self deseado.

Nota: En algunos hilos revestidos, invertir las polaridades.

2 - MESSA IN SERVIZI



ATTENZIONE: la stabilità dell'installazione viene assicurata fino ad una inclinazione di 10°.

2.1. PROCESSO DI INSTALLAZIONE

Fase 1

I SAFMIG BLX vengono forniti con il cavo primario collegato al generatore ed accoppiato in 400V trifase

Se la vostra rete corrisponde ad un'altra tensione di alimentazione, occorre cambiare l'accoppiamento all'interno della sorgente di potenza:

- ⇒ mettere la stazione fuori tensione
- ⇒ rimuovere il pannello destro del generatore
- ⇒ accoppiare, conformemente all'etichetta accanto, la piastra a morsetti ed il trasformatore ausiliario

⇒ rimontare il pannello destro del generatore

Fase 2

Montare sul cavo primario un connettore maschio (trifase + terra).

L'alimentazione deve essere protetta da un dispositivo di protezione (fusibile o interruttore automatico) avente un calibre corrispondente al consumo primario massimo del generatore (vedi pagina 3) a seconda della tensione di alimentazione erogata.

LA VOSTRA RETE DEVE EROGARE:
230/400V (±10%) 50 Hz trifase

Fase 3

Verificare che l'interruttore 0/1, situato nella parte posteriore della stazione, si trovi in posizione 0 (arresto).

Fase 4

- ☞ Posizionare la bombola sul portabombola e bloccarla in modo sicuro con l'apposito fissaggio.
- ☞ Collegare il tubo gas alla bombola o alla rete.



IMPORTANTE: Arimare correttamente la bombola usando l'apposita protezione. Controllare regolarmente il buono stato del sistema di attacco.

Fase 5

versione svolgitore integrato

- Collegare la torcia di saldatura al basamento della stazione

Fase 5

versione svolgitore separato

- Bloccare il fascio dello svolgitore per mezzo del collare montato sul pannello laterale sinistro.
- Collegare il fascio dello svolgitore alla faccia anteriore.

Fase 6

- Collegare la torcia di saldatura al basamento dello svolgitore
- Qualora la torcia fosse raffreddata con acqua, collegare gli ingressi e le uscite del circuito di raffreddamento, a seconda del caso, al generatore o allo svolgitore.

Fase 7

- Collegare il connettore del cavo di massa al polo negativo del generatore
- Collegare la pinza a cocodrillo il più vicino possibile della saldatura da eseguire
- Collegare il connettore maschio del generatore (impianto con svolgitore interno) o il fascio dello svolgitore (impianto con svolgitore esterno) al polo positivo in funzione del valore di self desiderato

Nota: Per alcuni fili rivestiti, invertire le polarità.



Etape 8



Elección del valor de self

- Utilización para la soldadura MIG/MAG bajo gases puros o mixtos
- Arco suave cordón "mojado"
- Utilización para la soldadura MIG/MAG bajo gases puros o mixtos
- Arco dinámico y penetrante

Scelta del valore di self

- Uso per la saldatura MIG/MAG con gas puri o misti
- Arco dolce cordone "bagnato"
- Uso per la saldatura MIG/MAG con gas puri o misti
- Arco dinamico e penetrante

Fase 8

- Conectar la toma macho de alimentación a la red

- Collegare il connettore maschio di alimentazione alla rete.

2.2. BRIDA HAZ

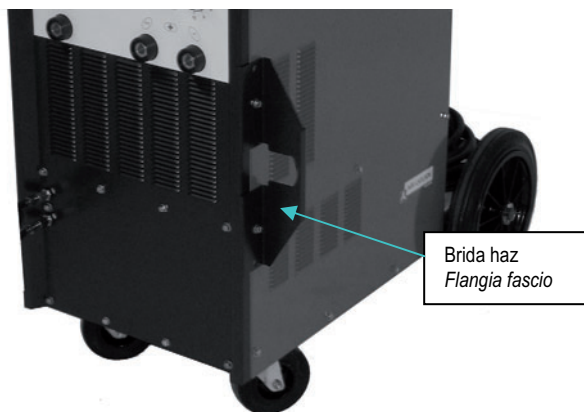
Permite la sujeción del haz por el lado del generador.
Sólo se refiere a los generadores con devanado separado
El montaje se realiza :

- ⇒ poniendo la brida en el extremo del conducto que protege al haz
- ⇒ y, después, montando esta última por el lado del generador, utilizando los tornillos de fijación del panel izquierdo (véase la foto a continuación)

2.2. FLANGIA FASCIO

Permette di mantenere in posizione il fascio lato generatore
Concerne soltanto i generatori con svolgimento filo separato.
Il montaggio viene eseguito :

- ⇒ posizionando la flangia all'estremità della guaina che protegge il fascio
- ⇒ quindi montando quest'ultima sul lato del generatore, usando le viti di fissaggio del pannello sinistro (foto cui sotto)



Brida haz
Flangia fascio

3 - INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

3.1. ALIMENTACIÓN / PUESTA EN MARCHA / PARADA

Etapas 1

- Realizar correctamente el proceso de instalación indicado en la página 4.

Etapas 2

- Poner el interruptor 0/1 en la posición 1 en la parte posterior del generador.
- El visualizador (indicación 6) presenta:
 - durante 2 s, la versión del generador
 - durante 2 s, la versión del programa

Simultáneamente, el ventilador y el grupo de refrigeración (si existe) se activan durante 4 s.

Etapas 3

- Montar el tubo de contacto adaptado al diámetro y al tipo de hilo utilizado,
- Liberar el sistema de presión de los rodillos,
- Montar el rodillo correspondiente al diámetro y al tipo de hilo utilizado,
- Introducir el hilo manualmente hasta que llegue al adaptador,
- Situar la torcha y su haz de la forma más recta posible,
- Cerrar el sistema de presión,
- Pulsar el botón avance de hilo hasta que el hilo salga a la altura del tubo de contacto.

3 - ISTRUZIONI PER L'USO

3.1. ALIMENTAZIONE / AVVIAMENTO / ARRESTO

Fase 1

- Eseguire correttamente il processo di installazione riportato pagina 4.

Fase 2

- Mettere l'interruttore 0/1, situato nella parte posteriore del generatore, in posizione 1.
- Il display (pos. 6) indica:
 - per 2 secondi, la versione del generatore
 - per 2 secondi, la versione del programma

Contemporaneamente il ventilatore ed il gruppo di raffreddamento (se esiste) vengono attivati per 4 secondi.

Fase 3

- Montare il tubo contatto adeguato al diametro e al tipo di filo usato,
- Liberare il sistema di pressione dai rulli,
- Montare il rullo corrispondente al diametro e al tipo di filo usato,
- Inserire manualmente il filo nell'adattatore,
- Posizionare la torcia e il fascio della stessa nel modo più dritto possibile,
- Richiudere il sistema di pressione,
- Premere il pulsante di avanzamento del filo fino all'uscita del filo a livello del tubo contatto.

3.2. GRUPPO REFRIGERANTE

En los generadores 400 y 500, el interruptor de la parte trasera del generador permite controlar el grupo refrigerante.

Posición 0: Torcha AIRE, el grupo refrigerante está desactivado.

Posición 1: Torcha AGUA, el grupo refrigerante se activa durante la soldadura y 4 mn después de la parada de la soldadura.

IMPORTANTE Para no deteriorar el grupo refrigerante, no se debe poner en marcha si el circuito de agua no está cerrado (presencia de una torcha o de un shunt).

3.2. GRUPPO REFRIGERANTE

Sui generatori 400 e 500, l'interruttore situato nella parte posteriore permette di azionare il gruppo refrigerante.

Posizione 0: Torcia ARIA, il gruppo refrigerante è disattivato.

Posizione 1: Torcia ACQUA, il gruppo refrigerante è attivato durante la saldatura e 4 minuti dopo l'arresto della saldatura.

IMPORTANTE Per non essere danneggiato, il gruppo refrigerante non deve essere avviato se il circuito dell'acqua non è chiuso (presenza di una torcia o di uno shunt).

3.3. PRINCIPALES FUNCIONES

(Ver el desplegable figura 6 al final del manual)

Los SAFMIG BLX han sido diseñados para permitir un acceso simple e intuitivo a todos los parámetros de ajuste necesarios para una utilización profesional de la soldadura semiautomática.

1. Selector de ciclo (CM3)

(Ver el desplegable figura 7 al final del manual)

Accionar este selector para acceder a los 4 modos de soldadura



- Modo 2 tiempos:** Si se aprieta permanentemente el gatillo se encadena el pégas de una duración predeterminada, el cebado y la soldadura. Soltando el gatillo se interrumpe la soldadura, seguida del postgas de una duración predeterminada. La reanudación de la soldadura durante la fase de postgas se efectúa sin pégas.
- Modo 4 tiempos:** si se aprieta una vez el gatillo se conecta el pégas, se inicia el cebado y la soldadura. si se vuelve a apretar, se interrumpe la soldadura y se pone en marcha el postgas hasta que se suelta.
- Modo por Puntos:** El funcionamiento es idéntico al modo 2T, pero el tiempo de soldadura no puede ser superior al valor programado.

Utilización:

⇒ Seleccionar el modo 2T y ajustar la velocidad del

3.3. FUNZIONI PRINCIPALI

(Vedi opuscolo figura 6 alla fine delle istruzioni per l'uso)

I SAFMIG BLX sono stati progettati per permettere un accesso semplice ed intuitivo, a tutti i parametri di regolazione necessari ad un uso professionale della saldatura semiautomatica.

1. Selettore di ciclo (CM3)

(Vedi opuscolo figura 7 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Azionare questo selettore per accedere alle 4 modalità di saldatura

- Modalità 2 tempi:** La pressione permanente del grilletto permette di concatenare il pégas con una durata predeterminata, l'innescio e la saldatura. Il rilascio del grilletto permette l'arresto della saldatura seguita da un post-gas di una determinata durata. La ripresa della saldatura durante la fase di post-gas si esegue senza pégas.
- Modalità 4 tempi:** La prima pressione del grilletto attiva il pégas, avvia l'innescio e la saldatura. La seconda pressione del grilletto ferma la saldatura ed attiva il post-gas fino al rilascio.
- Modalità Punto:** Il funzionamento è identico alla modalità 2T ma la durata di saldatura non può superare il valore programmato.

Uso:

⇒ Selezionare la modalità 2T e regolare la velocità



- hilo con P2.
- ⇒ Seleccionar el modo por puntos, el visualizador indica Pt durante 2 s y, después, el último tiempo programado durante 2 s. Para corregir este último, utilizar P2.

- del filo con P2.
- ⇒ Selezionare la modalità punto, il display indica Pt per 2 secondi, poi l'ultimo tempo programmato per 2 secondi. Per correggere quest'ultimo, usare P2.

- **Modo intermitente:** El funcionamiento es idéntico al modo por puntos. Si el gatillo permanece pulsado después de la interrupción de la soldadura, se inicia un nuevo punto después de un tiempo definido con P2.

- **Modalità Intermittente:** Il funzionamento è identico alla modalità punto. Se il grilletto rimane premuto dopo l'arresto della saldatura, un nuovo punto si avvia dopo un tempo impostato mediante P2.

Utilización:

- ⇒ Seleccionar el modo 2T y ajustar la velocidad del hilo con P2.
- ⇒ Seleccionar el modo por puntos, el visualizador indica Pt durante 2 s, después el último tiempo programado durante 2 s. Para corregir este último, utilizar P2.
- ⇒ Seleccionar el modo intermitente, el visualizador indica It 2 s y, después, el último tiempo programado durante 2 s. Para corregir este último, utilizar P2.

Uso:

- ⇒ Selezionare la modalità 2T e regolare la velocità del filo con P2.
- ⇒ Selezionare la modalità punto, il display indica Pt per 2 secondi, poi l'ultimo tempo programmato per 2 secondi. Per correggere quest'ultimo, usare P2.
- ⇒ Selezionare la modalità intermittente, il display indica It 2s, quindi l'ultimo tempo programmato per 2 secondi. Per correggere quest'ultimo, usare P2.

Nota: Para los modos por Puntos e Intermittente, en cada variación de P2, el visualizador indica el valor del tiempo durante 2 segundos.

Nota : Per le modalità Punto ed Intermittente ad ogni variazione di P2, il display indica il valore del tempo per 2 secondi.

2. Selector de visualización (CM4)

Inicialización de la ayuda a los ajustes

E.S.P.

- Esta selección permite activar la ayuda a los ajustes y seleccionar el tipo de consumible utilizado, es decir: naturaleza del gas de protección y naturaleza y diámetro del metal de aportación. Estas informaciones son necesarias para la utilización de la función de ayuda a los ajustes.

2. Selettore di visualizzazione (CM4)

Inizializzazione della guida regolazioni :




- Questa selezione permette di attivare la guida alle regolazioni e di selezionare il tipo di consumabile usato: natura del gas di protezione, natura e diametro del metallo d'apporto. Queste informazioni sono necessarie per l'uso della funzione di guida alle regolazioni.

Parámetros a visualizar

- El selector de visualización permite elegir el parámetro que se desea visualizar. El siguiente cuadro indica el valor visualizado en función de la utilización :

Parametri da visualizzare

- Il selettore di visualizzazione permette di scegliere il parametro da visualizzare. La tabella qui sotto indica il valore visualizzato in funzione dell'uso:

		Utilización de la instalación / Uso dell'impianto		
		Visualización según la posición de CM4 : Visualizzazione a seconda della posizione di cm4 :		
				
Fuera de soldadura / Fuori saldatura	Con ayuda al ajuste / Con aiuto regolazione	Espesor a soldar en mm / Spessore da saldare (in mm)	Posiciones de CM5 y CM6 después de la salida de self/ Posizioni di cm5 e cm6 poi dell'uscita di self	Velocidad hilo ajustable con P2 en m/min / Velocità filo regolabile per mezzo di p2 in m/mn
	Sin ayuda al ajuste / Senza aiuto regolazione	---	---	
En soldadura / In saldatura		Intensidad de soldadura en amperios / Intensità di saldatura in ampere	Tensión de soldadura en voltios / Tensione di saldatura in volt.	

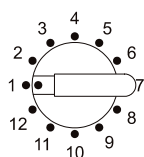
La información RI soldadura se visualiza por el punto digital del tercer visualizador que parpadea durante la soldadura.

Al final de la soldadura, durante 10 segundos, se memorizan los últimos valores medidos. Se pueden visualizar poniendo CM2 en las posiciones U o I. Durante estos 10 segundos, el punto digital del tercer dígito permanece encendido.

L'informazione RI saldatura viene visualizzata dal punto digitale del terzo display che lampeggia durante la saldatura.

Alla fine della saldatura, per 10 secondi, vengono memorizzati gli ultimi valori misurati. Essi possono essere visualizzati posizionando CM2 sulle posizioni U o I. Durante questi 10 secondi, rimane acceso il punto digitale della terza cifra.

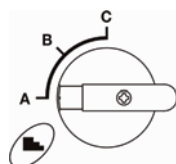
3. Conmutadores de tensión (CM5 y CM6)



CM 5
SAFMIG 300 BLX



CM5
SAFMIG 400 / 500 BLX



CM6
SAFMIG 400 / 500 BLX

Nota : Estos valores se entienden para una tensión de alimentación idéntica a la tensión asignada. Una breve pulsación en el gatillo, sin cebado de arco, permite leer la tensión en vacío en el visualizador.

Los conmutadores de tensión permiten aplicar la tensión que se desea a los bornes de circuito de soldadura. El sistema de ayuda a los ajustes indica una posición del conmutador adaptada a la aplicación indicada (véase el apartado 3.3 AYUDA A LOS AJUSTES).

A título indicativo, el siguiente cuadro proporciona la lista de las tensiones en vacío en función de la posición de los conmutadores de tensión.

3. Commutatori di tensione (CM5 E CM6)

I commutatori di tensione permettono di applicare la tensione desiderata ai morsetti del circuito di saldatura. Il sistema di guida alle regolazioni indica una posizione del commutatore adatto ad una data applicazione (vedi § 3.3 GUIDA ALLE REGOLAZIONI).

A titolo indicativo, la tabella cui sotto riporta la lista delle tensioni a vuoto in funzione della posizione dei commutatori di tensione.

Nota : Questi valori sono forniti per una tensione di alimentazione identica alla tensione assegnata. Una breve pressione del grilletto, senza innesco di arco, permette di leggere la tensione a vuoto sul display.

300 BLX

CM5	Tensión Tensione
1	16,7 V
2	17,5 V
3	18,4 V
4	19,6 V
5	20,8 V
6	22,1 V
7	23,7 V
8	25,4 V
9	27,3 V
10	29,9 V
11	32,6 V
12	35,6 V

400 BLX

CM5 \ CM6	A	B	C
1	16,7 V	21,5 V	30 V
2	17,1 V	22,2 V	31,3 V
3	17,6 V	22,8 V	32,6 V
4	17,9 V	23,5 V	33,9 V
5	18,4 V	24,3 V	35,6 V
6	18,9 V	25,1 V	37,2 V
7	19,4 V	25,9 V	39 V
8	19,9 V	26,8 V	41,3 V
9	20,4 V	27,8V	43,5 V
10	20,8 V	28,7V	45,8 V

500 BLX

CM5 \ CM6	A	B	C
1	15,8 V	20,9 V	30,4 V
2	16,2 V	21,7 V	31,9 V
3	16,6 V	22,4 V	33,6 V
4	17,1 V	23,1 V	35,1 V
5	17,5 V	24 V	37,2 V
6	18 V	24,8 V	39 V
7	18,5 V	25,6 V	41,1 V
8	19,1 V	26,7 V	44,1 V
9	19,7 V	27,9 V	47,5 V
10	20,2 V	29 V	50,4 V

4. Purga gas y avance hilo (bp 10)



El botón pulsador permite acceder a las funciones purga gas y avance de hilo manual.

- ☞ **purga gas:** la función es accesible pulsando brevemente (menos de 0,5 s); la purga del circuito de gas dura 7 s y se visualiza la duración restante.
- ☞ **devanado hilo manual:** la función es accesible mediante una pulsación continua de una duración superior a 0,5 s. El devanado se interrumpe cuando se suelta el botón pulsador. La velocidad de devanado hilo manual corresponde a la velocidad de devanado ajustada por P2. La función también es accesible durante la purga gas.
- ☞ **en modo inicialización de ayuda a los ajustes:** permite pasar de un parámetro a otro.

4. Spurgo gas e avanzamento filo (Pulsante 10)

Il pulsante permette di accedere alle funzioni spurgo gas e avanzamento filo manuale.

- ☞ **spurgo gas:** la funzione è accessibile mediante una breve pressione (inferiore ai 0,5 s), lo spurgo del circuito di gas dura 7 secondi e viene visualizzata la durata rimanente dello stesso.
- ☞ **svolgimento filo manuale:** la funzione è accessibile mediante una pressione continua di una durata superiore ai 0,5 s. Lo svolgimento si ferma al rilascio del pulsante. La velocità di svolgimento filo manuale corrisponde alla velocità di svolgimento impostata con P2. La funzione è anche accessibile durante lo spurgo gas.
- ☞ **in modalità inizializzazione dell'aiuto alle regolazioni:** permette di passare da un parametro all'altro.

5. Potenciometro (P2)



La función del potenciometro depende de la posición de los conmutadores de ciclo (CM3).

- **En modo 2T o 4T :**
Según la posición de CM4, el potenciometro de ajuste permite :
- modificar la velocidad de devanado entre 1 y 20 m/min
- visualizar la velocidad de hilo ajustada, el espesor de chapa o las posiciones de los conmutadores de tensión y de self si está activado el modo ayuda a los ajuste (véase el apartado 3.3).

La funzione del potenziometro dipende dalla posizione dei commutatori di ciclo (CM3).

- **In modalità 2T o 4T:**
A seconda della posizione di CM4, il potenziometro di regolazione permette di:
- modificare la velocità di svolgimento tra 1 e 20 m/min.
- visualizzare la velocità filo impostata, lo spessore della lamiera o le posizioni dei commutatori di tensione e la posizione di self se viene attivata la modalità guida alle regolazioni (vedi § 3.3).

5. Potenziometro (P2)

- **En modo por puntos o intermitente :**
El potenciómetro permite ajustar los tiempos de punto o de parada de 0 a 10 s.
- **En modo parametrado de ayuda a los ajustes:**
El potenciómetro permite seleccionar los valores de los parámetros.

- **In modalità punto o intermittente:**
Il potenziometro permette di regolare i tempi del punto o di arresto da 0 e 10 secondi.
- **In modalità parametraggio dell'aiuto alle regolazioni:**
Il potenziometro permette di selezionare i valori dei parametri.

Nota :

En el caso de versiones independientes, la opción potenciómetro en devanadera sustituye al ajuste de velocidad hilo en el generador. El potenciómetro (P2) del generador sólo es útil en modo por puntos o intermitente para ajustar los tiempos. Para ser detectado, el potenciómetro de la devanadera debe estar en una posición diferente de 0 cuando se pone en tensión el generador.

Nota:

In caso di versioni separate, l'opzione potenziometro su svolgitore si sostituisce alla regolazione della velocità del filo sul generatore. Il potenziometro (P2) del generatore è utile soltanto in modalità punto o intermittente per impostare i tempi. Per essere rilevato, il potenziometro dello svolgitore deve trovarsi in una posizione diversa da 0 alla messa sotto tensione del generatore.

3.4. AYUDA A LOS AJUSTES (E.S.P.)

El SAFMIG BLX posee un módulo de ayuda a los ajustes: seleccionando el espesor a soldar, el generador indica la posición del selector de self y la tensión de soldadura aconsejada.

3.4. AIUTO ALLE REGOLAZIONI (E.S.P.)

Il SAFMIG BLX possiede un modulo di assistenza alle regolazioni: scegliendo lo spessore da saldare, il generatore fornisce la posizione del selettore di self e la tensione di saldatura consigliata.

Procedimiento / Procedura	
Pulsaciones en BP10 / Pressioni del pulsante PB10	
Con P2 selección de los « consumibles utilizados » o del « dinamismo del arco » en las opciones propuestas en el visualizador / Con P2 selezione « consumabili usati » o « del dinamismo dell' arco » nelle scelte proposte sul display	
« P2 como mínimo » / « P2 al minimo »	
« mini P2 < posición P2 > max P2 » o « una sola opción posible » / « Min. P2 < posizione P2 > max. P2 » o « una sola scelta possibile »	
« P2 como máximo » / « P2 al massimo »	

Parametrado / Parametraggio					
Visualización = « OFF » : Inicio / Visualizzazione = « OFF » : Inizio (activación por medio de los ajustes con P2 al máximo. / attivazione aiuto alle regolazione con P2 al massimo)					
1 pulsación / 1a pressione	2 pulsación / 2 a pressione		3 pulsación / 3a pressione		4 pulsación / 4a pressione
Naturaleza del hilo / Natura del filo	Diámetro del hilo en mm / Diametro del filo in mm		Naturaleza del gas / Natura del gas		Dinamismo del arco / Dinamismo dell' arco
Todos os geradores / Tutti i generatori	Em função do geradores / Secondo il generatore			Todos os geradores / Tutti i generatori	Todos os geradores / Tutti i generatori
	300A	400A	500A		
Acero / Acciaio	0.8	0.8		Atal 5	HARD
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
	0.8	0.8		CO ₂	
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
	0.8	0.8		Arcal 21	
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
Acero inoxidable	0.8	0.8		Noxalic 12	SOFT
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
Aluminio Alluminio	1	1		Argon	
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
Hilo revestido acero con escoria / Filo imbottito Acciaio con loppa	1.0	1.2	1.2	Atal 5	
	1.2	1.6	1.6		
			2.4		
5 pulsación / 5a pressione					
Visualización = « END » : Fin / Visualizzazione = « ON » : Fine					

1. Utilización del módulo de ayuda

(Ver el desplegable figura 8 al final del manual)

- Poner el selector de modo (CM3) en el modo de soldadura por impulsos o 2T.
- Poner el selector de visualización (CM4) en la posición intensidad/espesor.
- Modificar el ajuste del potenciómetro de velocidad hilo (P2) hasta que se visualice el espesor de la pieza a soldar. En el caso de un generador con devanadera independiente equipado con su opción potenciómetro en devanadera, utilizar el potenciómetro de la devanadera.
- Poner el selector de visualización (CM4) en la posición tensión / ayuda a los ajustes.
- Leer las indicaciones de ayuda a los ajustes en el visualizador y, después, posicionar los conmutadores de tensión (CM5 y CM6) y conectarse en la salida de self indicada.
- Comenzar la soldadura y, si fuera necesario, efectuar un ajuste preciso de la regulación con P2.

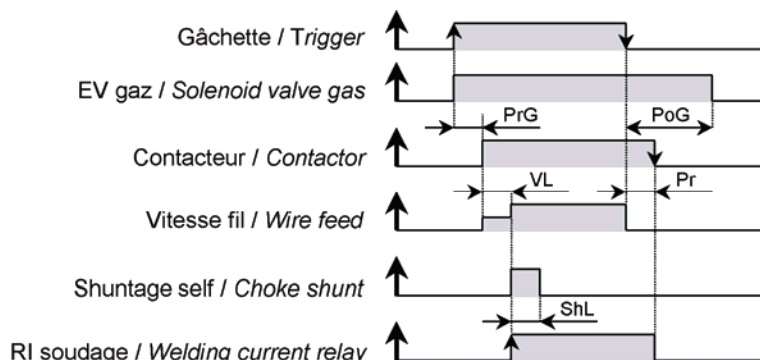
3.5. AJUSTE DEL CICLO

Los SAFMIG BLX permiten acceder a todos los parámetros de ajuste del ciclo de soldadura.

Parámetros ajustables :

PrG	Pregás
VL	Cebado a velocidad hilo lenta
ShL	Dinamismo de arco en el cebado
Pr	Post-retracción
PoG	Postgás

Cronograma del ciclo de soldadura :



Acceso al modo " parametrado del ciclo "

1. Con la uniad fuera de tensión, mantener pulsado el BP10 appuyé
2. Manteniendo pulsado el BP10 poner la unidad de tensión
3. Cuando aparece « CYC » en la visualización, soltar el BP10



Una vez que se ha entrado en el menu desplegable es obligatorio recorrerlo hasta el final pulsaciones sucesivamente 13 veces el BP10.

Parametrado del ciclo

Una pulsación en BP10 visualiza el parametro modificable.

Después de la pulsación siguiente en el BP10, es posible modificar el parametro con P2.

1. Uso del modulo di assistenza

(Vedi opuscolo figura 8 alla fine delle istruzioni per l'uso)

- Posizionare il selettore (CM3) sulla modalità di saldatura impulsi o 2T.
- Posizionare il selettore di visualizzazione (CM4) sulla posizione intensità/spessore.
- Modificare la regolazione del potenziometro della velocità filo (P2) fino alla visualizzazione dello spessore del pezzo da saldare. In caso di generatore a svolgitor separato dotato dell'opzione potenziometro su svolgitor, usare il potenziometro dello svolgitor
- Posizionare il selettore di visualizzazione (CM4) sulla posizione tensione / guida alle regolazioni.
- Leggere le indicazioni della guida alle regolazioni sul display, quindi posizionare i commutatori di tensione (CM5 e CM6) e collegarsi all'uscita di self indicata.
- Iniziare la saldatura e, se necessario, regolare accuratamente la regolazione con P2.

3.5. REGOLAZIONE DEL CICLO

I SAFMIG BLX permettono di accedere alla totalità dei parametri di regolazione del ciclo di saldatura.

Parametri regolabili :

Pre-gas
Innesco con velocità filo lenta
Dinamismo d' arco all'innesco
Post-retract
Post-gas

Cronogramma del ciclo di saldatura :

Accesso alla modalità "parametraggio del ciclo

1. Con la stazione fuori tensione, premere il pulsante 10.
2. Con il pulsante 10 sempre premuto, mettere la stazione fuori tensione.
3. Quando appare « CYC » sul display, rilasciare il pulsante PB10



Una volta entrati in questo menu a tendina, occorre tassativamente scorrerlo fino alla fine dello stes mediante 13 pressioni del pulsante 10.

Parametraggio del ciclo

Una pressione del pulsante 10 permette di visualizzare il parametro modificabile

Un ulteriore pressione del pulsante 10 permette di modificare il parametro con P2.

Función seleccionada / Funzione selezionata	Acción / Azione	Visualización / Visualizzazione
Acceso al parametrado del ciclo Accesso al parametraggio del ciclo	Durante la puesta en tensión de la unidad, se mantiene pulsado el BP10 <i>Durante la messa sotto tensione a stazione, pulsante 10 mantenuto prem</i>	
Ajuste del tiempo de pregas Regolazione della durata di pre-gas	1ª pulsación en BP10 <i>1a pressione del pulsante 10</i>	
	2ª pulsación en BP10 Ajuste de fábrica = « 0.20 » s Modificación ajuste con P2 <i>2a pressione del pulsante 10</i> <i>Regolazione fabbrica = « 0.20 » s</i> <i>Modifica regolazione con P2</i>	P2 = 0 P2 = 10 o / o
Selección cebado con o sin velocidad hilo lenta Selezione innesco con o senza velocità filo lenta	3ª pulsación en BP10 <i>3a pressione del pulsante 10</i>	
	4ª pulsación en BP10 Ajuste de fábrica = « YES » Modificación ajuste con P2 <i>4a pressione del pulsante 10</i> <i>Regolazione fabbrica = "YES"</i> <i>Modifica regolazione con P2</i>	P2 = 0 P2 = 10 o / o
Selección y ajuste dinamismo de arco variable en el cebado Selezione e regolazione dinamismo d'arco variabile all'innesco	5ª pulsación en BP10 <i>5a pressione del pulsante 10</i>	
	6ª pulsación en BP10 Ajuste de fábrica = « 0.75 » s Modificación ajuste con P2 <i>6a pressione del pulsante 10</i> <i>Regolazione fabbrica = "0.75" s</i> <i>Modifica regolazione con P2</i>	P2 = 0 P2 = 10 o / o
Ajuste de la post-retracción Regolazione del post-retract	7ª pulsación en BP10 <i>7a pressione del pulsante 10</i>	
	8ª pulsación en BP10 Ajuste de fábrica = « 0.07 » s Modificación ajuste con P2 <i>8a pressione del pulsante 10</i> <i>Regolazione fabbrica = "0.07" s</i> <i>Modifica regolazione con P2</i>	P2 = 0 P2 = 10 Å / to
Réglage du temps de post-gaz Regolazione della durata di post-gas	9ª pulsación en BP10 <i>9a pressione del pulsante 10</i>	
	10ª pulsación en BP10 Ajuste de fábrica = « 0.50 » s Modificación ajuste con P2 <i>10a pressione del pulsante 10</i> <i>Regolazione fabbrica = "0.50" s</i> <i>Modifica regolazione con P2</i>	P2 = 0 P2 = 10 Å / to
Fin de parametrado del ciclo Fine di parametraggio del ciclo	11ª pulsación en BP10 <i>11a pressione del pulsante 10</i>	
	12ª pulsación en BP10 Ajuste de fábrica = « FAC » Modificación réglage = « Ent » <i>12a pressione del pulsante 10</i> <i>Regolazione fabbrica = "Fac"</i> <i>Modifiche regolazioni = "Ent"</i>	P2 = 0 P2 = 10 Ou / or
Volver a la utilización de la unidad Ritorno all'uso della stazione	13ª pulsación en BP10 <i>13a pressione del pulsante 10</i>	Visualización en función de las posiciones de CM3 y de CM4 <i>Visualizzazione funzione delle posizioni di CM3 e di CM4</i>

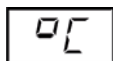
3.6. ASISTENCIA A LOS DIAGNOSTICOS DE LOS INCIDENTES

El SAFMIG BLX visualiza en tiempo real la naturaleza de los incidentes de funcionamiento.

Protección térmica :

Sobrepasamiento del factor de marcha

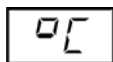
El generador se bloquea, se pone en marcha la ventilación y el generador está disponible al cabo de unos minutos.



Il generatore è bloccato, la ventilazione è attivata, il generatore è disponibile dopo alcuni minuti

Fallo protector

Si el fallo persiste, es preciso reparar el generador

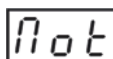


Se il difetto persiste, il generatore richiede una riparazione

Protección motor :

Relé térmico

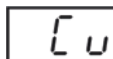
Si el consumo del motor es demasiado elevado el devanado se para. La causa puede ser un frenado del hilo o un bloqueo del motor. Si el fallo persiste, verificar las piezas de desgaste de la torcha (Conducto y tubo de contacto).



Se il consumo del motore è troppo importante, lo svolgimento del filo si ferma. La causa di tale incidente può essere una frenatura del filo o un blocco del motore. Se il difetto persiste, verificare i pezzi d'usura della torcia (guaina e tubo contattot).

Fallo caudal GRE: (en la versión agua)

Indica un fallo de caudal del circuito de agua.



Indica un difetto di portata del circuito dell'acqua.

Fallo tarjeta :

Acceso memoria

Es imposible acceder a la ayuda, el generador sigue siendo utilizable en modo manual.



L'accesso all'aiuto non è possibile, il generatore rimane utilizzabile in modalità manuale.

Protezione termica:

Superamento fattore di marcia

Difetto protezione

Protezione motore :

Relé termico

Difetto portata GRA : (se versione acqua)

Difetto scheda:

Accesso memoria

3.7. CAMBIO DE LAS PIEZAS DE DESGASTE

⇒ Piezas de desgaste de la pletina de devanado :

3.7. CAMBIO DEI PEZZI DI USURA

⇒ Pezzi di usura della piastra di svolgimento

						ALUKIT	
Acer o	0,6	W000149209	W000160942	W000162834	W000255654	W000241685	
	0,8						
	1,0		W000267599		W000255655		
	1,2						
	1,6		W000160945			W000241682	
Alu	1,0 / 1,2		W000260185			W000255648	
	1,2 / 1,6		W000260186			W000255649	
	1,6 / 2,4		W000260187			W000255650	
Hilos reve stido s	1,0 / 1,2 1,2 / 1,6	W000149209	W000266330	W000162834	W000255655 W000241682		
	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396		

3.8. PIVOTE, REF. W000055048

Esta opción, permite un giro de 180° a la devanadora, equipada con su propio carro (únicamente).

3.8. PERNO, COD. W000055048

Questa opzione, consente soltanto di ruotare l'alimentatore filo dotato del proprio carrello di 180°.



Montar la parte hembra de la opción en el carro de la devanadora.

Montare la parte femmina dell'opzione su carrello.



4 - MANTENIMIENTO



ATENCIÓN:

Poner la unidad fuera de tensión. La parte mantenimiento está destinada a los reparadores y personas habilitadas

Mantenimiento de la unidad

Dado que la unidad es totalmente estática, prácticamente no requiere mantenimiento.



ATENCIÓN, TODOS LOS MESES

Controlar el buen estado de los órganos de unión y el apriete de los bornes de alimentación y de soldadura.



ATENCIÓN, CADA SEIS MESES

Efectuar una limpieza completa con chorro de aire comprimido (después de haber purgado el depósito del compresor). Verificar la presión de las tuercas del transformador, de la placa de bornes, de los cables, del puente rectificador y de los bornes de soldadura.



ATENCIÓN, CADA 2 AÑOS

Reemplazar el líquido de refrigeración en los generadores equipados de grupo de refrigeración.

Mantenimiento de los elementos de devanado



ATENCIÓN, CADA SEMANA

Limpiar los rodillos con un cepillo metálico y, eventualmente, desengrasarlos. Verificar las conexiones y el conducto de gas para evitar las fugas.

El eje soporte bobina y su dispositivo de frenado deben mantenerse en perfecto estado de limpieza. Aceitar muy ligeramente con un aceite de vaselina pura



ATENCIÓN, CADA MES

Verificar el estado general del motor.

Mantenimiento de la torcha



ATENCIÓN, CADA HORA

Desengrasar la boquilla y el extremo del tubo de contacto. La limpieza se efectúa con cabeza inclinada hacia abajo. No utilizar herramientas que puedan rayar la boquilla. En las piezas lisas y limpias, son eficaces los productos antiadherentes en aerosol.



ATENCIÓN, CADA DÍA

Desmontar y limpiar el alma metálica. Verificar el estado del tubo de contacto.



ATENCIÓN, CADA SEMANA

Insuflar con aire comprimido el conducto de protección y de transporte del hilo electrodo (sentido: cabezas hacia la devanadera) después de haber retirado el alma y el guiahilo. Limpiar el guiahilo y verificar su estado.

Referencias y consejos de utilización: véanse las instrucciones específicas de la torcha

4 - MANUTENZIONE



ATTENZIONE:

Mettere la stazione fuori tensione. La parte manutenzione è destinata ai riparatori e alle persone autorizzate.

Manutenzione della stazione

La stazione essendo statica, essa richiede una manutenzione ridotta.



ATTENZIONE OGNI MESE

Controllare il corretto stato degli organi di collegamento ed il serraggio dei morsetti di alimentazione e di saldatura.



ATTENZIONE OGNI SEI MESI

Eseguire una pulizia completa con un getto d'aria compressa (dopo avere spurgato il serbatoio del compressore). Verificare il serraggio dei dadi del trasformatore, della piastra a morsetti, dei cavi, del ponte raddrizzatore e dei morsetti di saldatura.



ATTENZIONE OGNI 2 ANNI

Sostituire il liquido di raffreddamento per i generatori dotati di gruppo refrigerante.

Manutenzione degli elementi di svolgimento



ATTENZIONE OGNI SETTIMANA

Pulire i rulli con una spazzola metallica ed eventualmente sgrassarli. Verificare i raccordi e la condotta del gas in modo da evitare le perdite.

L'asse supporto bobina e il dispositivo di frenaggio dello stesso dovranno essere mantenuti in perfetto stato di pulizia. Lubrificare molto leggermente con olio puro di vaselina



ATTENZIONE OGNI MESE

Verificare lo stato generale del motore.

Manutenzione della torcia



ATTENZIONE OGNI ORA

Sgrassare l'ugello e l'estremità del tubo contatto. La pulizia viene eseguita testa inclinata verso il basso. Non usare utensili suscettibili di rigare l'ugello. Per i pezzi lisci e puliti, vanno usati prodotti aerosol antiaderenti.



ATTENZIONE OGNI GIORNO

Smontare e pulire l'anima metallica. Verificare lo stato del tubo di contatto.



ATTENZIONE OGNI SETTIMANA

Immettere aria compressa nella guaina di protezione e di arrivo del filo elettrodo (senso: teste verso avvolgitore) dopo aver rimosso l'anima e il guidafilo.

Pulire il guidafilo, verificare lo stato dello stesso

Riferimenti e consigli di uso: vedi manuale specifico torcia

5 - MANTENIMIENTO

5 - PULIZIA

5.1. PIEZAS DE RECAMBIO

5.1. PEZZI DI RICAMBIO

(Ver el desplegable figura 1/2/3/4/5/9/10/11 al final del manual) (Vedi opuscolo figura 1/2/3/4/5/9/10/11 alla fine delle istruzioni per l'uso)

Indic. / REF. Pos. / RIF				Désignation	
	300 BLX	400 BLX	500 BLX		
1	W000147489	W000147489	W000147489	Conmutador M/P (en la parte posterior) Cara frontal	Commutatore On/Off (parte posteriore) Faccia anteriore
2	W000147360	W000147360	W000147360	Botón azul Ø 21	Pulsante blu Ø 21
7/8	W000147173	W000147173	W000148911	Base DINSE hembra	Basamento DINSE femmina
10	W000147188	W000147188	W000147188	Interruptor monoestable	Interruttore monostabile
13	/	W000234655	W000234655	Conmutador de 3 posiciones	Commutatore 3 posizioni
13	/	W000183895	W000235121	Conmutador de 10 posiciones	Commutatore 10 posizioni
13	W000237299	/	/	Conmutador de 12 posiciones	Commutatore 12 posizioni
30	W000148849	W000148849	W000148849	Empuñadura de la cara frontal Elementos internos	Maniglia di faccia anteriore Elementi interni
14	W000147106	W000147114	W000147099	Contactador	Contattore
15	W000165944	W000147281	W000147271	Puente de diodos	Ponte di diodi
16	W000147087	W000148196	W000148196	Motor de ventilación	Motore di ventilazione
18	W000147353	W000147351	W000147351	Protector térmico puente de diodos	Protezione termica ponte di diodi
19	W000147343	W000147425	W000157012	Protector térmico transformador	Protezione termica trasformatore
	/	/	W000147343	Protector térmico self	Protezione termica self
20	W000147286	W000147286	W000147286	TRIAC	TRIAC
21	W000262708	W000262708	W000262708	Tarjeta ciclo	Scheda ciclo
22	W000163754	W000163754	W000163754	Transformador auxiliar versión AIRE	Trasformatore ausiliario versione ARIA
22	/	W000241661	W000241661	Transformador auxiliar versión AGUA	Trasformatore ausiliario versione ACQUA
23	W000153865	W000153865	W000147888	Puente medida de corriente	Shunt misura di corrente
24	W000166213	W000183897	W000235123	Transformador de potencia	Trasformatore di potenza
25	W000166194	W000183898	W000235119	Self de potencia	Self di potenza
26	W000147070	W000148253	W000148253	Rueda trasera	Ruota posteriore
27	W000147072	W000148249	W000148249	Ruedecilla delantera	Rotellina anteriore
28	W000010092	W000010092	W000010092	Conexión DINSE macho	Raccordo maschio DINSE
29	W000137846	W000137846	W000137846	Fusible cartucho 10x38 (caja de 10) 2 A Versión AIRE	Fusibile cartuccia 10x38 (confezione da 10) 2A Versione ARIA
29	/	W000137849	W000137849	Fusible cartucho 10x38 (caja de 10) 4 A Versión AGUA	Fusibile cartuccia 10x38 (confezione da 10) 4A Versione ACQUA
31	W000148727	W000148727	W000148727	Electroválvula 24 V ~ (versiones compactas) Compartimento devanado	Elettrovalvola 24V ~ (versioni compatte) Vano svolgimento
32	W000262863	W000262863	/	Conjunto motorreductor y pletina	Insieme motoriduttore e piastra
33	W000148658	W000148658	/	Kit tornillo de fijación rodillo	Kit viti di fissaggio rullo
34	W000148661	W000148661	/	Kit ajuste presión	Kit regolazione pressione
35	W000163284	W000163284	/	Lote engranajes	Lotto ingranaggi
36/3	W000255651	W000255651	/	Conjunto horquilla derecha + Conjunto horquilla izquierda	Insieme forcella destra + Insieme forcella sinistra
7					
38	W000255653	W000255653	/	Conjunto cárter de protección	Insieme carter di protezione
39	W000148698	W000148698	/	Conjunto base torcha	Insieme basamento torcia
	W000148699	W000148699	/	Tapa plástico	Mascherina plastica
40	W000149075	W000149075	/	Cubo eje de bobina	Mozzo asse di bobina
56	S10904556	S10904556	/	Carrete titular	Spool titolare
				Grupo de refrigeración	Gruppo refrigerante
50	/	W000148196	W000148196	Motor ventilador	Motore ventilatore
51	/	W000148018	W000148018	Radiador	Radiatore
52	/	W000148735	W000148735	Bomba	Pompa
53	/	W000148702	W000148702	Depósito	Serbatoio
54	/	W000148730	W000148730	Acoplador azul	Accoppiatore blu
55	/	W000148731	W000148731	Acoplador rojo	Accoppiatore rosso
		W000010167	W000010167	Líquido de refrigeración FREEZCOOL	Liquideo di raffreddamento FREEZCOOL

5.2. PROCEDIMIENTO DE REPARACIÓN

Las intervenciones efectuadas en las instalaciones eléctricas deben ser confiadas a personas cualificadas (ver el capítulo CONSIGNAS DE SEGURIDAD).

CAUSAS	SOLUCIONES
NO SE PRODUCE DEVANADO APRETANDO EL GATILLO + NO HAY MENSAJE DE FALLO	
<input type="checkbox"/> Torcha defectuosa	<ul style="list-style-type: none"> ☞ cambiar la torcha ☞ puentear los hilos del gatillo en la base de la torcha; si el funcionamiento OK ⇒ cambiar la base de la torcha
<input type="checkbox"/> Conexiones	<ul style="list-style-type: none"> ☞ de lo contrario ⇒ verificar las conexiones
<input type="checkbox"/> Tarjeta electrónica	<ul style="list-style-type: none"> ☞ de lo contrario ⇒ cambiar el CI
NO SE PRODUCE TENSION CUANDO SE PULSA EL GATILLO + NO HAY MENSAJE DE FALLO	
<input type="checkbox"/> Contactor	<ul style="list-style-type: none"> ☞ ponerse en modo 2T y, después apretar el gatillo: verificar que el contactor se conecta ☞ verificar las tensiones a la salida del contactor
<input type="checkbox"/> Transformador	<ul style="list-style-type: none"> ☞ apretar el gatillo y verificar las tensiones (AC) en la entrada del puente rectificador
<input type="checkbox"/> Puente rectificador	<ul style="list-style-type: none"> ☞ verificar las tensiones en la salida del puente rectificador
<input type="checkbox"/> Tarjeta electrónica	<ul style="list-style-type: none"> ☞ cambiar el CI
NO HAY TENSION EN VACÍO + NO SE PRODUCE DEVANADO APRETANDO EL GATILLO + MENSAJE DE FALLO	
<input type="checkbox"/> Placa frontal torcha posicionada incorrectamente o ausente	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Verificar la posición de la placa frontal, pulsar el botón de rearme
EL INDICADOR LUMINOSO ROJO SE ENCIENDE CUANDO SE APRIETA EL GATILLO	
<input type="checkbox"/> Unidad en sobrecarga	<ul style="list-style-type: none"> ☞ dejar enfriar unos minutos hasta que el indicador luminoso se apague
<input type="checkbox"/> Dispositivos de seguridad térmica (TH1/TH2)	<ul style="list-style-type: none"> ☞ puentear los dispositivos de seguridad térmica: ⇒ si el indicador luminoso se apaga, cambiar TH1 o TH2
<input type="checkbox"/> Tarjeta electrónica	<ul style="list-style-type: none"> ☞ de lo contrario, cambiar el CI
NO HAY CORRIENTE DE SOLDADURA + GATILLO TORCHA ENCLAVADO	
<input type="checkbox"/> Corte cable de soldadura	<ul style="list-style-type: none"> ☞ controlar las conexiones
<input type="checkbox"/> No hay conexión de masa o es incorrecta	<ul style="list-style-type: none"> ☞ asegurar la unión con la pieza a soldar
LIMPIEZA DE SOLDADURA INCORRECTA + CEBADO	
<input type="checkbox"/> Unión de masa incorrecta	<ul style="list-style-type: none"> ☞ fijar la masa directamente a la pieza a soldar
Para cualquier intervención interna al generador aparte de los puntos citados : RECURRIR A UN TÉCNICO	

5.2. PROCEDURA DI RIPARAZIONE

Gli interventi eseguiti sugli impianti elettrici devono essere affidati a persone qualificate (vedi capitolo RACCOMANDAZIONI DI SICUREZZA).

CAUSE	RIMEDI
ASSENZA DI SVOLGIMENTO DOPO PRESSIONE DEL GRILLETTO + ASSENZA DI MESSAGGIO DIFETTO	
<input type="checkbox"/> Torcia difettosa	<ul style="list-style-type: none"> ☞ cambiare la torcia ☞ shuntare i fili del grilletto sul basamento della torcia, se funzionamento OK ⇒ cambiare il basamento della torcia
<input type="checkbox"/> Connettività	<ul style="list-style-type: none"> ☞ se no ⇒ verificare la connettività
<input type="checkbox"/> Scheda elettronica	<ul style="list-style-type: none"> ☞ se no ⇒ cambiare il CI
ASSENZA DI TENSIONE A VUOTO DOPO PRESSIONE DEL GRILLETTO + ASSENZA MESSAGGIO DIFETTO	
<input type="checkbox"/> Contattore	<ul style="list-style-type: none"> ☞ mettersi in modalità 2T poi premere il grilletto: verificare che il contattore si attivi ☞ verificare le tensioni all'uscita del contattore
<input type="checkbox"/> Trasformatore	<ul style="list-style-type: none"> ☞ premere il grilletto e verificare le tensioni (AC) all'ingresso del ponte raddrizzatore
<input type="checkbox"/> Ponte raddrizzatore	<ul style="list-style-type: none"> ☞ verificare le tensioni all'uscita del ponte raddrizzatore
<input type="checkbox"/> Scheda elettronica	<ul style="list-style-type: none"> ☞ cambiare il CI
ASSENZA DI TENSIONE A VUOTO + ASSENZA DI SVOLGIMENTO DOPO PRESSIONE DEL GRILLETTO + MESSAGGIO DIFETTO	
<input type="checkbox"/> Schermo torcia posizionato male o assente	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Verificare il posizionamento dello schermo, premere il pulsante di riarmo
LA SPIA ROSSA SI ACCENDE QUANDO VIENE PREMUTO IL GRILLETTO	
<input type="checkbox"/> Stazione in sovraccarico	<ul style="list-style-type: none"> ☞ lasciar raffreddare alcuni minuti fino allo spegnimento della spia
<input type="checkbox"/> Sicurezza termica (TH1/TH2)	<ul style="list-style-type: none"> ☞ shuntare le sicurezze termiche: ⇒ se la spia si spegne, cambiare TH1 o TH2
<input type="checkbox"/> Scheda elettronica	<ul style="list-style-type: none"> ☞ altrimenti cambiare il CI
ASSENZA DI CORRENTE DI SALDATURA + GRILLETTO TORCIA INSERITO	
<input type="checkbox"/> Rottura cavo di saldatura	<ul style="list-style-type: none"> ☞ controllare i collegamenti
<input type="checkbox"/> Collegamento di massa errato o assente	<ul style="list-style-type: none"> ☞ eseguire il collegamento con il pezzo da saldare
ERRATA PRIORITÀ DI SALDATURA + INNESSO	
<input type="checkbox"/> Errato collegamento di massa	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Fissare la massa direttamente al pezzo da saldare
Per ogni intervento interno sul generatore al di fuori dei punti di cui sopra, RIVOLGERSI A UN TECNICO	

Referencias de las torchas « PROMIG » / Codici delle torcia « PROMIG »

Torchas para SAFMIG BLX / Torcia SAFMIG BLX	Características principales / Principali caratteristiche		Referencias / cod. art.	
	Factor de marcha torchas / Fattore di marcia torce		Longitud del haz / Lunghezza del fascio	Torcha / Torcia
	« Aire » à 60 % / « ARIA » al 60 %			
	« Agua » à 100% /« ACQUA » al 100 %			
	ATAL	ARGON		
PROMIG 241	250 A	220 A	3 m	W000145227
			4 m	W000145228
			5 m	W000145229
PROMIG 241 W	250 A	220 A	3 m	W000145247
			4 m	W000145248
			5 m	W000145249
PROMIG 341	320 A	270 A	3 m	W000145235
			4 m	W000145236
			5 m	W000145237
PROMIG 341 W	340 A	320 A	3 m	W000145250
			4 m	W000145251
			5 m	W000145252
PROMIG 441	400 A	350 A	3 m	W000145241
			4 m	W000145242
			5 m	W000145243
PROMIG 441 W	400 A	350 A	3 m	W000145256
			4 m	W000145257
			5 m	W000145258
PROMIG 450 W	450 A	400 A	3 m	W000144677
			4 m	W000144678
			5 m	W000144679
PROMIG 501 W	500 A	450 A	3 m	W000144995
			4 m	W000144996

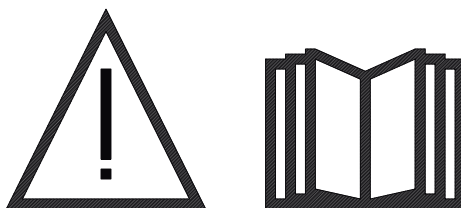
Torchas PROMIG Torcia PROMIG	Refrigeradas "AGUA"	« ACQUA » cooled
	Refrigeradas « AIRE »	« ARIA » cooled
	Desaconsejadas para los SAFMIG 400 y 500 BLX	Not recommended for SAFMIG 400 and 500 BLX
	Desaconsejadas para los SAFMIG 500 BLX	Not recommended for SAFMIG 500 BLX

Véanse las instrucciones de empleo (ISEE) para : las características detalladas, los consumibles, las piezas de desgaste.

Consultenos para las "variantes existentes" en estos modelos y nuestra gama de torchas "AZUR" (aspiración de humos).

Vedi istruzioni per l'uso (isee) per le caratteristiche dettagliate, i consumabili, i pezzi di usura.

Consulatenci per le varianti esistenti su questi modelli e la nostra gamma di torce azur (aspirazione di fumi).



Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing en veiligheidsinstructies.



Sudura cu arc electric și tăierea cu plasmă poate prezenta pericole pentru operator și pentru persoanele aflate în apropierea locului de muncă. Citiți manualul de utilizare i instrukcja bezpieczeństwa.

1 - ALGEMENE INFORMATIE	2
1.1. SAMENSTELLING VAN HET BASISSYSTEM	2
1.2. OMSCHRIJVING	2
1.3. TECHNISCHE KENMERKEN	3
1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT	3
1.5. HASPELAARS	3
1.6. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR	3
1.7. TOORTSEN	3
2 - INBEDRIJFSTELLING	4
2.1. INSTALLATIEPROCEDURE	4
2.2. FLENS KABELBUNDEL	5
3 - GEBRUIKSIINSTRUCTIES	6
3.1. TOEVOER / INSCHAKELING / STOPPEN	6
3.2. KOELGROEP	6
3.3. BELANGRIJKSTE FUNCTIES	6
3.4. AFSTELLINGHULPMIDDEL (E.S.P.)	9
3.5. AFSTELLING VAN DE CYCLUS	10
3.6. HULP BIJ HET VASTSTELLEN VAN INCIDENTEN	12
3.7. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN	13
OPTIE	14
3.8. SPIL, REF. W000055048	14
4 - ONDERHOUD	15
5 - ONDERHOUD	16
5.1. RESERVEONDERDELEN	16
5.2. PROBLEEMOPLOSSING	17
ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE	19

1 - INFORMAȚII GENERALE	2
1.1. PARTILE COMPONENTE ALE ANSAMBLULUI DE BAZA	2
1.2. DESCRIERE	2
1.3. CARACTERISTICILE TEHNICE	3
1.4. DIMENSIUNI SI GREUTATE	3
1.5. CABESTANE	3
1.6. CARACTERISTICILE TEHNICE ALE CABESTANULUI	3
1.7. BECURI DE SUDURĂ	3
2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	4
2.1. PROCESUL DE INSTALARE	4
2.2. FLANȘA FASCICULULUI	5
3 - INSTRUCȚIUNI DE EXPLOATARE	6
3.1. ALIMENTARE / PORNIRE / OPRIRE	6
3.2. GRUPUL REFRIGERANT	6
3.3. FUNCȚII GENERALE	6
3.4. ASISTENȚĂ PENTRU REGLAJE (E.S.P.)	9
3.5. REGLAJUL CICLULUI	10
3.6. ASISTENȚĂ PENTRU DIAGNOSTICAREA INCIDENTELOR	12
3.7. ÎNLOCUIREA PIESELOR SUPUSE UZURII	13
OPȚIUNI	14
3.8. PIVOT, REF. W000055048	14
4 - ÎNTREȚINERE	15
5 - MENTENANȚĂ	16
5.1. PIESE DE SCHIMB	16
5.2. PROCEDURĂ DE DEPANARE	17
SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII	19

1 - ALGEMENE INFORMATIE

1.1. SAMENSTELLING VAN HET BASISSYSTEM

De SAFMIG 300/400/500 BLX zijn conventionele MIG-MAG lasinstallaties met schakelaars en een afstellinghulpmiddel.

De SAFMIG 300 BLX is uitgerust met:

- ⇒ 1 voedingskabel, lengte 5 m (diameter 4x2.5²),
- ⇒ 1 kabel van 5m lang, uitgerust met een aardingsklem (diameter 35²),

De SAFMIG 300 BLX bestaat in:

Compacte versie LUCHT, ref. W000260977
Compacte versie WATER, ref. W000260978

De SAFMIG 400 BLX is uitgerust met:

- ⇒ 1 voedingskabel, lengte 5 m (diameter 4x4²),
- ⇒ 1 kabel van 5m lang, uitgerust met een aardingsklem (diameter 70²),

De SAFMIG 400 BLX bestaat in:

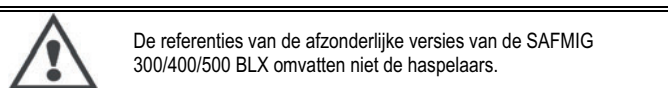
Compacte versie LUCHT, ref. W000260979
Compacte versie WATER, ref. W000260980
Afzonderlijke versie LUCHT, ref. W000260981
Afzonderlijke versie WATER, ref. W000260982

De SAFMIG 500 BLX is uitgerust met:

- ⇒ 1 voedingskabel, lengte 5 m (diameter 4x10²),
- ⇒ 1 kabel van 5m lang, uitgerust met een aardingsklem (diameter 95²),

De SAFMIG 500 BLX bestaat in:

Afzonderlijke versie LUCHT, ref. W000260983
Afzonderlijke versie WATER, ref. W000260984



1 - INFORMAȚII GENERALE

1.1. PARTILE COMPONENTE ALE ANSAMBLULUI DE BAZA

SAFMIG 300/400/500 BLX sunt instalații de sudură convențională MIG-MAG cu comutatoare și sistem de asistență pentru reglaje.

SAFMIG 300 BLX este prevăzut cu:

- 1 cablu de alimentare, 5 m lungime (secțiune 4x2,5)
- 1 cablu cu lungimea de 5 m prevăzut cu o clemă de masă (secțiune 35)

SAFMIG 300 BLX este disponibil în:

Versiune compactă cu AER, ref. W000260977
Versiune separată cu AER, ref. W000260978

SAFMIG 400 BLX este prevăzut cu:

- 1 cablu de alimentare, 5 m lungime (secțiune 4x4)
- 1 cablu cu lungimea de 5 m prevăzut cu o clemă de masă (secțiune 70)

SAFMIG 400 BLX este disponibil în:

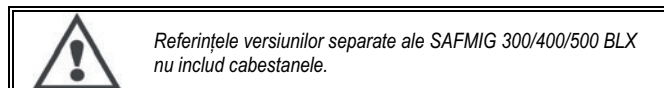
Versiune compactă cu AER, ref. W000260979
Versiune compactă cu APĂ, ref. W000290980
Versiune separată cu AER, ref. W000260981
Versiune separată cu APĂ, ref. W000260982

SAFMIG 500 BLX este prevăzut cu:

- 1 cablu de alimentare, 5 m lungime (secțiune 4x10)
- 1 cablu cu lungimea de 5 m prevăzut cu o clemă de masă (secțiune 95)

SAFMIG 500 BLX este disponibil în:

Versiune separată cu AER, ref. W000260983
Versiune separată cu APĂ, ref. W000260984



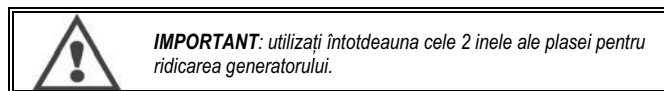
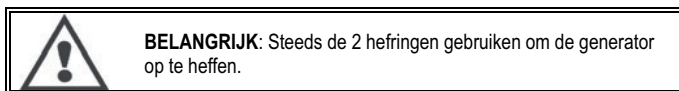
1.2. OMSCHRIJVING

(Zie FIGUUR 1, 2, 9,10 onderaan de folder)

Aan / Uit knop	1
Potentiometer afstelling draadsnelheid	2
Selectieknop modus	3
Selectieknop keuze display: draadsnelheid/lassterkte/spanning	4
Keuzeschakelaar lasspanning	5
Beeldscherm	6
DINSE contact: Aardingskabel pool -	7
DINSE contact: Keuze van de waarde van de smoorspoel pool +	8
Aansluiting toorts	9
Knop handmatige draadaanvoer / ontgassing	10
Blokkeerketting fles	11
Aansluiting stuurkabel bundel (afzonderlijke versie)	12

(Vezi FIGURA 1, 2, 9 și 10 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

Buton pornit / oprit
Potențiometrul pentru reglarea vitezei firului
Selector mod
Buton de selectare a afișajului: viteza firului / intensitatea sudurii / tensiune
Comutator de selectare a tensiunii sudurii
Afișaj
Soclu DINSE: cablu de masă pol -
Soclu DINSE: selectarea valorii inductanței pol +
Branșamentul becului de sudură
Buton de avans manual al firului / golire gaz
Lanț de blocare a buteliei
Branșamentul cablului de comandă a fasciculului (versiune separată)



1.3. TECHNISCHE KENMERKEN

1.3. CARACTERISTICILE TEHNICE

	SAFMIG 300 BLX		SAFMIG 400 BLX		SAFMIG 500 BLX		
PRIMAIR			PRIMAR				
Aantal fases / frequentie	3 ~/50 HZ		3 ~/50 HZ		3 ~/50 HZ		Număr de faze / frecvență
Toevoer	230V / 400 V		230V / 400 V		230V / 400 V		Alimentare
Opgenomen stroom bij 40%	-		47 A / 27 A		-		Curent absorbit la 40%
Opgenomen stroom bij 50%	27.7 A / 16 A		-		63.3 A / 36.6 A		Curent absorbit la 50%
Opgenomen stroom bij 60%	22 A / 12.7 A		37 A / 22 A		50 A / 28.9 A		Curent absorbit la 60%
Opgenomen stroom bij 100 %	16.8 A / 9.7 A		30 A / 17 A		40.3 A / 23.3 A		Curent absorbit la 100%
Opgenomen vermogen bij 100%	6.8 KVA		12 kVA		16.2 kVA		Putere absorbită la 100%
Opgenomen vermogen bij 60%	8.9 KVA		15.1 kVA		20.1 kVA		Putere absorbită la 60%
Opgenomen vermogen bij 50%	11.2 KVA		18.9 kVA		25.2 kVA		Putere absorbită la 50%
SECUNDAIR			SECUNDAR				
Nullastspanning U ₀	16.5 – 35.8 V		16.6 – 45.8 V		15.8 – 50.4 V		Tensiune în gol U ₀
Lasstroom	30 A à 280 A		28 A à 380 A		16 A à 480 A		Curent de sudură
Omgevingstemperatuur	25° C	40° C	25° C	40° C	25° C	40° C	Temperaturi ambiante
Werkingsfactor bij 40%	-	-	-	380 A	-	-	Factor de funcționare la 40%
Werkingsfactor bij 45%	-	-	380A	-	-	-	Factor de funcționare la 45%
Werkingsfactor bij 50%	-	270 A	-	-	-	480A	Factor de funcționare la 50%
Werkingsfactor bij 55%	-	-	-	-	480A	-	Factor de funcționare la 55%
Werkingsfactor bij 60%	270 A	240 A	-	320A	-	410A	Factor de funcționare la 60%
Werkingsfactor bij 100%	200 A	200 A	300A	280A	370A	350A	Factor de funcționare la 100%
Veiligheidsindex	IP 23 S						Indice de protecție
Isolatieklasse	H						Clasă de izolare
Norm	EN 60974-1 / EN 60974-10 (CEM)						Normă

Technische kenmerken van de toorts:

- zie de gebruiksaanwijzing (ons raadplegen)

Veiligheidsniveaus geleverd door de omhullingen

Caracteristicile tehnice ale becului de sudură:

- consultați instrucțiunile de exploatare (consultați-ne)

Grade de protecție asigurate de apărători

Codeletter Cod alfa	IP	Beveiliging van het materiaal Protecția oferită de echipament
Eerste cijfer Prima cifră	2	Tegen de indringing van vreemde vaste lichamen met $\varnothing \geq 12$, Împotriva penetrării corpurilor solide străine de $\varnothing \geq 12,5$ mm
Tweede cijfer A doua cifră	1	Tegen de indringing van verticale waterdruppels met schadelijke gevolgen Împotriva infiltrării picăturilor de apă verticale cu efecte nocive
	3	Tegen indringing van regenwater (hoek tot 60° ten opzichte van de loodlijn) met schadelijke gevolgen Împotriva infiltrării ploii (care cade la un unghi de 60° față de verticală) cu efecte nocive
	S	Tegen de indringing van regen (schuin invallend tot 60° van de loodrechte stand) met schadelijke gevolgen Acesta cere ca proba verificării protecției împotriva efectelor nocive datorate infiltrării apei să fie efectuată cu toate părțile instalate în repaus

1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT

	Afmetingen (Lxbxh) Dimensiuni (LxIxI)	Nettogewicht Greutate netă	Verpakt gewicht Greutate cu ambalaj	1.4. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE
Bron SAFMIG 300 BLX	780 x 390 x 825 mm	98 kg	121 kg	Sursă SAFMIG 300 BLX
Bron SAFMIG 400 BLX	925 x 580 x 1060 mm	161 kg	186 kg	Sursă SAFMIG 400 BLX
Bron SAFMIG 500 BLX	925 x 580 x 1060 mm	201 kg	225 kg	Sursă SAFMIG 500 BLX
HASPELAAR DV 44X / DV 44 XW	610 x 330 x 510 mm	-	-	CABESTAN DV 44X / DV 44 XW

1.5. HASPELAARS

De HASPELAARS DV44X en DV44XW zijn bestemd voor MIG-MAG laswerkzaamheden

1.5. CABESTANE

CABESTANELE DV44X și DV44XW sunt destinate sudurii MIG-MAG.

	Versie LUCHT DV 44X / Versiune cu AER DV 44X	Versie WATER DV 44XW / Versiune cu APĂ DV 44XW
	réf. / ref.	réf. / ref.
Kabelbundel 5 m / Fascicul 5 m	W000260986	W000260988
Kabelbundel 10 m / Fascicul 10 m	W000260987	W000260989

1.6. TECHNISCHE KENMERKEN VAN DE HASPELAAR

1.6. CARACTERISTICILE TEHNICE ALE CABESTANULUI

Dubbele plaat	4 rollen / 4 galeți	Platină dublă
Haspelsnelheid	1 \Rightarrow 20 m / mn	Viteză de derulare
Regelaar draadsnelheid	Tachometer / Tahimetric	Regulatorul vitezei firului
Bruikbare draden	0.8 \Rightarrow 2.4 mm	Fire utilizabile
Past in een mangat	Ja (zonder kar) / Da (fără cărucior)	Trece printr-o gură de acces
Verbinding toorts	« Europees type » / « Tip european »	Conectarea becului de sudură

1.7. TOORTSEN

(Zie FIGUUR 18)

1.7. BECURI DE SUDURĂ

(Vezi FIGURA pagina 18)

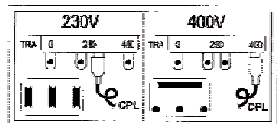
2 - INBEDRIJFSTELLING



OPGELET: de stabiliteit van de installatie wordt gegarandeerd tot een hoek van 10°.

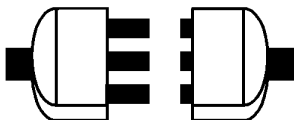
2.1. INSTALLATIEPROCEDURE

Stap 1



- ☞ De SAFMIG BLX worden geleverd met de primaire kabel op de generator aangesloten en gekoppeld in 400V driefasig.
- ☞ Heeft uw net een **andere voedingsspanning**, dan moet u de koppeling in de stroombron wijzigen:
 - ⇒ de post uitschakelen
 - ⇒ het rechterpaneel van de generator verwijderen
 - ⇒ de klemplaat en de hulptransfo koppelen zoals aangegeven op het etiket hiernaast.
 - ⇒ het rechterpaneel van de generator opnieuw plaatsen

Stap 2



- ☞ Een mannelijke stekker op de primaire kabel monteren (driefasige + aarding).
- ⇒ De voeding moet beveiligd worden met een zekering of een uitschakelaar met een kaliber dat overeenkomt met het maximale primaire verbruik van de generator (zie pagina 4) bij de geleverde voedingsspanning.

UW NET MOET LEVEREN:
230/400V (±10%) 50 Hz driefasig

Stap 3

- ☞ Controleren of de schakelaar 0/1 achteraan op de post op stand 0 staat (stop).

Stap 4

- ☞ De fles op de flessenhouder zetten en vastzetten.
- ☞ De gasleiding op de fles of het net aansluiten



BELANGRIJK: De gasfles goed vaststorten met behulp van een veiligheidsriem. Regelmatig de goede staat van het bevestigingssysteem controleren.

Stap 5

versie ingebouwde haspelaar

- De lastoorts aansluiten op het contact van de post

Stap 5

versie afzonderlijke haspelaar

- De kabelbundel van de haspelaar vastzetten met behulp van de ring op het linkerzijpaneel.
- De kabelbundel van de haspelaar aansluiten op het frontpaneel

Stap 6

- De lastoorts aansluiten op het contact van de haspelaar
- Indien het een watergekoelde toorts betreft, de in- en uitgangen van het koelcircuit al naar gelang op de generator of op de haspelaar aansluiten

Stap 7

- De verbinding van de aardingskabel aansluiten op de negatieve pool van de generator.
- De krokodilklep zo dicht mogelijk bij het uit te voeren laswerk plaatsen.
- De mannelijke connector van de generator (installatie met interne haspelaar) of de kabelbundel van de haspelaar (installatie met externe haspelaar) aansluiten op de positieve pool, naargelang van de gewenste waarde van de smoorspoel.

Noot: Voor sommige gevulde lasdraden, de polariteiten omkeren.

2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE



ATENȚIE: stabilitatea instalației este asigurată până la o înclinare de 10°.

2.1. PROCESUL DE ÎNSTALARE

Etapa 1

- ☞ SAFMIG BLX este livrat cu cablul primar bransat la generator și cuplat la 400 V trifazat.

- ☞ Dacă rețeaua dvs. corespunde unei **alte tensiuni de alimentare**, trebuie să schimbați legarea în interiorul sursei de putere:
 - ⇒ deconectați postul de lucru
 - ⇒ scoateți panoul drept al generatorului
 - ⇒ legați placa cu borne și transformatorul auxiliar conform etichetei alăturate.
 - ⇒ montați panoul drept al generatorului

Etapa 2

- ☞ Montați o priză cu cep pe cablul primar (trifazată + punere la pământ).
- ☞ Alimentarea trebuie să fie protejată de un dispozitiv de protecție (siguranță fuzibilă sau întreruptor) cu un calibrul corespunzător consumului primar maxim al generatorului (vezi pagina **Erreur ! Signet non défini.**) în funcție de tensiunea de alimentare furnizată.

REȚEAUA DVS. TREBUIE SĂ FURNIZEZE:
230/400V (±10%) 50 Hz trifazat

Etapa 3

- ☞ Verificați dacă întrerupătorul 0/1 din spatele postului de lucru este în poziția 0 (oprit).

Etapa 4

- ☞ Puneți butelia pe suportul de butelie și fixați-o cu componentele de fixare.
- ☞ Conectați țeava de gaz la butelie sau la rețea.



IMPORTANT: Asigurați-vă că echilibrați butelia de gaz montând dispozitivul de siguranță. Verificați regulat buna stare a sistemului de susținere.

Etapa 5

Versiunea cu cabestan integrat

- Branșați becul de sudură pe soclul postului de lucru.

Etapa 5

Versiunea cu cabestan separat

- Fixați fasciculul cabestanului cu ajutorul unui colier montat pe panoul lateral stâng.
- Conectați fasciculul cabestanului pe partea frontală.

Etapa 6

- Branșați becul de sudură pe soclul cabestanului.
- Dacă becul de sudură este răcit cu apă, conectați intrările și ieșirile circuitului de răcire, după caz, la generator sau la cabestan.

Etapa 7

- Legați conectorul cablului de masă la polul negativ al generatorului.
- Conectați clema crocodil cât mai aproape de locul unde se va realiza sudura.
- Legați conectorul cu cep la generator (instalarea cabestanului intern) sau fasciculul cabestanului (instalarea cabestanului ieșit) la polul pozitiv în funcție de valoarea inductanței dorite.

Notă: Pentru anumite fire câptușite, inversați polaritățile.



Keuze van de waarde van de smoorspoel

- Gebruik voor MIG/MAG laswerkzaamheden onder zuivere of gemengde gassen
- Zachte boog "natte" lasnaadruips
- Gebruik voor MIG/MAG laswerkzaamheden onder zuivere of gemengde gassen
- Dynamische en penetrerende boog

Selectarea valorii inductantei

- Utilizare pentru sudura MIG / MAG cu gaze pure sau gaze mixte
- Arc temperat cu cordon "ud"
- Utilizare pentru sudura MIG / MAG cu gaze pure sau gaze mixte
- Arc dinamic și pătrunzător

Stap 8



- De mannelijke voedingsstekker op het net aansluiten

Etapă 8

- Conectați priza cu cep de alimentare la rețea

2.2. FLENS KABELBUNDEL

Ze houdt de kabelbundel tegen aan de kant van de generator.
Ze is alleen aanwezig op de generators met afzonderlijke haspeling.

De montage gebeurt als volgt :

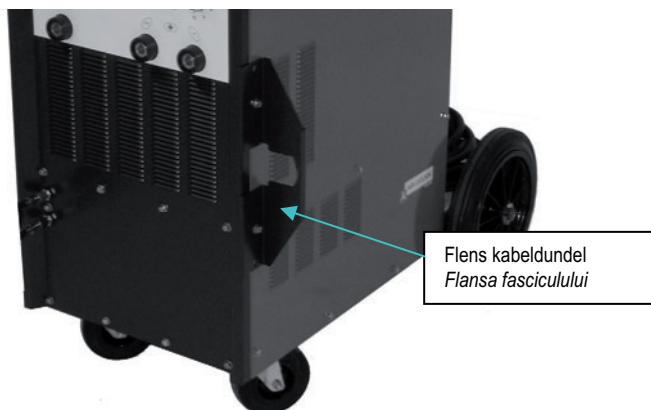
- ⇒ de flens op het uiteinde van de beschermkoker van de kabelbundel plaatsen
- ⇒ ze nadien op de generator monteren; hiervoor de bevestigingsschroeven van het linkerpaneel gebruiken (zie onderstaande foto)

2.2. FLANȘA FASCICULULUI

Aceasta permite menținerea fasciculului pe partea laterală a generatorului.
Ea nu se folosește decât pentru generatoarele cu derulare separată.

Montajul se efectuează astfel:

- ⇒ plasați flanșa la capătul manșonului care protejează fasciculul
- ⇒ montați flanșa pe partea laterală a generatorului, folosind șuruburile de fixare ale panoului stâng (fotografia de mai jos).



3 - GEBRUIKSINSTRUCTIES

3.1. TOEVOER / INSCHAKELING / STOPPEN

Stap 1

- De installatie op pagina 4 correct uitvoeren.

Stap 2

- De schakelaar 0/1, achteraan op de generator, op 1 zetten.
- Op het display (nummer 6) verschijnt de volgende informatie:
 - gedurende 2 sec. de versie van het generator
 - gedurende 2 sec. de versie van de programma

De ventilator en de koelgroep (indien aanwezig) worden tegelijkertijd geactiveerd gedurende 4 sec.

Stap 3

- De contactbuis monteren, die aangepast is aan de diameter en het type gebruikte lasdraad,
- Het druksysteem van de rollen vrijmaken,
- De rol monteren, die overeenkomt met de diameter en het type gebruikte lasdraad,
- De draad handmatig invoeren tot aan de adapter,
- De toorts en haar kabelbundel zo recht mogelijk plaatsen,
- Het druksysteem sluiten,
- Op de knop draadaanvoer drukken, tot de draad ter hoogte van de contactbuis naar buiten komt.

3.2. KOELGROEP

Op de 400- en 500-generatoren bedient men de koelgroep via de schakelaar aan de achterzijde van de generator.

Positie 0 : LUCHT-toorts, de koelgroep is uitgeschakeld.

Positie 1 : WATER-toorts, de koelgroep staat actief tijdens het lassen en werkt tot 4 min. na het stoppen van het lassen.

BELANGRIJK Om de koelgroep niet te beschadigen, mag deze niet gestart worden zolang de waterkring niet gesloten is (wanneer een toorts of shunt aanwezig is).

3.3. BELANGRIJKSTE FUNCTIES

(*Zie FIGUUR 6 onderaan de folder*)

De SAFMIG BLX werden ontworpen om gemakkelijk en instinctmatig toegang te krijgen tot alle afstelparameters die noodzakelijk zijn voor professionele halfautomatische laswerkzaamheden.

1. Selectieknop cyclus (CM3)

(*Zie FIGUUR 7 onderaan de folder*)

De selectieknop gebruiken om toegang te krijgen tot de **4 lasmodi**



- 2-taktmodus**: Spant men de trekker permanent aan, dan activeert men pregas gedurende een vooraf ingestelde duur en start men de boogvorming en het lassen. Laat men de trekker los, dan stopt het lassen gevolgd door postgas gedurende een vooraf ingestelde duur. Herneemt men de laswerkzaamheden tijdens de postgasfase, dan gebeurt dit zonder pregas.
- 4-taktmodus**: Een eerste impuls op de trekker activeert het pregas, start de boogvorming en het lassen. De tweede impuls op de trekker stopt het lassen en activeert het postgas tot men de trekker loslaat.
- Puntmodus**: De werking is dezelfde als in 2T-modus, maar de laatste geprogrammeerde waarde niet overschrijden.

Gebruik:

- ⇒ De 2T-modus selecteren en de draadsnelheid regelen met P2.
- ⇒ De puntmodus selecteren, op het display verschijnt gedurende 2 sec. P_t, en daarna gedurende 2 sec. de laatste geprogrammeerde tijd. Om deze te wijzigen, P2 gebruiken.

3 - INSTRUȚIUNI DE EXPLOATARE

3.1. ALIMENTARE / PORNIRE / OPRIRE

Etapa 1

- Efectuați corect procesul de instalare indicat la pagina 4.

Etapa 2

- Puneți întrerupătorul 0/1 în poziția 1 în spatele generatorului
- Afișajul (marcat 6) indică :
 - timp de 2 sec, versiunea generatorului
 - timp de 2 sec, versiunea programului

Simultan, ventilatorul și grupul de răcire (dacă există) sunt activate timp de 4 sec.

Etapa 3

- Montați tubul de contact adaptat la diametrul și la tipul de fir utilizat.
- Eliberați sistemul de presiune a galeților.
- Montați galetul corespunzător diametrului și tipului de fir utilizat.
- Introduceți firul manual până în adaptor.
- Plasați becul de sudură și fasciculul său cât mai drept posibil.
- Închideți sistemul de presiune.
- Apăsăți pe butonul de avans al firului până la ieșirea firului la nivelul tubului de contact.

3.2. GRUPUL REFRIGERANT

Pe generatoarele 400 și 500, întrerupătorul din spatele generatorului permite comandarea grupului refrigerant.

Poziția 0: Bec de sudură AER, grupul refrigerant este dezactivat.

Poziția 1: Bec de sudură APĂ, grupul refrigerant este activat în timpul sudurii și 4 min după încetarea acesteia.

IMPORTANT Pentru a nu deteriora grupul refrigerant, nu trebuie să fie pus în funcțiune dacă circuitul apei nu este închis (prezența unui bec de sudură sau shunt).

3.3 FUNCȚII GENERALE

(*Vezi FIGURA 6 în pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor*)

Aparatele SAFMIG BLX au fost proiectate pentru a permite un acces simplu și intuitiv la toți parametrii de reglaj necesari pentru o utilizare profesională în sudura semiautomată.

1. Selectorul de ciclu (CM3)

(*Vezi FIGURA 7 în pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor*)

Acționați acest selector pentru a accesa cele **4 moduri de sudură**.

- Modul în 2 timpi**: Apăsarea permanentă pe pedică permite înlănțuirea pregazului pe o durată predeterminată, amorsajului și sudurii. Eliberarea pedicii permite oprirea sudurii, urmată de un postgaz pe o durată predeterminată. Reluarea sudurii în timpul fazei de postgaz se efectuează fără pregaz.
- Modul în 4 timpi**: Prima apăsare pe pedică declanșează pregazul, demarează amorsajul și sudura. A doua apăsare pe pedică oprește sudura și declanșează postgazul până la eliberare.
- Modul punctiform**: Funcționarea este identică cu modul 2T, dar timpul de sudură nu poate depăși valoarea programată.

Utilizare:

- ⇒ Selecționați modul 2T și ajustați viteza firului cu P2.
- ⇒ Selecționați modul punctiform, afișajul indică P_t timp de 2 sec, apoi ultimul timp programat timp de 2 sec. pentru a corecta ultimul timp, utilizați P2



- Intervalmodus:** De werking is dezelfde als die van de puntmodus. Blijft de trekker aangespannen na het stopzetten van het lassen, dan start een nieuw punt na een periode die met behulp van P2 ingesteld werd.

Gebruik:

- ⇒ De 2T-modus selecteren en de draadsnelheid regelen met P2.
- ⇒ De puntmodus selecteren, op het display verschijnt gedurende 2 sec. P_t , en daarna gedurende 2 sec. de laatste geprogrammeerde tijd. Om deze te wijzigen, P2 gebruiken.
- ⇒ De intervalmodus selecteren, op het display verschijnt gedurende 2 sec. I_t , en daarna gedurende 2 sec. de laatste geprogrammeerde tijd. Om deze te wijzigen, P2 gebruiken.

- Modul intermitent:** Funcționarea este identică cu modul punctiform. Dacă piedica rămâne apăsată după oprirea sudurii, un punct nou demarează după un timp stabilit cu ajutorul lui P2.

Utilizare:

- ⇒ Selecționați modul 2T și reglați viteza firului cu P2.
- ⇒ Selecționați modul punctiform, afișajul indică P_t timp de 2 sec, apoi ultimul timp programat timp de 2 sec. Pentru a corecta ultimul timp, utilizați P2.
- ⇒ Selecționați modul intermitent, afișajul indică I_t timp de 2 sec, apoi ultimul timp programat timp de 2 sec. Pentru a corecta ultimul timp, utilizați P2.

Noot: In de Punt- en Intervalmodi verschijnt, bij elke wijziging van P2, op het display gedurende 2 seconden de tijdwaarde.

Notă: Pentru modulurile punctiform și intermitent, la fiecare variație a P2, afișajul indică valoarea timpului, timp de 2 secunde.

2. Selectieknop display (CM4)

Initialisatie van het afstellinghulpmiddel

E.S.P.

Weer te geven parameters

- Met deze knop kan men het afstellinghulpmiddel activeren en het gebruikte type wisselstuk kiezen: aard van het beschermingsgas, aard en diameter van het vulmetaal. Deze informatie is noodzakelijk voor het gebruik van de afstellinghulpfunctie.
- Met de selectieknop display kan men de parameter voor de weergave kiezen. In de volgende tabel staat de weergegeven waarde volgens gebruik:




2. Selectorul de afișaj (CM4)

Inițializarea asistenței pentru reglaje

- Această selecție permite activarea asistenței pentru reglaje și selecția tipului de consumabil utilizat: natura gazului de protecție sau natura și diametrul metalului de adaos. Aceste informații sunt necesare pentru utilizarea funcției de asistență pentru reglaje.

Parametrii de vizualizat

- Selectorul de afișaj permite alegerea parametrului de vizualizat. Tabloul următor indică valoarea afișată în funcție de utilizare.

Gebruik van de installatie / Exploatarea instalației				
Weergave volgens positie van CM4 : Afișajul în funcție de poziția CM4 :				
		  		
Niet-lassen / Fără sudură	Met afstellinghulpmiddel / Cu ajutorul reglajului	Dikte die gelast moet worden in mm / Grosimea de sudat în mm	Posities vzw CM5 en CM6 daarna van de smoorspoeluitvoer/ Poziția CM5 și CM6 apoi a ieșirii inductanței	Draadsnelheid regelbaar met P2 in m/min / Viteza firului ajustabilă prin P2 în m/min
	Onder afstellinghulpmiddel / Fără ajutorul reglajului	---	---	
Tijdens lassen / În timpul sudurii		Svetsstromstyrka i ampere / Intensitatea sudurii în amperi	Lasspanning in Volt / Tensiunea sudurii în volți	

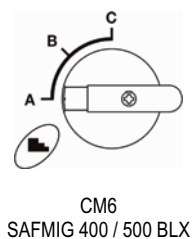
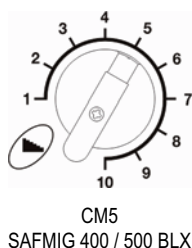
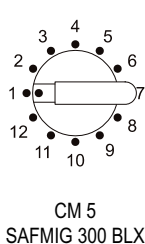
De informatie RI lassen wordt weergegeven met het digitale punt van het derde display dat knippert tijdens het lassen.

Op het einde van de laswerkzaamheden, gedurende 10 seconden, worden de laatst gemeten waarden opgeslagen. Men kan ze weergegeven door CM2 op de standen U of I te zetten. Het digitale punt van het derde digit blijft 10 seconden branden

Informația RI de sudură este vizualizată prin punctul digital al celui de-al treilea afișaj care clipește în timpul sudurii.

La sfârșitul sudurii, timp de 10 secunde, ultimele valori măsurate sunt memorate. Acestea pot fi afișate plasând CM2 în pozițiile U sau I. În cele 10 secunde, punctul digital al celui de-al treilea digit rămâne aprins.

3. Spanningsschakelaars (CM5 en CM6)



Met de spanningsschakelaars kan men de gewenste spanning instellen aan de klemmen van het lascircuit. Het afstellinghulpstelsel geeft een positie voor de schakelaar die aangepast is aan de gegeven toepassing (zie § 3.3. AFSTELLINGHULPMIDDEL). De volgende tabel geeft, ter informatie, een lijst van de nullastspanningen volgens de positie van de spanningsschakelaars.

3. Comutatoare de tensiune (CM5 și CM6)

Comutatoarele de tensiune permit aplicarea tensiunii dorite la bornele circuitului de sudură. Sistemul de asistență a reglajelor indică o poziție a comutatorului adaptată la aplicația dorită (vezi § 3.3 ASISTENȚĂ PENTRU REGLAJE). Cu titlu informativ, tabloul următor include o listă a tensiunilor în gol în funcție de poziția comutatoarelor de tensiune.

Noot: Deze waarden gelden voor een voedingsspanning die identiek is aan de aangewezen spanning. Door de trekker kort aan te spannen, zonder boogvorming, kan men de nullastspanning aflezen op het beeldscherm.

Notă: Aceste valori se aplică la o tensiune de alimentare identică cu tensiunea alocată. O apăsare scurtă pe pedică, fără a amorsa arcul, permite citirea tensiunii în gol pe afişaj.

300 BLX

CM5	Spanningen tensions
1	16,7 V
2	17,5 V
3	18,4 V
4	19,6 V
5	20,8 V
6	22,1 V
7	23,7 V
8	25,4 V
9	27,3 V
10	29,9 V
11	32,6 V
12	35,6 V

400 BLX

CM6 CM5	A	B	C
1	16,7 V	21,5 V	30 V
2	17,1 V	22,2 V	31,3 V
3	17,6 V	22,8 V	32,6 V
4	17,9 V	23,5 V	33,9 V
5	18,4 V	24,3 V	35,6 V
6	18,9 V	25,1 V	37,2 V
7	19,4 V	25,9 V	39 V
8	19,9 V	26,8 V	41,3 V
9	20,4 V	27,8 V	43,5 V
10	20,8 V	28,7 V	45,8 V

500 BLX

CM6 CM5	A	B	C
1	15,8 V	20,9 V	30,4 V
2	16,2 V	21,7 V	31,9 V
3	16,6 V	22,4 V	33,6 V
4	17,1 V	23,1 V	35,1 V
5	17,5 V	24 V	37,2 V
6	18 V	24,8 V	39 V
7	18,5 V	25,6 V	41,1 V
8	19,1 V	26,7 V	44,1 V
9	19,7 V	27,9 V	47,5 V
10	20,2 V	29 V	50,4 V

4. Ontgassing en draadaanvoer (DK 10)



Met de drukknop verkrijgt men toegang tot de functies ontgassing en handmatige draadaanvoer.

- **ontgassing:** de functie is toegankelijk door kort op de knop te drukken (minder dan 0,5 sec.); het ontgassen van het circuit duurt 7 sec.; de resterende tijd wordt weergegeven.
- **handmatig haspelen van de draad:** de functie is toegankelijk door gedurende meer dan 0,5 sec. op de knop te drukken. Het haspelen stopt, wanneer men de drukknop loslaat. De snelheid van het handmatige haspelen van de draad komt overeen met de door P2 geregelde haspelsnelheid. De functie is ook toegankelijk tijdens het ontgassen.
- **in de initialisatiemodus van het afstellinghulpmiddel:** laat toe van één parameter naar een andere over te gaan.

5. Potentiometer (P2)



De functie van de potentiometer hangt af van de positie van de cyclusschakelaars (CM3).

- **In 2T- of 4T-modus:**
Afhankelijk van de positie van CM4 laat de afstellingpotentiometer toe:
- de haspelsnelheid te wijzigen tussen 1 en 20 m/min.
- de afgestelde draadsnelheid, de dikte van de plaat of de posities van de spanningsschakelaars en de positie van de smoorspoel te tonen, indien de modus afstellinghulpmiddel geactiveerd is (zie § 3).
- **In punt- of intervalmodus:**
Met de potentiometer kan men de puntlastijden of stoptijden van 0 tot 10 sec. afstellen.
- **In de modus instelling van de parameters van het afstellinghulpmiddel:**
Met de potentiometer kan men de waarden van de parameters selecteren.

Noot: Bij de afzonderlijke versies vervangt de optie potentiometer op haspelaar de afstelling van de draadsnelheid op de generator. De potentiometer (P2) van de generator is slechts nuttig in de punt- of intervalmodus om de tijden te regelen. Opdat hij gedetecteerd zou worden, moet de potentiometer van de haspelaar, bij het inschakelen van de generator, in een stand staan die verschillend is van 0.

4. Golirea gazului și avansul firului (BP 10)

Butonul de acționare permite accesul la funcțiile de golire a gazului și de avans manual al firului.

- **golirea gazului:** funcția este accesibilă printr-o apăsare scurtă (mai puțin de 0,5 sec), golirea circuitului de gaz durează 7 sec și durata rămasă este afișată
- **derularea manuală a firului:** funcția este accesibilă printr-o apăsare continuă care durează mai mult de 0,5 sec. Derularea se oprește odată cu eliberarea butonului de acționare. Viteza de derulare manuală a firului corespunde vitezei de derulare reglată prin P2. Funcția este, de asemenea, accesibilă în timpul golirii gazului.
- **în modul de inițializare a asistenței pentru reglaje:** permite trecerea de la un parametru la altul.

5. Potențiometrul (P2)

Funcția potențiometrului depinde de poziția comutatoarelor de ciclu (CM3).

- **În mod 2T sau 4T:**
În funcție de poziția CM4, potențiometrul de reglaj permite:
- modificarea vitezei de derulare între 1 și 20 m/min.
- afișajul vitezei firului reglată, a grosimii tablei sau a pozițiilor comutatoarelor de tensiune și a inductanței dacă modul de asistență pentru reglaje este activat (vezi § 3.3).
- **În modul punctiform sau intermitent :**
Potențiometrul permite reglarea timpilor de punct sau de oprire de la 0 la 10 sec.
- **În modul parametraj al asistenței pentru reglaje :**
Potențiometrul permite selectarea valorilor parametrilor.

Notă: În cazul unor versiuni separate, opțiunea potențiometrului pe cabestan înlocuiește reglajul vitezei firului pe generator. Potențiometrul (P2) al generatorului nu este util decât în modul punctiform sau intermitent pentru a regla timpii. Pentru a fi detectat, potențiometrul cabestanului trebuie să fie într-o poziție diferită de 0 la activarea generatorului.

3.4. AFSTELLINGHULPMIDDEL (E.S.P.)

De SAFMIG BLX beschikt over een afstellinghulpmodule: wanneer men de te lassen dikte kiest, geeft de generator de positie van de selectieknop voor de smoorspoel en de aanbevolen lasspanning.

3.4. ASISTENȚĂ PENTRU REGLAJE (E.S.P.)

SAFMIG BLX este prevăzut cu un modul de asistență pentru reglaje: alegând grosimea sudurii, generatorul dă poziția selectorului inductanței și tensiunea sudurii recomandată.

Procedure / Procedură	
Impulsen op BP10 / Impuls pe 10	
Met P2 keuze van de "gebruikte wisselstukken" of het "dynamisme van de boog / Prin P2 selectarea "consumabilelor utilizate" sau a "dinamismului arcului" dintre opțiunile propuse pe afișaj	
	« P2 op min » / « P2 au mini »
	« min P2 < positië P2 > max P2 » of « slechts één keuze mogelijk » / « « mini P2 < position P2 > maxi P2 » ou « un seul choix possible »
	« P2 op max » / « P2 la maxim »

Parameterinstelling / Parametrul					
Beeldscherm = « OFF » : Begin / Afișaj = « OFF » : start (activering afstellinghulpmiddel met P2 op max. / activarea asistenței pentru reglaje cu P2 la maxim)					
1ste impuls / Primul impuls	2de impuls / Al doilea impuls		3de impuls / Al treilea impuls	4de impuls / Al patrulea impuls	
Type draad / Natura firului	Diameter van de draad in mm / Diametrul firului în mm		Type gas / Natura gazului	Dynamisme van de boog / Dinamismul arcului	
Alle generatoren / Toate generatoarele	Volgens generator / în funcție de generator			Alle generatoren / Toate generatoarele	
	300A	400A	500A		
Staal / Oțel	0.8	0.8		HARD	
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
	0.8	0.8			
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
	0.8	0.8			
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
Inox inox	0.8	0.8		SOFT	
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
Alu Alu	1	1			Argon
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
Gevulde draad staal met messing / Fir căptușit din oțel cu zgură	1.0	1.2	1.2		Atal 5
	1.2	1.6	1.6		
			2.4		
5de impuls / Al cincilea impuls					
Beeldscherm = « END » : Ende / Afișaj = “END”: Sfârșit					

1. Gebruik van de hulpmodule

(Zie FIGUUR 8 onderaan de folder)

- De selectieknop voor de modus (CM3) op de lasmodus impuls of 2T zetten.
- De selectieknop voor de weergave (CM4) op de positie intensiteit/dikte zetten.
- De afstelling van de potentiometer voor de draadsnelheid (P2) wijzigen tot de dikte van het werkstuk getoond wordt. In het geval van een generator met afzonderlijke haspelaar, uitgerust met de optie potentiometer op haspelaar, de potentiometer van de haspelaar gebruiken.
- De selectieknop voor de weergave (CM4) op de positie spanning / afstellinghulp zetten.
- De aanwijzingen van de afstellinghulp op het beeldscherm aflezen; daarna de spanningsschakelaars (CM5 en CM6) op hun plaats zetten en aansluiten op de aangegeven uitgang van de smoorspoel.
- De laswerken starten en, indien nodig, de afstellingen met P2 nauwkeurig regelen.

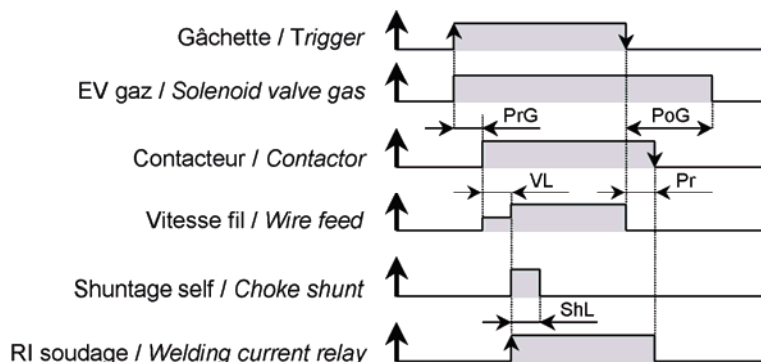
3.5. AFSTELLING VAN DE CYCLUS

Met de SAFMIG BLX krijgt men toegang tot alle parameters voor de afstelling van de lascyclus.

Parameterinstelling van de cyclus :

PrG	Pre gas
VL	Boogvorming bij lage draadsnelheid
ShL	Boogdynamisme bij boogvorming
Pr	Postretract
PoG	Postgas

Chronogram van de lascyclus:



Toegang tot de modus "parameterinstelling"

- De post uitgeschakeld, BP10 ingedrukt houden
- BP 10 nog steeds ingedrukt, de post inschakelen.
- Wanneer "CYC" verschijnt op het beeldscherm, BP10 loslaten.



Van zodra men in het rolmenu is, is men verplicht het volledig te doorlopen tot het einde door 13 keer na elkaar op BP10 te drukken.

Parameterinstelling van de cyclus :

Met impuls op BP10 verschijnt de parameter die gewijzigd kan worden. Na een volgende impuls op BP10, wijziging van de parameter mogelijk.

1. Utilizarea modulului de asistență

(Vezi FIGURA 8 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

- Plasați selectorul de mod (CM3) la modul de sudură cu impuls sau 2T.
- Plasați selectorul de afișaj (CM4) în poziția intensitate / grosime.
- Modificați reglajul potențiometrului vitezei firului (P2) până când afișează grosimea piesei de sudat. În cazul generatorului cu cabestan separat, prevăzut opțional cu un potențiometrul pe cabestan, utilizați potențiometrul cabestanului.
- Plasați selectorul de afișaj (CM4) în poziția tensiune / asistență pentru reglaje.
- Citiți indicațiile de asistență pentru reglaje de pe afișaj, apoi poziționați comutatoarele de tensiune (CM5 și CM6) și conectați-vă la ieșirea inductanței.
- Începeți sudura și, dacă este necesar, ajustați fin reglajul cu ajutorul lui P2.

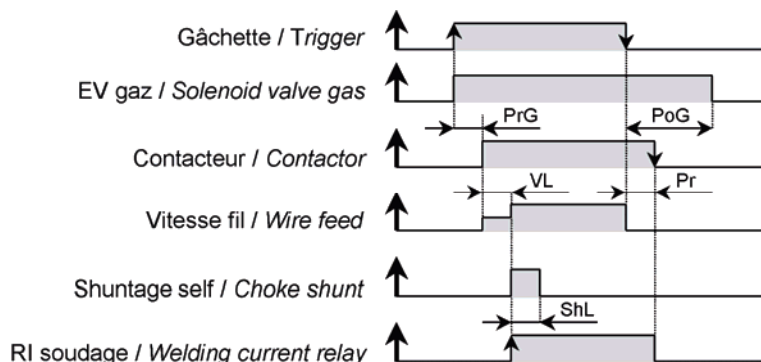
3.5. REGLAJUL CICLULUI

Aparatele SAFMIG BLX permit accesul la toți parametrii reglajelor ciclului de sudură.

Parametrii reglabili :

Pregaz
Amorsaj la viteză lentă
Dinamism al arcului la amorsaj
Post-retractare
Postgaz

Cronogramă a ciclului de sudură :



Acces la modul «parametraj al ciclului»

- Post de lucru oprit, mențineți BP10 apăsat
- Cu BP10 menținut apăsat, porniți postul de lucru
- Când « CYC » apare pe afișaj, eliberați BP10



Odată intrat în acest meniu derulant, este obligatoriu să-l parcurgeți până la sfârșit prin 13 apăsări succesive pe BP10.

Parametrajul ciclului

Un impuls pe BP10 afișează parametrul modificabil. După impulsul următor pe BP10, modificarea posibilă a parametrului prin P2.

Geselecteerde functie / Funcție selectată	Bewerking / Acțiune	Beeldscherm / Afișaj
Toegang tot parameterinstelling van de cyclus <i>Acces la parametrajul ciclului</i>	Tijdens het inschakelen van de post BP10 ingedrukt houden <i>În timpul pomirii postului de lucru, BP10 menținut apăsat</i>	
Afstelling van de tijd van pregas <i>Reglajul timpului de pregaz</i>	1ste impuls op BP10 <i>Primul impuls pe BP10</i>	
	2de impuls op BP10 Fabriekinstelling = « 0.20 » s Wijziging afstelling met P2 <i>Al doilea impuls pe BP10</i> <i>Reglaj uzină = "0,20" sec</i> <i>Modificarea reglajului prin P2</i>	P2 = 0 Å / la P2 = 10
Keuze boogvorming met of zonder lage draadsnelheid <i>Selectarea amorsajului cu sau fără viteză lentă a firului</i>	3de impuls op BP10 <i>Al treilea impuls pe BP10</i>	
	4de impuls op BP10 Fabriekinstelling = « YES » Wijziging afstelling met P2 <i>Al patrulea impuls pe BP10</i> <i>Reglaj uzină = « DA »</i> <i>Modificarea reglajului prin P2</i>	P2 = 0 Ou / sau P2 = 10
Keuze en afstelling boogdynamisme variabel bij boogvorming <i>Selectarea și reglajul dinamismului arcului variabil la amorsaj</i>	5de impuls op BP10 <i>Al cincilea impuls pe BP10</i>	
	6de impuls op BP10 Fabriekinstelling = « 0.75 » s Wijziging afstelling met P2 <i>Al șaselea impuls pe BP10</i> <i>Reglaj uzină = « 0,75 » sec</i> <i>Modificarea reglajului prin P2</i>	P2 = 0 Å / la P2 = 10
Afstelling van postretract <i>Reglaj al post-retractării</i>	7de impuls op BP10 <i>Al șaptelea impuls pe BP10</i>	
	8de impuls op BP10 Fabriekinstelling = « 0.07 » s Wijziging afstelling met P2 <i>Al optulea impuls pe BP10</i> <i>Reglaj uzină = « 0,07 » sec</i> <i>Modificarea reglajului prin P2</i>	P2 = 0 Å / la P2 = 10
Afstelling van de tijd van postgas <i>Reglaj al timpului de postgaz</i>	9de impuls op BP10 <i>Al nouălea impuls pe BP10</i>	
	10de impuls op BP10 Fabriekinstelling = « 0.50 » s Wijziging afstelling met P2 <i>Al zecelea impuls pe BP10</i> <i>Reglaj uzină = « 0,50 » sec</i> <i>Modificarea reglajului prin P2</i>	P2 = 0 Å / la P2 = 10
Einde van de parameterinstelling van de cyclus <i>Sfârșitul parametrajului ciclului</i>	11de impuls op BP10 <i>Al unsprezecelea impuls pe BP10</i>	
	12de impuls op BP10 Fabriekinstelling = « FAc » Wijzigingen afstellingen = « Ent » <i>Al doisprezecelea impuls pe BP10</i> <i>Reglaj uzină = "FAc"</i> <i>Modificarea reglajului = "Ent"</i>	P2 = 0 Ou / sau P2 = 10
Terug naar gebruik van de post <i>Revenire la exploatarea postului de lucru</i>	13de impuls op BP10 <i>Al treisprezecelea impuls pe BP10</i>	Weergrave functie van de posities CM3 en CM4 Afișaj în funcție de pozițiile lui CM3 și CM4

3.6. HULP BIJ HET VASTSTELLEN VAN INCIDENTEN

De SAFMIG BLX toont in real time de aard van de werkingsincidenten.

Thermische beveiliging :

Overschrijding van de werkingsfactor

De generator is vergrendeld, de verluchting is ontkoppeld, de generator is na enkele minuten beschikbaar.

Fout beveiliging

Als de fout blijft bestaan, moet de generator hersteld worden.

Beveiliging motor :

Thermische verbinding

Als de motor teveel verbruikt, dan stopt het haspelen. De oorzaak kan het afremmen van de draad of een blokkering van de motor zijn. Als de fout blijft bestaan, de wisselstukken van de toorts (mantel en contactbuis) controleren

Fout debiet koelgroep: (indien versie water)

Toont een debietfout van het watercircuit..

Fout kaart :

Toegang geheugen

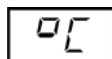
De toegang tot de hulp is onmogelijk, maar de generator is nog steeds bruikbaar in handmatige modus..

3.6. ASISTENȚĂ PENTRU DIAGNOSTICAREA INCIDENTELOR

SAFMIG BLX afișează în timp real incidentele din timpul funcționării.

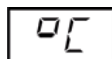
Protecție termică

Depășirea factorului de funcționare



Generatorul este blocat, ventilația este declanșată, generatorul este disponibil după câteva minute.

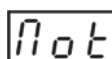
Defect de protecție



Dacă defectul se menține, generatorul trebuie depanat..

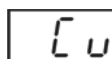
Protecția motorului

Releu termic



Dacă consumul motorului este prea mare, derularea se oprește. Aceasta se poate datora unei frânări a firului sau unui blocaj al motorului. Dacă defectul se menține, verificați piesele supuse uzurii ale becului de sudură (flanșa și tubul de contact).

Defect debit GRE: (pentru versiunea cu APĂ)



Indică un defect al debitului circuitului de apă.

Defect cartelă

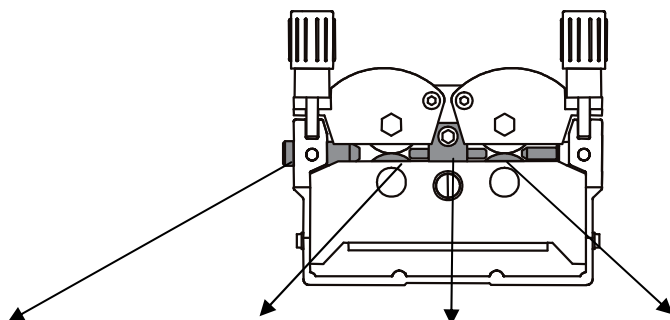
Acces memorie



Accesul la asistență este imposibil, generatorul rămâne utilizabil în mod manual

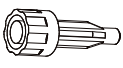



3.7. VERVANGING VAN DE WISSELSTUKKEN

⇒ Wisselstukken van de haspelplaat:



3.7. ÎNLOCUIREA PIESELOR SUPUSE UZURII

⇒ Piese supuse uzurii din platina de derulare:

						ALUKIT	
Acier Oțel	0,6	W000149209	W000160942	W000162834	W000255654	W000241685	
	0,8		W000267598				
	1,0		W000267599		W000255655		
	1,2		W000160945			W000241682	
	1,6						
Alu	1,0 / 1,2		W000260185				W000255648
	1,2 / 1,6		W000260186				W000255649
	1,6 / 2,4		W000260187				W000255650
Fi Fouré Fra maria	1,0 / 1,2	W000149209	W000266330	W000162834	W000255655		
	1,2 / 1,6				W000241682		
	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396		

OPTIE

OPȚIUNI

3.8. SPIL, REF. W000055048

Door deze optie, kan men (enkel en alleen) de haspelaar die over een eigen kar beschikt over 180° draaien.

3.8. PIVOT, REF. W000055048

Această opțiune utilizată numai cu cărucioarele de atelier și de șantier ale sursei de putere, permite cabestanului prevăzut cu cărucior propriu (exclusiv) să pivoteze la 180°.



Het vrouwelijke deel van de optie op de kar van de haspelaar monteren.

Montați partea cu mufă a opțiunii pe căruciorul cabestanului.



4 - ONDERHOUD

4 – ÎNȚEȚINERE



OPGELET:

De post uitschakelen. Het deel revisie is bestemd voor herstellende en bevoegde personen.

Onderhoud van de post

Daar de post volledig statisch is, vereist hij bijna geen onderhoud.



OPGELET ELKE MAAND

De goede staat van de verbindingsonderdelen en het vastzitten van de voedings- en lasklemmen controleren



OPGELET OM DE ZES MAANDEN

De installatie volledig schoonmaken met een persluchtstraal (na het ontluken van het reservoir van de compressor). Controleren of alle moeren van de transformator, van de klemplaat, van de kabels, van de gelijkrichtende brug en de lasklemmen vastzitten.



OPGELET OM DE TWEE JAAR

De koelvloeistof bij de generatoren met koelgroep vervangen.

Onderhoud van de haspelelementen



OPGELET ELKE WEEK

De rollen schoonmaken met een metalen borstel en eventuele vetvlekken verwijderen. De aansluitingen en de gasleiding controleren, om lekken te voorkomen. De spoelhouderas en zijn reminrichting moeten perfect schoongehouden worden. Ze een heel klein beetje smeren met zuivere vaselineolie.



OPGELET ELKE MAAND

De algemene staat van de motor controleren.

Onderhoud van de toorts



OPGELET ELK UUR

Het vet van de nozzle en het uiteinde van de contactbuis verwijderen. Tijdens de schoonmaak moet de kop naar beneden gericht zijn. Geen middel gebruiken, dat de nozzle zou kunnen beschadigen. Op de gladde en schone onderdelen zijn antikleefsprays heel doeltreffend.



OPGELET ELKE DAG

De metalen kern demonteren en schoonmaken. De staat van de contactbuis controleren.



OPGELET ELKE WEEK

De beschermkoker en de koker voor de aanvoer van de draad van de elektrode (richting: koppen naar haspel) doorblazen, na verwijdering van de kern en de draadgeleider. De draadgeleider schoonmaken en zijn staat controleren.

Referenties en gebruikstips: zie specifieke handleiding toorts.



ATENȚIE:

Deconectați postul de lucru. Lucrările de întreținere trebuie efectuate de mecanici și persoane autorizate

Întreținerea postului de lucru

Postul de lucru fiind în întregime static, nu necesită practic nicio întreținere.



ATENȚIE LUNAR

Controlați starea organelor de legătură și de strângere a bornelor de alimentare și de sudură..



ATENȚIE O DATĂ LA ȘASE LUNI

Efectuați o curățire completă a jetului de aer comprimat (după ce ați golit rezervorul compresorului). Verificați strângerea piulițelor transformatorului, plăcii cu borne, cablurilor, podului redresor și ale bornelor de sudură..



ATENȚIE O DATĂ LA DOI ANI

Înlocuiți lichidul de răcire pentru generatoarele prevăzute cu grup de răcire..

Întreținerea elementelor de derulare



ATENȚIE SĂPTĂMÂNAL

Curățați galeții cu o perie metalică și eventual degresați-i. Verificați racordurile și țeava de gaz pentru a preveni scurgerile. Axul de suport al bobinei și dispozitivul său de frânare trebuie menținute în stare perfectă de curățenie. Ungeți-le foarte ușor cu un ulei de vaselină pură.



ATENȚIE LUNAR

Verificați starea generală a motorului

Întreținerea becului de sudură



ATENȚIE DUPĂ FIECARE ORĂ

Degresați duza și capătul tubului de contact. Curățați-le cu capul înclinat în jos. Nu folosiți o unealtă care ar putea zgâria duza. Pe piesele netede și curate, sunt eficiente produsele cu aerosoli neaderente..



ATENȚIE ZILNIC

Demontați și curățați inima metalică. Verificați starea tubului de contact.



ATENȚIE SĂPTĂMÂNAL

Suflați peste flanșa de protecție și de conducere a firului electrod (sens: dinspre capete spre cabestan) după ce ați scos inima și conducătorul de fir. Curățați conducătorul de fir, verificați-i starea.

Referințe și instrucțiuni de exploatare: vezi instrucțiunile specifice pentru becul de sudură.

5 - ONDERHOUD

5 – MENTENANȚĂ

5.1. RESERVEONDERDELEN

(Zie FIGUUR 1,2,3,4,5,9,10,11 onderaan de folder)

5.1. PIESE DE SCHIMB

(Vezi FIGURILE 1/2/3/4/5/9/10/11 din pliantul de la sfârșitul instrucțiunilor)

Rep. / REF. item. / REF.				Omschrijving	Specificație
1	300 BLX W000147489	400 BLX W000147489	500 BLX W000147489	A/U-schakelaar (achteraan)	Comutator O / P (în spate)
2	W000147360	W000147360	W000147360	Frontplaat	Partea frontală
7/8	W000147173	W000147173	W000148911	Blauw knop Ø 21	Buton albastru Ø 21
10	W000147188	W000147188	W000147188	Vrouwelijk DINSE-contact	Soclu DINSE cu mufă
13	/	W000234655	W000234655	Monostabiele schakelaar	Înterupător monostabil
13	/	W000183895	W000235121	Schakelaar met 3 standen	Comutator 3 poziții
13	W000237299	/	/	Schakelaar met 10 standen	Comutator 10 poziții
30	W000148849	W000148849	W000148849	Schakelaar met 12 standen	Comutator 12 poziții
				Handvat van het frontpaneel	Mânerul părții frontale
				Inwendige elementen	Elemente interne
14	W000147106	W000147114	W000147099	Contactoor	Contactoor
15	W000165944	W000147281	W000147271	Diodebrug	Punte de diode
16	W000147087	W000148196	W000148196	Verluchtingsmotor	Motor de ventilație
18	W000147353	W000147351	W000147351	Thermische beveiliging diodebrug	Dispozitiv de protecție termică a punții de diode
19	W000147343	W000147425	W000157012	Thermische beveiliging transfo	Dispozitiv de protecție termică a transformatorului
	/	/	W000147343	Thermische beveiliging smoorspoel	Dispozitiv de protecție a inductanței
20	W000147286	W000147286	W000147286	TRIAC	TRIAC
21	W000262708	W000262708	W000262708	Cycluskaart	Cartelă de ciclu
22	W000163754	W000163754	W000163754	Hulptransfo versie LUCHT	Transformator auxiliar versiunea AER
22	/	W000241661	W000241661	Hulptransfo versie WATER	Transformator auxiliar versiunea APĂ
23	W000153865	W000153865	W000147888	Stroommeetshunt	Șunt de măsurare a curentului
24	W000166213	W000183897	W000235123	Vermogenstransformator	Transformator de putere
25	W000166194	W000183898	W000235119	Vermogenssmoorspoel	Inductanță de putere
26	W000147070	W000148253	W000148253	Achterwiel	Roată din spate
27	W000147072	W000148249	W000148249	Voorwiel	Roată din față
28	W000010092	W000010092	W000010092	Mannelijke DINSE-aansluiting	Racord cu cep DINSE
29	W000137846	W000137846	W000137846	Elektrode patroon 10x38 (doos van 10) 2A Versie LUCHT	Patron fuzibil 10x38 (cutie de 10) 2A Versiune AER
29	/	W000137849	W000137849	Elektrode patroon 10x38 (doos van 10) 4A Versie WATER	Patron fuzibil 10x38 (cutie de 10) 4A Versiune APĂ
31	W000148727	W000148727	W000148727	Electromagnetische klep 24V ~ (compacte versies)	Electrovană 24V (versiuni compacte)
				Haspelcompartiment	Compartiment de derulare
32	W000262863	W000262863	/	Onderdeel motorreductor en plaat	Ansamblu motoreductor și platină
33	W000148658	W000148658	/	Kit bevestigingsschroeven rol	Set șuruburi de fixare galeți
34	W000148661	W000148661	/	Kit afstelling druk	Set reglaj presiune
35	W000163284	W000163284	/	Set tandwielen	Lot angrenaje
36/3	W000255651	W000255651	/	Onderdeel rechterklep + Onderdeel linkerklep	Ansamblu mantie dreaptă+ Ansamblu mantie stângă
7					
38	W000255653	W000255653	/	Onderdeel veiligheidscharter	Ansamblu carter de protecție
39	W000148698	W000148698	/	Onderdeel contact toorts	Ansamblu soclu bec de sudură
	W000148699	W000148699	/	Plastic kap	Apărătoare din plastic
40	W000149075	W000149075	/	Naaf spoelas	Miezul axului bobinei
56	S10904556	S10904556	/	Garenkloshouder	Bobina titularul
				Koelgroep	Grup de răcire
50	/	W000148196	W000148196	Motor ventilator	Motor ventilator
51	/	W000148018	W000148018	Radiator	Radiator
52	/	W000148735	W000148735	Pomp	Pompă
53	/	W000148702	W000148702	Reservoir	Rezervor
54	/	W000148730	W000148730	Blauw koppelstuk	Dispozitiv de cuplare albastru
55	/	W000148731	W000148731	Rood koppelstuk	Dispozitiv de cuplare roșu
		W000010167	W000010167	Koelvloeistof FREEZCOOL	Lichid de răcire FREEZCOOL

5.2. PROBLEEMOPLOSSING

De interventies op de elektrische installaties moeten gebeuren door bevoegde personen (zie hoofdstuk VEILIGHEIDSLINSTRUCTIES).

OORZAKEN	OPLOSSINGEN
----------	-------------

GEEN HASPELBEWEGING BIJ AANSPANNEN VAN DE TREKKER + GEEN FOUTMELDING

<input type="checkbox"/> Toorts defect	☞ de toorts vervangen ☞ de draden van de trekker op het toortscontact shunten, als werking OK ⇒ het toortscontact vervangen
<input type="checkbox"/> Verbindingen	☞ zoniet ⇒ de verbindingen controleren
<input type="checkbox"/> Elektronische kaart	☞ zoniet ⇒ de IK vervangen

GEEN NULLASTSPANNING BIJ AANSPANNEN VAN DE TREKKER + GEEN FOUTMELDING

<input type="checkbox"/> Contactor	☞ in 2T-modus gaan staan en daarna trekker aanspannen: controleren of de contactor geactiveerd wordt
<input type="checkbox"/> Transformator	☞ de spanningen aan de uitgang van de contactor controleren
<input type="checkbox"/> Gelijksrichtende brug	☞ de trekker aanspannen en de spanningen (AC) aan de ingang van de gelijkrichtende brug controleren
<input type="checkbox"/> Elektronische kaart	☞ de spanningen aan de uitgang van de gelijkrichtende brug controleren
	☞ de IK vervangen

GEEN NULLASTSPANNING + GEEN HASPELBEWEGING BIJ AANSPANNEN VAN DE TREKKER + FOUTMELDING

<input type="checkbox"/> Das toorts slecht geplaatst of afwezig	☞ De plaatsing van de das controleren, op de resetknop drukken
---	--

HET RODE CONTROLELAMPJE GAAT BRANDEN BIJ AANSPANNEN VAN DE TREKKER

<input type="checkbox"/> Post overbelast	☞ de post enkele minuten laten afkoelen, tot het lampje uitgaat
<input type="checkbox"/> Thermische beveiliging (TH1/TH2)	☞ de thermische beveiligingen shunten: ☞ indien het lampje uitgaat, TH1 of TH2 vervangen
<input type="checkbox"/> Elektronische kaart	☞ zoniet de IK vervangen

GEEN LASSTROOM + TREKKER TOORTS AANGESPANNEN

<input type="checkbox"/> Onderbreking laskabel	☞ de verbindingen controleren
<input type="checkbox"/> Slechte of geen aardverbinding	☞ de verbinding met het werkstuk controleren

SLECHT LASKENMERK + BOOGVORMING

<input type="checkbox"/> Slechte aardverbinding	☞ de aarding direct op het werkstuk bevestigen
---	--

Voor elke interventie in de generator, behalve bovenstaande punten: DE HULP VAN EEN TECHNICUS INROEPEN

5.2. PROCEDURĂ DE DEPANARE

Numai persoane calificate trebuie să efectueze intervenții la instalațiile electrice (vezi capitolul MĂSURI DE SIGURANȚĂ).

CAUZE	REMEDII
-------	---------

LIPSA DERULĂRII LA APASAREA PIEDICII + NICIUN MESAJ DE DEFECT

<input type="checkbox"/> Bec de sudură defect	☞ Înlocuiți becul de sudură ☞ Șuntați firele pedicii pe soclul becului de sudură, dacă funcționarea este bună ⇒ înlocuiți soclul becului de sudură
<input type="checkbox"/> Conexiuni	☞ Dacă nu ⇒ verificați conexiunile
<input type="checkbox"/> Cartelă electronică	☞ Dacă nu ⇒ înlocuiți CI

LIPSA TENSIUNII ÎN GOL LA APASAREA PIEDICII + NICIUN MESAJ DE DEFECT

<input type="checkbox"/> Contactor	☞ puneți în modul 2T, apoi apăsați pedica: verificați cuplarea contactorului
<input type="checkbox"/> Transformator	☞ verificați tensiunile la ieșirea contactorului
<input type="checkbox"/> Punte redresor	☞ apăsați pedica și verificați tensiunile (AC) la intrarea punții redresorului
<input type="checkbox"/> Cartelă electronică	☞ verificați tensiunile la ieșirea punții redresorului
	☞ înlocuiți CI

LIPSA TENSIUNII ÎN GOL + LIPSA DERULĂRII LA APASAREA PIEDICII + MESAJ DEFECT

<input type="checkbox"/> Plastron bec de sudură plasat necorespunzător sau absent	☞ Verificați poziția plastronului, apăsați pe butonul de reînnare
---	---

BECUL DE SEMNALIZARE SE APRINDE CAND SE APASA PIEDICA

<input type="checkbox"/> Post de lucru supraîncărcat	☞ lăsați să se răcească câteva minute până când becul de semnalizare se stinge
<input type="checkbox"/> Dispozitiv de protecție termică (TH1/TH2)	☞ Șuntați dispozitivele de protecție termică: ☞ dacă becul de semnalizare se stinge, înlocuiți TH1 sau TH2
<input type="checkbox"/> Cartelă electronică	☞ dacă nu, înlocuiți CI

LIPSA CURENTULUI DE SUDURĂ + PIEDICA BECULUI DE SUDURĂ CUPLATĂ

<input type="checkbox"/> Întreruperea cablului de sudură	☞ Controlați conexiunile
<input type="checkbox"/> Legătură de masă necorespunzătoare sau absentă	☞ Asigurați legătura cu piesa de sudat

SUDURĂ DE CALITATE NECORESPUNZĂTOARE + AMORSAJ

<input type="checkbox"/> legătura de masă necorespunzătoare	☞ fixați masa direct la piesa de sudat
---	--

Pentru orice reparații interne la generator în afara punctelor citate anterior, APELAȚI LA UN TEHNICIAN

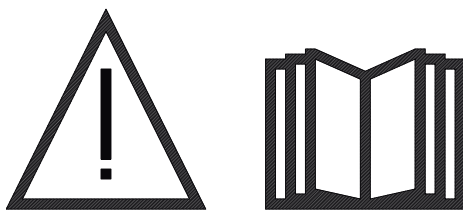
Referenties van de toortsen « PROMIG »
Referințe pentru becuri de sudură « PROMIG »

Toortsen voor SAFMIG BLX / Becuri de sudură pentru SAFMIG BLX	Belangrijkste kenmerken / Caracteristici principale		Lengte van de Kabelbundel / Lungimea fasciculului	Referenties / Referințe
	Werkings-factor toortsen / Factor de funcționare becuri de sudură			Toorts / Bec de sudură
	« Lucht » à 60 % / « Aer » la 60 %			
	« Water » à 100% / « Apă » la 100%			
	ATAL	ARGON		
PROMIG 241	250 A	220 A	3 m	W000145227
			4 m	W000145228
			5 m	W000145229
PROMIG 241 W	250 A	220 A	3 m	W000145247
			4 m	W000145248
			5 m	W000145249
PROMIG 341	320 A	270 A	3 m	W000145235
			4 m	W000145236
			5 m	W000145237
PROMIG 341 W	340 A	320 A	3 m	W000145250
			4 m	W000145251
			5 m	W000145252
PROMIG 441	400 A	350 A	3 m	W000145241
			4 m	W000145242
			5 m	W000145243
PROMIG 441 W	400 A	350 A	3 m	W000145256
			4 m	W000145257
			5 m	W000145258
PROMIG 450 W	450 A	400 A	3 m	W000144677
			4 m	W000144678
			5 m	W000144679
PROMIG 501 W	500 A	450 A	3 m	W000144995
			4 m	W000144996

Toortsen PROMIG Becuri de sudură PROMIG	«WATER» gekoeld	Răcite cu APĂ
	«LUCHT» gekoeld	Răcite cu AER
	Afgeraden voor de SAFMIG 400 en 500 BLX	Nu sunt recomandate pentru SAFMIG 400 și 500 BLX
	Afgeraden voor de SAFMIG 500 BLX	Nu sunt recomandate pentru SAFMIG 500 BLX

Zie gebruiksaanwijzingen (ISEE) voor : de gedetailleerde kenmerken, de wisselstukken, de reserveonderdelen.
Gelieve ons te raadplegen voor de "bestaande varianten" van de modellen en ons gamma toortsen "AZUR" (rookafzuiging).

Vezi instrucțiunile de exploatare (ISEE) pentru caracteristici detaliate, consumabile și piese supuse uzurii.
Consultați-ne pentru "variante existente" pe aceste modele și pentru gama noastră de becuri de sudură "AZUR" (aspirarea gazelor arse).



zváranie oblúkom a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre pracovníka i pre ľudí nachádzajúcich sa v blízkosti pracoviska. prečítajte si užívateľskú príručku a bezpečnostné predpisy.

1 - VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE	2
1.1. ZLOŽENIE ZÁKLADNÉHO SÚBORU	2
1.2. POPIS	2
1.3. TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY	3
1.4. ROZMERY A HMOTNOSŤ	3
1.5. ODVÍJAČE	3
1.6. TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY ODVÍJAČA	3
1.7. ELEKTRODY	3
2 - SPUSTENIE	4
2.1. PROCES INŠTALÁCIE	4
2.2. ÚPINKA KÁBLA	5
3 - NÁVOD NA OBSLUHU	6
3.1. NAPÁJANIE / SPUSTENIE / ZASTAVENIE	6
3.2. CHLADIACI AGREGÁT	6
3.3. HLAVNÉ FUNKCIE	6
3.4. POMOCNÉ NASTAVENIA (E.S.P.)	9
3.5. NASTAVENIE CYKLU	10
3.6. POMOCNÁ DIAGNOSTIKA	12
3.7. VÝMENA OPOTREBOVANÝCH DIELOV	12
OPCIE	13
3.8. KLB, REF. W000055048	13
4 - OŠETROVANIE	14
5 - ÚDRŽBA	15
5.1. NÁHRADNÉ DIELY	15
5.2. ODSTRANOVANIE PORÚCH	16
ELEKTRICKÉ SCHÉMY A ILUSTRÁCIE	18

1 - VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

1.1. ZLOŽENIE ZÁKLADNÉHO SÚBORU

SAFMIG 300/400/500 BLX sú konvenčné zvaracie zariadenia MIG-MAG s prepínačmi s pomocnými regulačnými systémami

SAFMIG 300 BLX je vybavené:

- ⇒ 1 napájacím káblom, dĺžka 5 m (prierez 4x2,5^{mm}),
- ⇒ 1 káblom dĺžky 5 m opatreným svorkou na prichytenie na masu (prierez 35^{mm}),

SAFMIG 300 BLX existuje v:

- Kompaktnej verzii AIR, ref. W000260977
- Samostatnej verzii AIR, ref. W000260978

SAFMIG 400 BLX je vybavené:

- ⇒ 1 napájacím káblom, dĺžka 5 m (prierez 4x4^{mm}),
- ⇒ 1 káblom dĺžky 5 m opatreným svorkou na prichytenie na masu (prierez 70^{mm}),

SAFMIG 400 BLX existuje v:

- Kompaktnej verzii VZDUCH, ref. W000260979
- Kompaktnej verzii VODA, ref. W000290980
- Kompaktnej verzii VZDUCH, ref. W000260981
- Kompaktnej verzii VODA, ref. W000260982

SAFMIG 500 BLX je vybavené:

- ⇒ 1 napájacím káblom, dĺžka 5 m (prierez 4x10^{mm}),
- ⇒ 1 káblom dĺžky 5 m opatreným svorkou na prichytenie na masu (prierez 95^{mm}),

SAFMIG 500 BLX existuje v:

- Kompaktnej verzii VZDUCH, ref. W000260983
- Kompaktnej verzii VODA, ref. W000260984



Referencie samostatných verzii SAFMIG 300/400/500 BLX neobsahujú odvíjače.

1.2. POPIS

(*☞ Pozri OBR. 1, 2 a 10 na konci poznámky*)

1	Tlačidlo chod / zastavenie
2	Potenciometer regulácie rýchlosti drôtu
3	Volič režimu
4	Tlačidlo výberu oznamovania: rýchly drôt / intenzita zvarovania / napätie
5	Prepínač voľby napätia zvarovania
6	Zobrazovacie zariadenie (displej)
7	Objímka DINSE: kábel ukostrenia pól -
8	Objímka DINSE: výber hodnoty cievky pól +
9	Pripojenie zvaracej elektródy
10	Tlačidlo manuálneho posunu drôtu / odplynienia
11	Reťaz blokovania fľaše
12	Pripojenie ovládacieho združeného kábla (samostatná verzia)



DÔLEŽITÉ: na zdvíhanie generátora používať vždy 2 závesné oká.

1.3. TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

	SAFMIG 300 BLX		SAFMIG 400 BLX		SAFMIG 500 BLX	
PRIMÁRNE						
Počet fáz / frekvencia	3 ~/50 HZ		3 ~/50 HZ		3 ~/50 HZ	
Napájanie	230V / 400 V		230V / 400 V		230V / 400 V	
Spotreba prúdu pri 40%	-		47 A / 27 A		-	
Spotreba prúdu pri 50%	27.7 A / 16 A		-		63.3 A / 36.6 A	
Spotreba prúdu pri 60%	22 A / 12.7 A		37 A / 22 A		50 A / 28.9 A	
Spotreba prúdu pri 100%	16.8 A / 9.7 A		30 A / 17 A		40.3 A / 23.3 A	
Spotreba prúdu pri 100%	6.8 KVA		12 kVA		16.2 kVA	
Spotreba prúdu pri 60%	8.9 KVA		15.1 kVA		20.1 kVA	
Spotreba prúdu pri 50%	11.2 KVA		18.9 kVA		25.2 kVA	
SEKUNDÁRNE						
Napätie mimo zvärania U ₀	16.5 – 35.8 V		16.6 – 45.8 V		15.8 – 50.4 V	
Zvárací prúd	30 A à 280 A		28 A à 380 A		16 A à 480 A	
Teploty prostredia	25° C	40° C	25° C	40° C	25° C	40° C
Faktor chodu pri 40%	-	-	-	380 A	-	-
Faktor chodu pri 45%	-	-	380A	-	-	-
Faktor chodu pri 50%	-	270 A	-	-	-	480A
Faktor chodu pri 55%	-	-	-	-	480A	-
Faktor chodu pri 60%	270 A	240 A	-	320A	-	410A
Faktor chodu pri 100%	200 A	200 A	300A	280A	370A	350A
Index ochrany	IP 23 S					
Trieda izolácie	H					
Norma	EN 60974-1 / EN 60974-10 (CEM)					

Technické charakteristiky zvärackej elektródy:

- pozri návod na obsluhu (konzultovať s nami)

Stupne ochrany poskytované obalmi

Kód	IP	Ochrana materiálu
Prvý znak	2	Proti vniknutiu cudzích predmetov $\varnothing \geq 12,5$ mm
Druhý znak	1	Proti vniknutiu vertikálnych vodných kvapiek s nepriaznivými účinkami
	3	Proti vniknutiu dažďa (sklon do 60° v pomere k vertikále) s nepriaznivými účinkami
	S	Vyžaduje si, aby skúška kontroly ochrany proti škodlivým účinkom spôsobenými preniknutím vody bola vykonávaná so všetkými časťami prístroja v pokojovom stave

1.4. ROZMERY A HMOTNOSŤ

	Rozmery (dxšxš)	Hmotnosť netto	Hmotnosť s obalom
Zdroj SAFMIG 300 BLX	780 x 390 x 825 mm	98 kg	121 kg
Zdroj SAFMIG 400 BLX	925 x 580 x 1060 mm	161 kg	186 kg
Zdroj SAFMIG 500 BLX	925 x 580 x 1060 mm	201 kg	225 kg
ODVÍJAČ DV 44X / DV 44 XW	610 x 330 x 510 mm	-	-

1.5. ODVÍJAČE

Odvíjače DV44X a DV44XW sú určené na zváranie MIG-MAG.

	Verzia AIR DV 44X	Verzia EAU DV 44XW
	Ref.č.	Ref.č.
Kábel 5 m	W000260986	W000260988
Kábel 10 m	W00260987	W00260989

1.6. TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY ODVÍJAČA

Dvojitá doska	4 kladky
Rýchlosť odvíjania	1 \Rightarrow 20 m / mn
Regulátor rýchlosti drôtu	Tachymetrický
Používateľné drôtu	0.8 \Rightarrow 2.4 mm
Prechod cez otvor pre osoby	Áno (bez vozíka)
Pripojenie zvärackej elektródy	« Európsky typ »

1.7. ELEKTRÓDY

(Pozri OBR. str. 17)

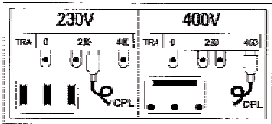
2 - SPUSTENIE



POZOR: stabilita zariadenia je zabezpečená do naklonenia pod uhlom 10°.

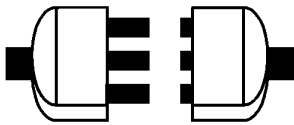
2.1. PROCES INŠTALÁCIE

Etapa 1



- SAFMIG BLX sa dodávajú s primárnymi káblami pripojenými na generátor a pripojené na 400V s tromi fázami.
- Ak vaša sieť zodpovedá **inému napájaciemu napätiu**, je treba vymeniť pripojenie vnútri zdroja prúdu :
 - ⇒ vypnúť napätie prístroja
 - ⇒ odňať pravú dosku generátora
 - ⇒ pripojiť podľa štítka zobrazeného na náprotivnej strane na svorkovnicu a pomocný transformátor.
 - ⇒ znova namontovať pravú dosku generátora

Etapa 2



- Namontovať na primárny kábel zástrčku (trojfázovú + uzemnenie).
- Napájanie musí byť chránené ochranným zariadením (poistka a vypínač) kalibru zodpovedajúceho maximálnej primárnej spotrebe generátora (pozri stranu 3) podľa dodávaného napájacieho napätia.

VAŠA SIET' MUSÍ DODÁVAŤ :
230/400V (±10%) 50 Hz trojfázovo

Etapa 3

- Overiť, či je vypínač 0/1 na zadnej strane zariadenia v polohe 0 (zastavenie).

Etapa 4

- Umiestniť fľašu na nosič fľaše a zabezpečiť ju fixáciou.
- Pripojiť plynové potrubie na fľašu alebo na sieť



DÔLEŽITÉ: Pri zaistovaní plynovej fľaše dbajte prosím na správne vyváženie. Pravidelne sledujte dobrý stav upevňovacieho systému.

Etapa 5

verzia s integrovaným navijakom

- Pripojiť zvariaciu elektródu na objímku zariadenia

Etapa 5

verzia so samostatným navijakom

- Pripevniť kábel navijaka pomocou objímky namontovanej na ľavú bočnú dosku.
- Pripojiť kábel navijaka na prednú stranu

Etapa 6

- Pripojiť elektródu na objímku navijaka
- Ak je zvaracia elektróda chladená vodou, pripojiť vstupy a výstupy chladiaceho okruhu, podľa danej situácie, na generátor alebo na navijak

Etapa 7

- Pripojiť konektor kábla uzemnenia na záporný pól generátora.
- Pripojiť krokodílovú svorku čo najbližšie k zvaru, ktorý sa má vykonať.
- Pripojiť zástrčku generátora (zariadenie s interným navijakom) alebo kábel navijaka (zariadenie so samostatným navijakom) na kladný pól v závislosti od želanej hodnoty cievky.

Poznámka: Pri určitých obalených drôtoch obrátiť polarity.

Voľba hodnoty cievky

- Používanie na zváranie MIG/MAG s čistými plynmi alebo s miešanými plynmi
- Mäkký oblúk drôt „mokry“



- Používanie na zváranie MIG/MAG s čistými plynmi alebo s miešanými plynmi
- Dynamický a prenikavý oblúk



Etapa 8



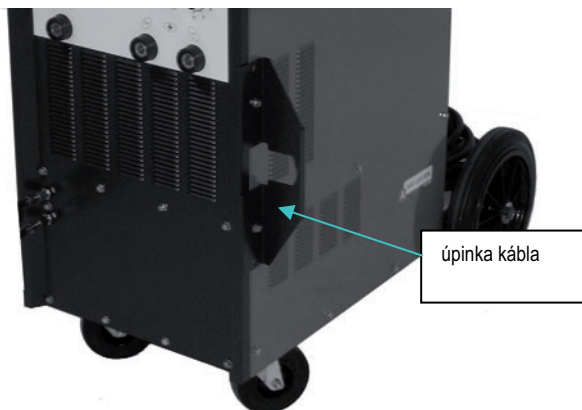
- Pripojiť zástrčku napájania na sieť

2.2 ÚPINKA KÁBLA

Umožňuje prichytenie kábla na strane generátora.
Týka sa len generátorov so samostatným odvíjaním.

Montáže sa vykoná:

- ⇒ umiestnením úpinky na konci puzdra, ktoré chráni kábel
- ⇒ potom jeho namontovaním na boku generátora s použitím upevňovacích skrutiek ľavej dosky (foto nižšie)



3 - NÁVOD NA OBSLUHU

3.1. NAPÁJANIE / SPUSTENIE / ZASTAVENIE

Etap 1

Etap 2

- Realizovať správne proces inštalácie uvedený na strane 4.
- Vypínač 0/1 na zadnej strane generátora prepnúť do polohy 1.
- Zobrazovacie zariadenie (displej) (bod 6) udáva :
 - v trvaní 2s verziu generátora
 - v trvaní 2s verziu programu

Etap 3

- Súčasne sa v priebehu 4s zaktivizuje ventilátor, chladiaca jednotka. Ventilátor a chladiaca jednotka (pokiaľ existuje).
- Namontovať kontaktnú rúrku prispôbenú priemeru a typu použitého drôtu,
 - Uvoľniť tlakový systém kladiek,
 - Namontovať kladku zodpovedajúcu priemeru a typu použitého drôtu,
 - Zasunúť drôt manuálne do adaptéra,
 - Umiestniť zväraciu elektródu a jej kábel najpriamejším možným spôsobom,
 - Znova uzavrieť tlakový systém,
 - Stlačiť tlačidlo posunu drôtu až po výstup drôtu na kontaktnej rúrke.

3.2. CHLADIACI AGREGAT

Prepínač na zadnej strane generátorov 400 a 500 umožňuje ovládanie chladiaceho agregátu.

Poloha 0 : Elektróda AIR (vzduch), chladiaci agregát je vypnutý.

Poloha 1 : Elektróda EAU (voda), chladiaci agregát je aktívny pri zváraní a ešte 4 minúty po skončení zvárania.

DOLEŽITÉ Aby sa chladiaci agregát nepoškodil, nemá sa uviesť do chodu, ak nie je okruh vody uzavretý (prítomnosť elektródy alebo bočnika).

3.3. HLAVNÉ FUNKCIE

(*Pozri OBR. 6 na konci poznámky*)

SAFMIG BLX sú určené na to, aby umožnili jednoduchý a intuitívny prístup kru všetkým parametrom regulácie potrebným na profesionálne používanie poloaufomatického zvárania.

1. Volič cyklu (CM3)

(*Pozri OBR. 7 na konci poznámky*)

Tento selektor zaktivizovať na prístup ku **4 režimom zvárania** :



- **2-taktový režim:** Permanentné pritlačenie na spúšť umožňuje prívod predplynu vopred určeného trvania, zapálenie a zváranie. Uvoľnenie spúšťa umožňuje prerušenie zvárania, v závislosti na zostatkovom plyne, na vopred určenú dobu. Opätovné zváranie vo fáze zostatkového plynu (postgaz) sa vykoná bez predplynu.
- **4-taktový režim:** Prvé pritlačenie na spúšť spustí predplyn, spustí zapálenie a zváranie. Druhé stlačenie spúšťa zastaví zváranie a vypne zostatkový plyn až do jeho uvoľnenia.
- **Bodový režim:** Fungovanie je zhodné s režimom 2T, ale čas zvárania nemôže prekročiť naprogramovanú hodnotu.

Použitie:

- ⇒ Zvoliť režim 2T a nastaviť rýchlosť drôtu pomocou P2.
- ⇒ Zvoliť bodový režim, zobrazovacie zariadenie udáva P t v trvaní 2s, potom posledný naprogramovaný čas v trvaní 2s. Na korekciu naprogramovaného času použite P2.

- **Prerušovaný režim:** Fungovanie je zhodné s bodovým režimom. Ak spúšť zostáva stlačený po zastavení zvárania, spustí sa po určitom určenom čase nový bod nadefinovaný pomocou P2.

Utilisation:

- ⇒ Zvoliť režim 2T a nastaviť rýchlosť drôtu pomocou P2.
- ⇒ Zvoliť bodový režim, zobrazovacie zariadenie udáva P t v trvaní 2s, potom v trvaní 2s posledný naprogramovaný čas 2s. Na jeho korekciu použite P2.
- ⇒ Zvoliť prerušovaný režim, zobrazovacie zariadenie udáva I t 2s, potom v trvaní 2s posledný naprogramovaný čas 2s. Na jeho korekciu použite P2.

Poznámka: Pri bodovom a prerušovanom režime udáva zobrazovacie zariadenie pri každej zmene P2 časovú hodnotu v trvaní 2s.

2. Volič zobrazovania (CM4)

Inicializácia pomocných nastavení

E.S.P.

Parametre na zobrazenie

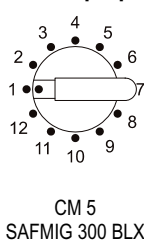
- Táto voľba umožňuje zaktivizovať pomocné nastavenia a zvoliť typ používaných spotrebných látok, teda : charakter ochranného plynu, charakter a priemer prídavného kovu. Tieto informácie sú potrebné na použitie funkcie pomocných nastavení.
- Volič zobrazovania umožňuje výber parametra na zobrazenie. Nasledujúca tabuľka udáva zobrazené hodnoty v závislosti od použitia :

Použitie zariadenia				
Zobrazenie podľa polohy CM4 :				
Mimo zvárania	S pomocnými nastaveniami	Šírka na zváranie v mm	Poloha CM5 a CM6 potom výstup samoindukčnej cievky	Rýchlosť drôtu nastavovateľná pomocou P2 v m/mn
	Bez pomocných nastavení	- - -	- - -	
Pri zváraní		Intenzita zvárania v ampéroch	Napätie zvárania vo voltoch	

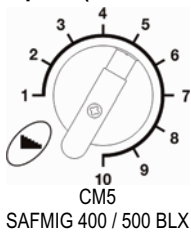
Informácia o zváraní RI je zobrazená digitálnym bodom tretieho zobrazovača, ktorý v priebehu zvárania bliká.

Na konci zvárania sa v priebehu 10 sekúnd uložia namerané hodnoty. Je možné ich zobraziť umiestnením CM2 do polohy U alebo I. V trvaní týchto 10 sekúnd zostane digitálny bod tretieho digitálneho miesta rozsvietený.

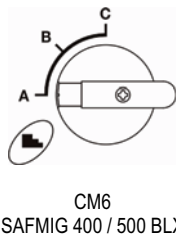
3. prepínače napätia (CM5 a CM6)



CM 5
SAFMIG 300 BLX



CM5
SAFMIG 400 / 500 BLX



CM6
SAFMIG 400 / 500 BLX

Prepínače napätia umožňujú zaviesť na svorky zváracieho okruhu želané napätie. Systém pomocných nastavení udáva polohu prepínača prispôbeného danej aplikácii (pozri § 3.3 POMOCNÉ NASTAVENIA). Z informačných dôvodov uvádza nasledujúca tabuľka zoznam napätí naprázdno v závislosti od polohy prepínača.

Poznámka: Tieto hodnoty sa rozumia pre napätie napájania zhodné s určeným napätím. Krátke pritlačenie na spúšť, bez zapálenia oblúka, umožňuje prečítať tlak naprázdno na zobrazovacom zariadení.

300 BLX

CM5	Napätia
1	16,7 V
2	17,5 V
3	18,4 V
4	19,6 V
5	20,8 V
6	22,1 V
7	23,7 V
8	25,4 V
9	27,3 V
10	29,9 V
11	32,6 V
12	35,6 V

400 BLX

CM6 \ CM5	A	B	C
1	16,7 V	21,5 V	30 V
2	17,1 V	22,2 V	31,3 V
3	17,6 V	22,8 V	32,6 V
4	17,9 V	23,5 V	33,9 V
5	18,4 V	24,3 V	35,6 V
6	18,9 V	25,1 V	37,2 V
7	19,4 V	25,9 V	39 V
8	19,9 V	26,8 V	41,3 V
9	20,4 V	27,8 V	43,5 V
10	20,8 V	28,7 V	45,8 V

500 BLX

CM6 \ CM5	A	B	C
1	15,8 V	20,9 V	30,4 V
2	16,2 V	21,7 V	31,9 V
3	16,6 V	22,4 V	33,6 V
4	17,1 V	23,1 V	35,1 V
5	17,5 V	24 V	37,2 V
6	18 V	24,8 V	39 V
7	18,5 V	25,6 V	41,1 V
8	19,1 V	26,7 V	44,1 V
9	19,7 V	27,9 V	47,5 V
10	20,2 V	29 V	50,4 V

4. Odplynenie a posun drôtu (BP 10)



Tlačidlo umožňuje prístup k manuálnym funkciám odplynenia a posunu drôtu.

- ☞ **odplynenie:** funkcia je prístupná krátkym stlačením (pod cca. 0,5s), odplynenie plynového okruhu trvá 7s a zostávajúci čas je zobrazený.
- ☞ **manuálne odvíjanie kábla:** funkcia je prístupná stálym stlačením v trvaní viac ako 0,5 s. Odvíjanie sa zastaví po uvoľnení tlačidla. Rýchlosť odvíjania sa reguluje pomocou P2. Funkcia je prístupná aj v priebehu odplyňovania.
- ☞ **v režime inicializácie pomocnej regulácie :** umožňuje prechádzanie od parametra k parametru.

5. Potenciometer (P2)



Funkcia potenciometra závisí od polohy prepínačov cyklu (CM3).

- **V režime 2T alebo 4T:**
V závislosti od polohy CM4 regulačný podpotenciometer umožňuje :
 - zmeniť rýchlosť odvíjania medzi 1 a 20 m/min.
 - zobraziť nastavenú rýchlosť drôtu, šírku plechu alebo polohy prepínačov napätia a polohy cievky, ak je zaktivizovaný režim pomocných nastavení (pozri § 3.3).
- **V bodovom alebo prerušovanom režime:**
Potenciometer umožňuje nastavenie času bodu alebo zastavenia od 0 po 10s.
- **V režime pomocného nastavenia parametrov:**
Potenciometer umožňuje voľbu hodnôt parametrov.

Poznámka: V prípade samostatných verzií nahrádza voľba potenciometra na navijaku sa nahrádza reguláciou rýchlosti drôtu na generátore. Potenciometer (P2) generátora funguje len v bodovom alebo prerušovanom režime na nastavenie času. Potenciometer odvíjača, aby bol detekovaný, musí byť pri zavádzaní napätia do generátora v polohe odlišnej od 0.

3.4. POMOCNÉ NASTAVENIA (E.S.P.)

SAFMIG BLX má modul pomocných nastavení: voľbou hrúbky na zváranie, generátor dáva polohu selektora cievky a odporúčané napätie zvárania.

Postup										
Impulz na BP10										
Prostredníctvom P2 voľba « použitých spotrebných materiálov » alebo « dynamiky oblúka » v ponuke na monitore										
	« P2 na mini »									
	« mini P2 < poloha P2 > maxi P2 » alebo « možná len jedna voľba »									
	« P2 na maxi »									
Nastavenie parametrov										
Zobrazenie = « OFF » : Začiatok										
(aktivizácia pomocných nastavení s P2 na max.)										
1. impulz	2. impulz			3. impulz		4. impulz				
Charakter drôtu	Priemer drôtu v mm			Charakter plynu		Dynamika oblúka				
Všetky generátory	Podľa generátora			Všetky generátory		Všetky generátory				
	300A	400A	500A							
Oceľ	0.8	0.8		Atal 5		TVRDÝ				
	1	1	1							
	1.2	1.2	1.2							
			1.6							
	0.8	0.8		CO ₂						
	1	1	1							
	1.2	1.2	1.2							
			1.6							
	0.8	0.8		Arcal 21						
	1	1	1							
	1.2	1.2	1.2							
			1.6							
Inox	0.8	0.8		Noxalic 12						
	1	1	1							
	1.2	1.2	1.2							
			1.6							
Alu	1	1		Argon				MÄKKÝ		
	1.2	1.2	1.2							
			1.6							
Drôt so sklovitou penou	1.0	1.2	1.2	Atal 5						
	1.2	1.6	1.6							
			2.4							
5. impulz										
Zobrazenie = « END » : Koniec										

1. Používanie pomocného modulu

(Pozri OBR. 8 na konci poznámky)

- Umiestniť volič režimu (CM3) na režim impulzného zvárania alebo 2T.
- Umiestniť volič zobrazovania (CM4) na polohu intenzita/hrúbka.
- Zmeniť nastavenie potenciometra rýchlosti drôtu (P2) až do zobrazenia hrúbky kusa na zváranie. V prípade samostatného odvíjača opatreného jeho voľbou potenciometra na odvíjači, používať potenciometer odvíjača.
- Umiestniť volič pomocných nastavení (CM4) na polohu napätie / pomocné nastavenia.
- Prečítať indikácie pomocných nastavení na obrazovke, potom umiestniť prepínače tlaku (CMS5 a CMS6) a pripojiť sa na výstup naznačenej cievky.
- Začať zváranie a, ak je to potrebné, jemne adjustovať nastavenie pomocou P2.

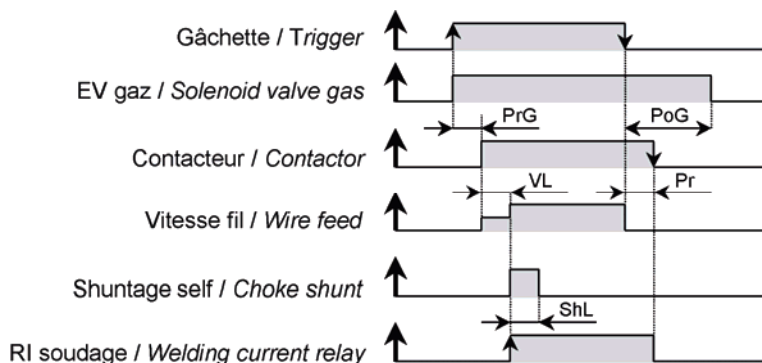
3.5. NASTAVENIE CYKLU

SAFMIG BLX umožňuje prístup ku všetkým parametrom regulácie zváracieho cyklu.

Nastavovateľné parametre :

PrG	Predplyn
VL	Spustenie pri malej rýchlosti
ShL	Dynamika oblúka pri spustení
Pr	Dodatočné stiahnutie
PoG	Zostatkový plyn

Chronogram cyklu zvárania :



Prístup k režimu « nastavenie parametrov cyklu »

1. Zariadenie bez napätia, udržiavať stlačené tlačidlo 10
2. Tlačidlo 10 stále držať stlačené, zariadenie vypnúť
3. Keď sa zobrazí „CYC“ na obrazovke, uvoľniť tlačidlo 10



Ak sa už raz vstúpi do tohto prebiehajúceho menu, je potrebné prebehnúť ho 13-mi postupnými pritlačeniami na tlačidlo 10.

Nastavenie parametrov cyklu

Impulz na tlačidlo 10 zobrazí nastaviteľné parametre.

Po nasledujúcom impulze na tlačidlo 10 je možná zmena parametra cez P2.

Zvolená funkcia	Činnosť	Zobrazenie
Pristup k parametrom cyklu	V priebehu napájania prístroja tlačidlo 10 stlačené	CYC
Nastavenie času predplynu	1. impulz na tlačidlo 10	PrG
	2. impulz na tlačidlo 10 Nastavenie z výrobného závodu = « 0.20 » s Zmena nastavenia prostredníctvom P2	P2 = 0 00.0 Å P2 = 10 02.0
Voľba spustenia s rýchlosťou alebo bez pomalej rýchlosti drôtu	3. impulz na tlačidlo 10	UL
	4. impulz na tlačidlo 10 Nastavenie z výrobného závodu = « YES » Zmena nastavenia prostredníctvom P2	P2 = 0 no P2 = 10 Ou YES
Voľba a nastavenie dynamiky variabilného oblúka pri zapálení	5. impulz na tlačidlo 10	SHL
	6. impulz na tlačidlo 10 Nastavenie z výrobného závodu = « 0.75 » s Zmena nastavenia prostredníctvom P2	P2 = 0 00.0 to P2 = 10 0.95
Nastavenie dodatočného stiahnutia	7. impulz na tlačidlo 10	Pr
	8. impulz na tlačidlo 10 Nastavenie z výrobného závodu = « 0,07 » s Zmena nastavenia prostredníctvom P2	P2 = 0 00.0 to P2 = 10 0.20
Nastavenie času zostatkového plynu	9. impulz na tlačidlo 10	PoG
	10. impulz na tlačidlo 10 Nastavenie z výrobného závodu = « 0,50 » s Zmena nastavenia prostredníctvom P2	P2 = 0 00.0 to P2 = 10 05.0
Koniec nastavovania parametrov cyklu	11. impulz na tlačidlo 10	End
	12. impulz na tlačidlo 10 Nastavenie z výrobného závodu = « FAc » Zmena nastavenia = « Ent »	P2 = 0 Ent or P2 = 10 FAc
Návrat k používaniu zariadenia	13. impulz na tlačidlo 10	Zobrazovanie funkcií polôh CM3 a CM4

3.6. POMOCNÁ DIAGNOSTIKA

SAFMIG BLX zobrazuje v reálnom čase charakter udalostí fungovania.

Tepelná ochrana :

Dépassement facteur de marche

Generátor je zaistený, ventilácia spustená, generátor je k dispozícii po niekoľkých minútach.

PC

Porucha ochrany

Ak porucha pretrváva, vyžaduje si generátor opravu.

PC

Ochrana motora :

Termočlánok

Ak je spotreba motora príliš veľká, odvíjanie sa preruší. Príčina môže byť v brzdení drôtu alebo v blokovani motora. Ak porucha pretrváva, overiť opotrebované diely zvaracej elektródy (puzdro a rúrkový kontakt).

Not

Porucha dodávania GRE: (ak ide o verziu voda)

Indikuje poruchu vodného okruhu.

Cu

Porucha karty :

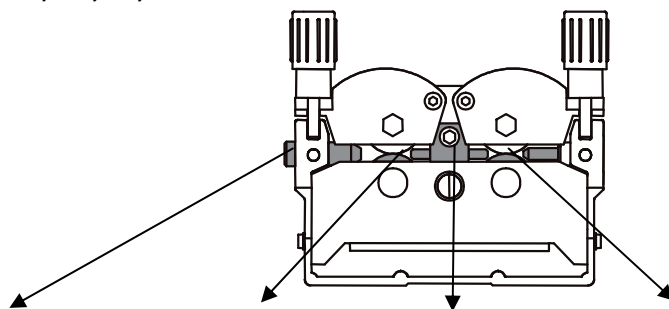
Prístup k pamäti

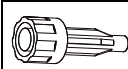


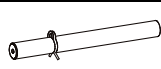
Prístup k pomoci je nemožný, generátor zostáva použiteľný v manuálnom režime.

nen

3.7. VÝMENA OPOTREBOVANÝCH DIELOV

⇒ Opotrebovateľné diely dosky odvíjania:



				ALUKIT
---	---	---	--	--------

Ocel'	0,6	W000149209	W000160942		W000162834	W000255654		
	0,8			W000267598			W000241685	
	1,0		W000267599			W000255655		
	1,2			W000160945			W000241682	
	1,6							

Hliník	1,0 / 1,2		W000260185		W000255648
	1,2 / 1,6		W000260186		W000255649
	1,6 / 2,4		W000260187		W000255650

Výsu žerý drôt	1,0 / 1,2	W000149209	W000266330	W000162834	W000255655	
	1,2 / 1,6				W000241682	
	1,6 / 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396	

OPCIE

3.8. KÍB, REF. W000055048

Táto voľba, ktorá sa používa len s dielenskými vozíkmi a pracoviskami zdroja napätia, umožňuje navijaku opatrenému vlastným vozíkom (a len) otočiť sa o 180°.



Namontovať voliteľnú zásuvkovú časť na vozík navijaka.



4 - OŠETROVANIE


POZOR:

Odpojiť napätie od zariadenia. Časť údržby je vyhradená pre oprávárov a odborne pripravené osoby.

Ošetrovanie zariadenia

Keďže je celé zariadenie statické, údržbu si prakticky nevyžaduje.


POZOR! KAŽDÝ MESIAC

Skontrolovať dobrý stav orgánov pripojenia a dotiahnutie svoriek napájania a zvárania


POZOR! KAŽDÝCH ŠEŠť MESIACOV

Vykonať úplné vyčistenie prúdom stlačeného vzduchu (po vyprázdnení nádrže kompresora). Overiť dotiahnutie matic transformátora, svorkovnice, káblov, usmerňovacieho mostíka a svoriek zvárania.


POZOR! KAŽDÉ DVA ROKY

Vymeniť chladiacu kvapalinu pre generátory opatrené chladiacou jednotkou.

Ošetrovanie odvíjacích prvkov

POZOR! KAŽDÝ TÝŽDEŇ

Vyčistiť kladky drôtenými kefkami a prípadne ich odmastiť. Overiť pripojenia s vedenie plynu tak, aby sa zabránilo únikom. Os podpory cievky a jej brzdiace zariadenie sa musia udržiavať v stave perfektnej čistoty. Naolejovať veľmi zľahka olejom čistej vazelíny


POZOR! KAŽDÝ MESIAC

Overiť všeobecný stav motora.

Údržba elektródy

POZOR! KAŽDÚ HODINU

Odmastiť dýzu a koniec kontaktného potrubia. Čistenie sa vykonáva s hlavou naklonenou nadol. Nepoužívajte nástroj, ktorý by mohol poškrabať dýzu. Na hladkých a čistých súčiastkach sú účinné aerosolové produkty a tie, ktoré bránia priľnavosti


POZOR! KAŽDÝ DEŇ

Rozobrať a vyčistiť kovové jadro.
Overiť stav prípojnej rúrky.


POZOR! KAŽDÝ TÝŽDEŇ

Prefúkať ochranné puzdro a prívod drôtu elektródy (smer : hlavy smerom k odvíjaču) po odtiahnutí jadra a vedenia drôtu.
Očistiť vedenie drôtu, overiť jeho stav.

Referencie a rady na používanie: pozri špecifické poznámky pre elektródu

5 - ÚDRŽBA

















5.1. NÁHRADNÉ DIELY

(pozri OBR. S1/2/3/4/5/9/10/11 na konci poznámky)

Item / REF.				Názov
	300 BLX	400 BLX	500 BLX	
1	W000147489	W000147489	W000147489	Predná strana M/A (vzadu)
				Predná strana
2	W000147360	W000147360	W000147360	Modré tlačidlo Ø 21
7/8	W000147173	W000147173	W000148911	Zásuvková objímka DINSE
10	W000147188	W000147188	W000147188	Monostabilný vypínač
13	/	W000234655	W000234655	Prepínač 3 polohový
13	/	W000183895	W000235121	Prepínač 10 polohový
13	W000237299	/	/	Prepínač 12 polohový
30	W000148849	W000148849	W000148849	Páčka prednej strany
				Vnútorné prvky
14	W000147106	W000147114	W000147099	Stykač
15	W000165944	W000147281	W000147271	Diódový mostík
16	W000147087	W000148196	W000148196	Motor ventilácie
18	W000147353	W000147351	W000147351	Tepelná ochrana diódového mostíka
19	W000147343	W000147425	W000157012	Tepelná ochrana transformátora
	/	/	W000147343	Tepelná ochrana cievky
20	W000147286	W000147286	W000147286	TRIAC
21	W000262708	W000262708	W000262708	Karta cyklu
22	W000163754	W000163754	W000163754	Pomocný transformátor verzie VZDUCH
22	/	W000241661	W000241661	Pomocný transformátor verzie VODA
23	W000153865	W000153865	W000147888	Meranie prúdu pružným vodičom
24	W000166213	W000183897	W000235123	Transformátor napätia
25	W000166194	W000183898	W000235119	Napäťová cievka
26	W000147070	W000148253	W000148253	Zadné koleso
27	W000147072	W000148249	W000148249	Predná trolejová kladka
28	W000010092	W000010092	W000010092	Zástrčkové pripojenie DINSE
29	W000137846	W000137846	W000137846	Náboj poistky 10x38 (skriňa s 10) 2A Verzia AIR
29	/	W000137849	W000137849	Náboj poistky 10x38 (skriňa s 10) 4A Verzia EAU
31	W000148727	W000148727	W000148727	Elektroventil 24V ~ (kompaktné verzie)
				Oddelenie odvíjania
32	W000262863	W000262863	/	Súbor motoreduktora a dosky
33	W000148658	W000148658	/	Súprava upevňovacích skrutiek na upevnenie kladky
34	W000148661	W000148661	/	Súprava na reguláciu tlaku
35	W000163284	W000163284	/	Séria ozubených prevodov
36/37	W000255651	W000255651	/	Súbor krytov pravých + súbor krytov ľavých
38	W000255653	W000255653	/	Súbor ochranného kartera
39	W000148698	W000148698	/	Súbor spodku zväracej elektródy
	W000148699	W000148699	/	Kryt z plastickej hmoty
40	W000149075	W000149075	/	Jadro osi cievky
56	S10904556	S10904556	/	Držiak cievky
				Chladiaca jednotka
50	/	W000148196	W000148196	Motor ventilátora
51	/	W000148018	W000148018	Chladič
52	/	W000148735	W000148735	Čerpadlo
53	/	W000148702	W000148702	Nádrž
54	/	W000148730	W000148730	Modrý spínač
55	/	W000148731	W000148731	Červený spínač
		W000010167	W000010167	Chladiaca kvapalina FREEZCOOL

5.2. ODSTRÁŇOVANIE PORÚCH

Vykonanie zásahov na elektrických zariadeniach sa musia zveriť kvalifikovaným osobám (pozri kapitolu BEZPEČNOSTNÉ POKYNY).

PRÍČINY		NÁPRAVA	
PRI STLAČANÍ SPŮŠŤA NEFUNGUJE ODVÍJANIE + NIET HLÁSENIA O CHYBE			
<input type="checkbox"/> Chybná elektróda			vymeniť elektródu
			prepojiť pružným vodičom drôty spúšťa so spodnou časťou zvaracej elektródy, ak funguje ⇒ vymeniť spodnú časť zvaracej elektródy
<input type="checkbox"/> Spojenie			ak nie je ⇒ preveriť pripojenie
<input type="checkbox"/> Elektronická karta			inak ⇒ vymeniť CI
PRI STLAČENÍ SPŮŠŤA NIET NAPÄTIA NAPRÁZDNO + NIET HLÁSENIA O CHYBE			
<input type="checkbox"/> Stykač			nasadiť režim 2T, potom stlačte spúšť: overiť, či sa stykač spustí
			overiť napätie na výstupe stykača
<input type="checkbox"/> Transformátor			stlačiť spúšť a overiť napätia (AC) na vstupe usmerňovacieho mostíka
<input type="checkbox"/> Usmerňovací mostík			overiť napätia na vstupe do usmerňovacieho mostíka
<input type="checkbox"/> Elektronická karta			vymeniť CI
NIET NAPÄTIA NAPRÁZDNO + PRI STLAČANÍ SPŮŠŤA NEFUNGUJE ODVÍJANIE + NIET HLÁSENIA O CHYBE			
<input type="checkbox"/> Chránič zvaracej elektródy nesprávne umiestnený alebo neprítomný			Overiť polohu chrániča, pritlačiť na tlačidlo vynulovania
PRI STLAČENÍ SPŮŠŤA SA ROZSVIETI ČERVENÁ KONTROLKA			
<input type="checkbox"/> Preťažný prístroj			nechať niekoľko minút chladnúť, kým nezhasne kontrolka
<input type="checkbox"/> Tepelná bezpečnosť (TH1/TH2)			prepojiť tepelné zabezpečenie pružným vodičom: ⇒ ak kontrolka zhasne, vymeniť TH1 alebo TH2
<input type="checkbox"/> Elektronická karta			⇒ inak vymeniť elektronickú kartu
NIET ZVÁRACIEHO NAPÄTIA + SPŮŠŤ ZVÁRACEJ ELEKTRÓDY ZABLOKOVANÝ			
<input type="checkbox"/> Prerušenie zvaracieho kábla			skontrolovať spojenie
<input type="checkbox"/> Neúplné alebo žiadne spojenie s masou			zabezpečiť spojenie so zváraným kusom
NEDOBRÉ VLASTNOSTI ZVÁRANIA + ZÁPALU			
<input type="checkbox"/> Nesprávne ukostrenie			pripevniť masu priamo na zváraný kus
Pri akomkoľvek zásahu do generátora okrem bodov spomenutých vyššie: PRIVOLAJTE TECHNIKA			

Referenčné údaje elektród « PROMIG »

Elektrody na SAFMIG BLX	Hlavné charakteristiky		Dĺžka kábla	Referencie
	Faktor posunu drôtu			Zváracia elektróda
	« Vzduch » na 60 %			
	« Voda » na 100%			
	ATAL	ARGON		
PROMIG 241	250 A	220 A	3 m	W000145227
			4 m	W000145228
			5 m	W000145229
PROMIG 241 W	250 A	220 A	3 m	W000145247
			4 m	W000145248
			5 m	W000145249
PROMIG 341	320 A	270 A	3 m	W000145235
			4 m	W000145236
			5 m	W000145237
PROMIG 341 W	340 A	320 A	3 m	W000145250
			4 m	W000145251
			5 m	W000145252
PROMIG 441	400 A	350 A	3 m	W000145241
			4 m	W000145242
			5 m	W000145243
PROMIG 441 W	400 A	350 A	3 m	W000145256
			4 m	W000145257
			5 m	W000145258
PROMIG 450 W	450 A	400 A	3 m	W000144677
			4 m	W000144678
			5 m	W000144679
PROMIG 501 W	500 A	450 A	3 m	W000144995
			4 m	W000144996

Elektródy PROMIG	Chladienie « VODA »
	Chladienie « VZDUCH »
	Neodporúča sa pre SAFMIG 400 a 500 BLX
	Neodporúča sa pre SAFMIG 500 BLX

Pozri návod na obsluhu (ISEE) na podrobné charakteristiky, spotrebné články a náhradné diely.

Čo sa týka týchto modelov, spojte sa prosím s nami ohľadom « existujúcich variantov », a rozsahu našich elektród « AZUR » (nasávanie dymov).

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES



FR	EN
UTILISATION DE L'INSTALLATION	USE OF THE INSTALLATION
AFFICHAGE SUIVANT LA POSITION DE CM4	DISPLAY ACCORDING TO POSITION OF CM4
HORS SOUDAGE	NO WELDING IN PROGRESS
AVEC AIDE AU REGLAGE	WITH SETTING ASSISTANCE
SANS AIDE AU REGLAGE	WITHOUT SETTING ASSISTANCE
EN SOUDAGE	WELDING IN PROGRESS
EPAISSEUR A SOUDER (EN MM)	THICKNESS TO BE WELDED (IN MM)
INTENSITE DE SOUDAGE EN AMPERES	WELDING CURRENT IN AMPS
POSITIONS DE CM5 ET CM6 PUIS DE LA SORTIE DE SELF	POSITIONS OF CM5 AND CM6 THEN OF THE CHOKE OUTPUT
TENSION DE SOUDAGE EN VOLTS	WELDING VOLTAGE IN VOLTS
VITESSE FIL AJUSTABLE PAR P2 EN MMN	WIRE SPEED ADJUSTABLE VIA P2 IN MM
AFFICHAGE	DISPLAY
SORTIES DE SELF	CHOKE OUTPUTS
PARAMETRAGE ET UTILISATION DE L'AIDE AU REGLAGE	PARAMETER SETTING AND USE OF SETTING ASSISTANCE
HORS SOUDAGE	NO WELDING IN PROGRESS
POSITION CM3	CM3 POSITION
POSITION CM4	CM4 POSITION
AIDE AU REGLAGE	WELDING ASSISTANCE
OUI	YES
NON	NO
SELECTION PAR P2	SELECTION VIA P2
PARAMETRAGE DE L'AIDE AU REGLAGE	PARAMETER SETTING OF SETTING ASSISTANCE
IMPULSIONS SUR BP 10	PRESSES ON PB 10
1ERE IMPULSION	1 ST PRESS
2EME IMPULSION	2 ND PRESS
3EME IMPULSION	3 RD PRESS
NATURE DU FIL	TYPE OF WIRE
DIAMETRE DU FIL	WIRE DIAMETER
NATURE DU GAZ	TYPE OF GAS
PAR P2 SELECTION DES "CONSOMMABLES UTILISEES" DANS LES CHOIX PROPOSES SUR L'AFFICHEUR	VIA P2 SELECTION OF "CONSUMABLES USED" FROM THE DISPLAYED CHOICES
4EME IMPULSION SUR BP10	4 TH PRESS OF PB 10
AFFICHAGE "ON"	"ON" DISPLAY
UTILISATION DE L'AIDE AU REGLAGE	USE OF SETTING ASSISTANCE
EN MM. DE L'EPAISSEUR A SOUDER SELECTIONNABLE PAR P2	IN MM. OF THE WELDING THICKNESS SELECTABLE VIA P2
ALTERNATIVEMENT, DES POSITIONS PRECONISEES POUR : CM5 (A A C) ET CM6 (01 A 10) PUIS DE LA SORTIE DE SELF (M OU N)	ALTERNATIVELY, RECOMMENDED POSITION FOR: CM4 (A A C) AND CM6 (01 A 10), THEN OF THE CHOKE OUTPUT (M OR N)

FR	EN
VOIR : UTILISATION DE L'INSTALLATION	SEE: USE OF THE SET
REFERENCE DES TORCHES PROMIG POUR SAFMIG 400 ET 500 BLX	PROMIG TORCH REFERENCE FOR SAFMIG 400 AND 500 BLX
TORCHES POUR SAFMIG BLX	TORCHES FOR SAFMIG BLX
CARACTERISTIQUES PRINCIPALES	MAIN CHARACTERISTICS
FACTEUR DE MARCHE TORCHES	TORCH DUTY FACTOR
AIR à 60%	AIR at 60%
EAU à 100%	WATER at 100%
LONGUEUR DU FAISCEAU	HARNESS LENGTH
REFERENCES	REFERENCES

ESQUEMAS ELÉCTRICOS E ILUSTRACIONES

SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI



ES	IT
UTILIZACIÓN DE LA INSTALACIÓN	USO DELL'IMPIANTO
VISUALIZACIÓN SEGUN LA POSICIÓN DE CM4	VISUALIZZAZIONE A SECONDA DELLA POSIZIONE DI CM4
FUERA DE SOLDADURA	FUORI SALDATURA
CON AYUDA DEL AJUSTE	CON AIUTO REGOLAZIONE
SIN AYUDA DEL AJUSTE	SENZA AIUTO REGOLAZIONE
EN SOLDADURA	IN SALDATURA
ESPESOR A SOLDAR (EN MM)	SPESORE DA SILDARE (IN MM)
INTENSIDAD DE SOLDADURA EN AMPERIOS	INTENSITÀ DI SALDATURA IN AMPERE
POSICIONES DE CM 5 Y CM 6 DESPUÉS DE LA SALIDA DE SELF	POSIZIONI DI CM5 E CM6 POI DELL'USCITA DI SELF
TENSIÓN DE SOLDADURA EN VOLTIOS	TENSIONE DI SALDATURA IN VOLT
VELOCIDAD HILO AJUSTABLE POR P2 EN M/MN	VELOCITÀ FILO REGOLABILE PER MEZZO DI P2 IN M/MN
VISUALIZACIÓN	VISUALIZZAZIONE
SALIDAS DE SELF	USCITE DI SELF
PARAMETRADO Y UTILIZACIÓN DE LA AYUDA AL AJUSTE	PARAMETRAGGIO ED USO DELL'AUTUO REGOLAZIONE
FUERA DE SOLDADURA	FUORI SALDATURA
POSICIÓN CM3	POSIZIONE CM3
POSICIÓN CM4	POSIZIONE CM4
AYUDA AL AJUSTE	AIUTO REGOLAZIONE
SI	SI
NO	NO
SELECCIÓN POR P2	SELEZIONE MEDIANTE P2
PARAMETRADO DE LA AYUDA AL AJUSTE	PARAMETRAGGIO DELL'AUTO REGOLAZIONE
IMPULSOS EN BP 10	PRESIONI DEL PULSANTE 10
1ER IMPULSO	1ª PRESSIONE
2º IMPULSO	2ª PRESSIONE
3ER IMPULSO	3ª PRESSIONE
NATURALEZA DEL HILO	NATURA DEL FILO
DIAMETRO DEL HILO	DIAMETRO DEL FILO
NATURALEZA DEL GAS	NATURA DEL GAS
PARA P2 SELECCIÓN DE LOS "CONSUMIBLES UTILIZADOS" EN LAS OPCIONES PROPUESTAS EN EL VISUALIZADOR	MEDIANTE P2 SELEZIONE DEI "CONSUMIBILI USATI" NELLE SCELTE PROPOSTE SUL DISPLAY
4º IMPULSO EN BP10	4ª PRESSIONE DEL PULSANTE 10
VISUALIZACIÓN "ON"	VISUALIZZAZIONE "ON"
UTILIZACIÓN DE LA AYUDA AL AJUSTE	USO DELL'AUTO REGOLAZIONE
EN MM, ESPESOR A SOLDAR SELECCIONABLE CON P2	IN MM, DELLO SPESORE DA SILDARE SELEZIONABILE MEDIANTE P2

ES	IT
ALTERNATIVAMENTE, LAS POSICIONES RECOMENDADAS PARA: CM 5 (A A C) y CM 6 (01 A 10) DESPUÉS DE LA SALIDA DE SELF (M O N)	IN ALTERNATIVA, POSIZIONI CONSIGLIATE PER: CM5 (A A C) E CM6 (01 - 10) POI DELL'USCITA DI SELF (M O N)
VEÁSE: UTILIZACIÓN DE LA INSTALACIÓN	VEDI: USO DELL'IMPIANTO
REFERENCIA DE LAS TORCHAS PROMIG PARA SAFMIG 400 Y 500 BLX	CODICI DELLE TORCE PROMIG PER SAFMIG 400 E 500 BLX
TORCHAS PARA SAFMIG BLX	TORCE PER SAFMIG BLX
PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS	PRINCIPALI CARATTERISTICHE
FACTOR DE MARCHA TORCHAS	FATTORE DI MARCIA TORCE
AIRE al 60%	ARIA al 60%
AGUA al 100%	ACQUA al 100%
LONGITUD DEL HAZ	LUNGHEZZA DEL FASCIO
REFERENCIAS	COD. ART.

ELEKTRISCH SCHEMA'S EN ILLUSTRATIE

SCHEME ELECTRICE ȘI ILUSTRĂȚII



<div><div>NL</div><div>RO</div></div>	
GEbruik van de installatie	EXPLOATAREA INSTALATIEI
WEERGAVE VOLGENS POSITIE CM4	AFIȘAJ ÎN FUNCȚIE DE POZIȚIA CM4
NIEt-LASSEN	FĂRĂ SUDURĂ
MEt AFSTELLINGHULP	CU ASISTENȚĂ PENTRU REGLAJ
ZONDER AFSTELLINGHULP	FĂRĂ ASISTENȚĂ PENTRU REGLAJ
TIDENS HET LASSEN	ÎN TIMPUL SUDURII
TE LASSEN DIKTE (IN MM)	GROSIME DE SUDAT (ÎN MM)
LASINTENSITEIT IN AMPERE	INTENSITATEA SUDURII ÎN AMPERI
POSITIES VAN CM5 EN CM6 DAN VAN DE UITGANG VAN DE SMOORSPOEL	POZIȚIILE CM5 ȘI CM6 APOI A IEȘIRII INDUCTANȚEI
LASSPANNINGIN VOLT	TENSIUNEA SUDURII ÎN VOLT
DRAADSNELHEID AANPASBAAR MET P2 IN M/MIN.	VITEZA FIRULUI REGLABILĂ PRIN P2 ÎN M/MIN
WEERGAVE	AFIȘAJ
UITGANGEN SMOORSPOEL	IEȘIRILE INDUCTANȚEI
PARAMETERINSTELLING EN GEBRUIK VAN DE AFSTELLINGHULP	PARAMETRAJ ȘI UTILIZARE ASISTENȚEI PENTRU REGLAJE
NIEt-LASSEN	FĂRĂ SUDURĂ
POSITIE CM3	POZIȚIA CM3
POSITIE CM4	POZIȚIA CM4
AFSTELLINGHULP	ASISTENȚĂ PENTRU REGLAJ
JA	DA
NEE	NU
SELECTIE MET P2	SELECTAREA PRIN P2
PARAMETERINSTELLING VAN DE AFSTELLINGHULP	PARAMETRAJUL ASISTENȚEI PENTRU REGLAJ
IMPULSEN OP DK 10	IMPULSURI PE BP 10
1 ^{STE} IMPULS	PRIMUL IMPULS
2 ^{DE} IMPULS	AL DOILEA IMPULS
3 ^{DE} IMPULS	AL TREILEA IMPULS
AARD VAN DE DRAAD	NATURA FIRULUI
DIAMETER VAN DE DRAAD	DIAMETRUL FIRULUI
AARD VAN HET GAS	NATURA GAZULUI
MET P2 SELECTIE VAN DE "GEBRUIKTE WISSELSTUKKEN" IN DE KEUZES VOORGESTELD OP HET BEELDSCHERM	PRIN P2 SELECTAREA "CONSUMABILELOR UTILIZATE" DIN OPTIUNILE AFIȘATE
4 ^{DE} IMPULS OP DK 10	AL PATRULEA IMPULS PE BP10
WEERGAVE "ON"	AFIȘAJ "ON"
GEbruik van de afstellinghulp	FOLOSIREA ASISTENȚEI PENTRU REGLAJ

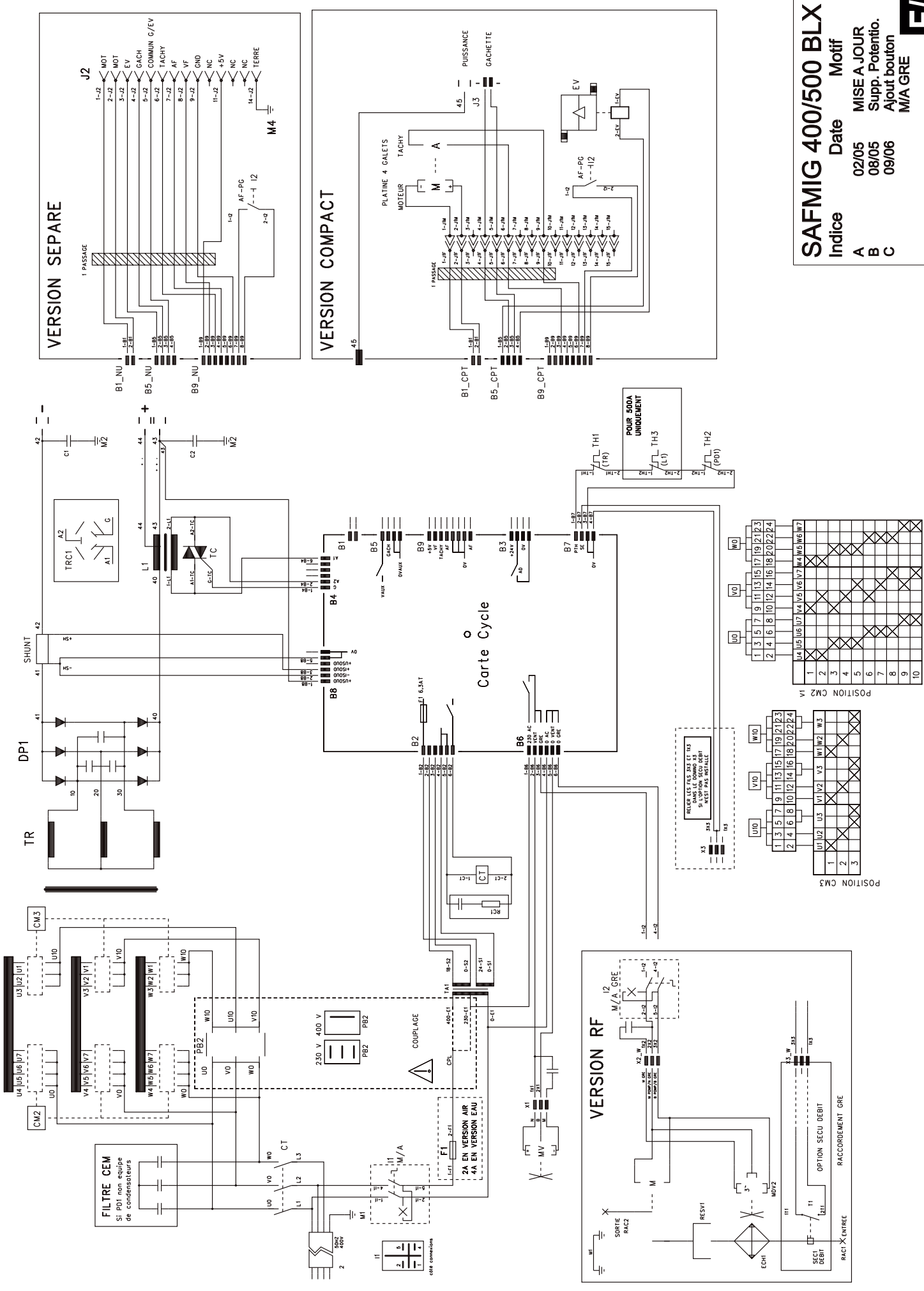
IN MM. VAN DE TE LASSEN DIKTE DIE MET P2 GESELECTEERD KAN WORDEN	IN MM. GROSIMEA DE SUDAT SELECTATĂ PRIN P2
AFWISSELEND DE AANBEVOLEN POSITIES VOOR: CM5 (A TOT C) EN CM6 (01 TOT 10) DAARNA DE UITGANG VAN DE SMOORSPOEL (M OF N)	ALTERNATIV, POZIȚIILE PRECONIZATE PENTRU: CM5 (A A C) ȘI CM6 (01 A 10) APOI IEȘIREA INDUCTANȚEI (M SAU N)
ZIE: GEBRUIK VAN DE INSTALLATIE	VEZI: EXPLOATAREA INSTALAȚIEI
REFERENTIE VAN DE TOORTSEN PROMIG VOOR SAFMIG 400 EN 500 BLX	REFERINȚA BECURILOR DE SUDURĂ PROMIG PENTRU SAFMIG 400 ȘI 500 BLX
TOORTSEN VOOR SAFMIG BLX	BECURI DE SUDURĂ PENTRU SAFMIG BLX
BELANGRIJKSTE KENMERKEN	CARACTERISTICI PRINCIPALE
WERKINGSFACTOR TOORTSEN	FACTOR DE FUNCȚIONARE A BECURILOR DE SUDURĂ
LUCHT bij 60%	AER LA 60%
WATER bij 100%	APĂ LA 100%
LENGTE VAN DE KABELBUNDEL	LUNGIMEA FASCICULULUI
REFERENTIES	REFERINȚE

ELEKTRICKÉ SCHÉMY A ILUSTRÁCIE



SK	
POUŽÍVANIE ZARIADENIA	
ZOBRAZOVANIE ÚDAJOV PODLA POLOHY CM4	
MIMO ZVÁRANIA	
S POMOCNYMI NASTAVENIAMÍ	
BEZ POMOCNÝCH NASTAVENÍ	
PRI ZVÁRANÍ	
HRúbKA NA ZVÁRANIE (V MM)	
INTENZITA ZVÁRANIA V AMPEROCH	
POLOHY CM5 A CM6 POTOM NA VÝSTUPE CIEVKY	
NAPÁTIE ZVÁRANIA VO VOLTÁCH	
RYCHLOSŤ DRÓTU NASTAVITELNÁ POMOCOU P2 V MM	
ZOBRAZOVANIE ÚDAJOV	
VÝSTUPY CIEVKY	
NASTAVENIE PARAMETROV A POUŽITIE POMOCNÝCH NASTAVENÍ	
MIMO ZVÁRANIA	
POLOHA CM3	
POLOHA CM4	
POMOCNÉ NASTAVENIA	
ANO	
NIE	
VOĽBA PROSTREDNÍCTVOM P2	
NASTAVENIE PARAMETROV POMOCOU POMOCNÝCH NASTAVENÍ	
IMPULZY NA TLAČIDLO 10	
1. IMPULZ	
2. IMPULZ	
3. IMPULZ	
CHARAKTER DRÓTU	
PRÍMER DRÓTU	
CHARAKTER PLYNU	
POMOCOU P2 VOĽBA „POUŽITÝCH SPOTREBNÝCH LÁTKO“ VO VÝBERE PONÚKNUTOM NA OBRÁZOVKE	
4 IMPULZ NA TLAČIDLO 10	
ZOBRAZOVANIE ÚDAJOV „ON“ (ZAPNUTÉ)	
POUŽITIE POMOCNÉHO NASTAVENIA	
V MM, O HRúbKE NA ZVÁRANIE VOLITELNEJ CEZ P2	

SK	
ALTERNATÍVNE, POLOHY URČENÉ PRE: CM5 (A AC) A CM6 (01 A 10) POTOM VÝSTUP CIEVKY (M ALEBO N)	
POZRI: POUŽÍVANIE ZARIADENIA	
REFERENCIE ZVARACÍCH ELEKTROD PROMIG PRE SAF MIG 400 A 500 BLX	
ZVÁRACIE ELEKTRODY PRE SAF MIG 400 A 500 BLX	
HLAVNÉ CHARAKTERISTIKY	
FAKTOR CHODU ZVÁRACÍCH ELEKTROD	
VZDUCH na 60%	
VODA na 100%	
DLŽKA ZDRUŽENÉHO KÁBLA	



SAFMIG 400/500 BLX

Index

A

Date

02/05

Motif

MISE A JOUR

Supp. Potentio.

08/05

Ajout bouton

09/06

M/A GRE

F/GB

POSITION CM3

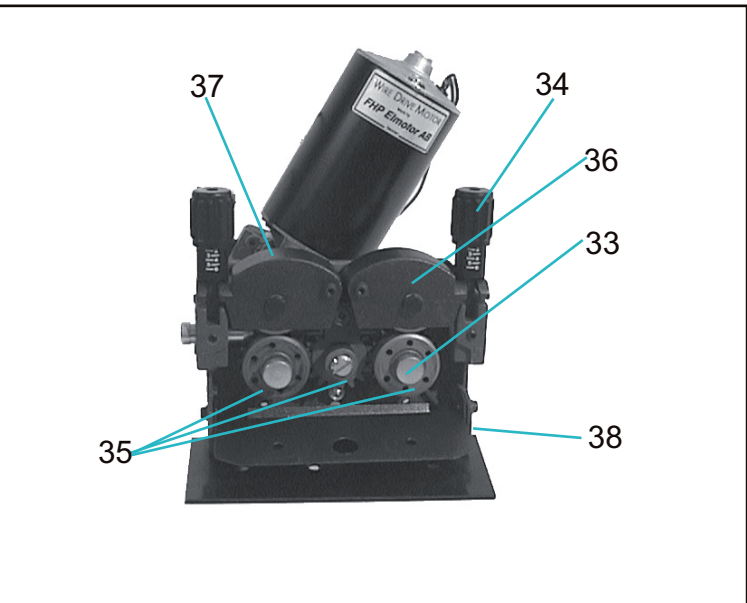
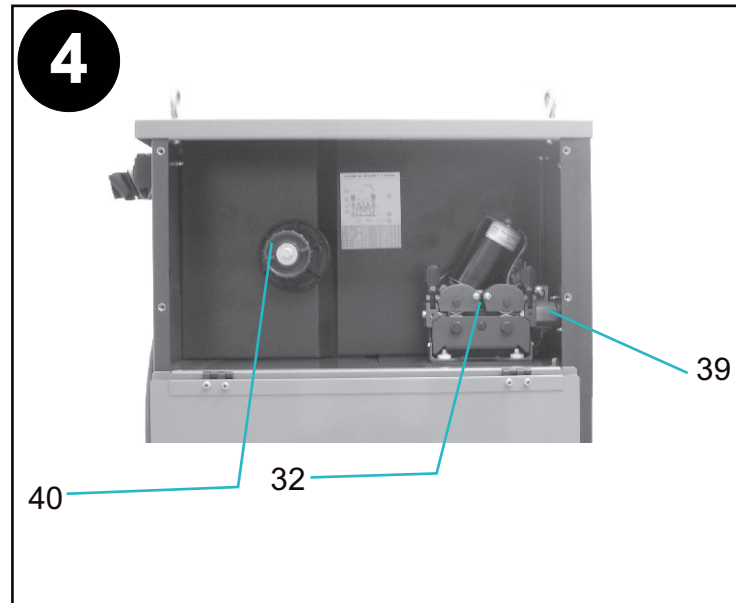
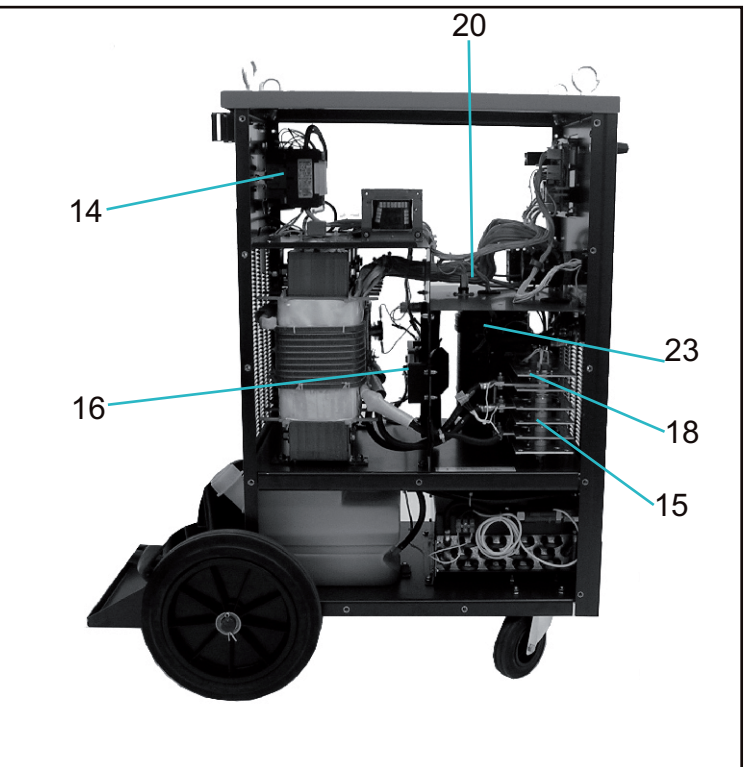
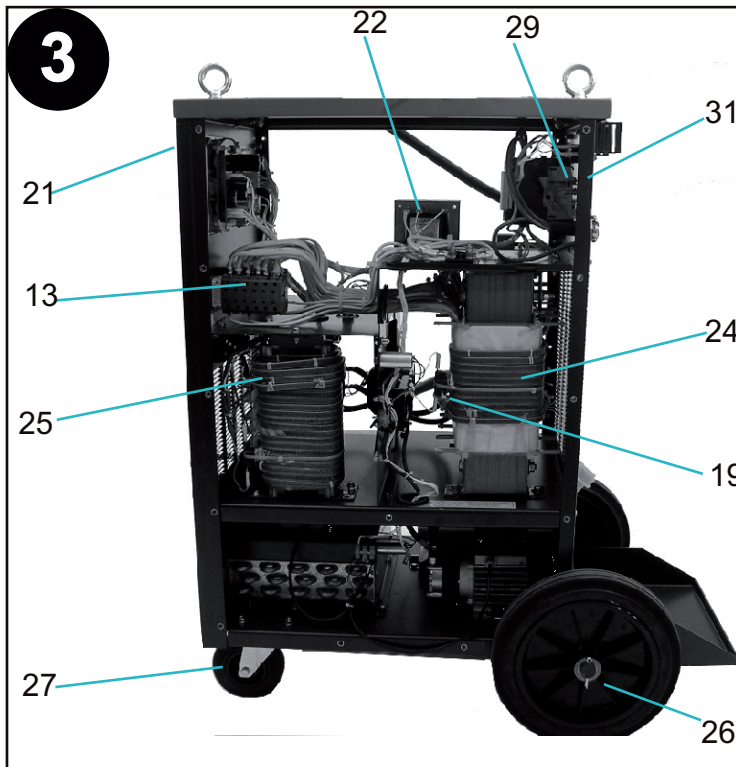
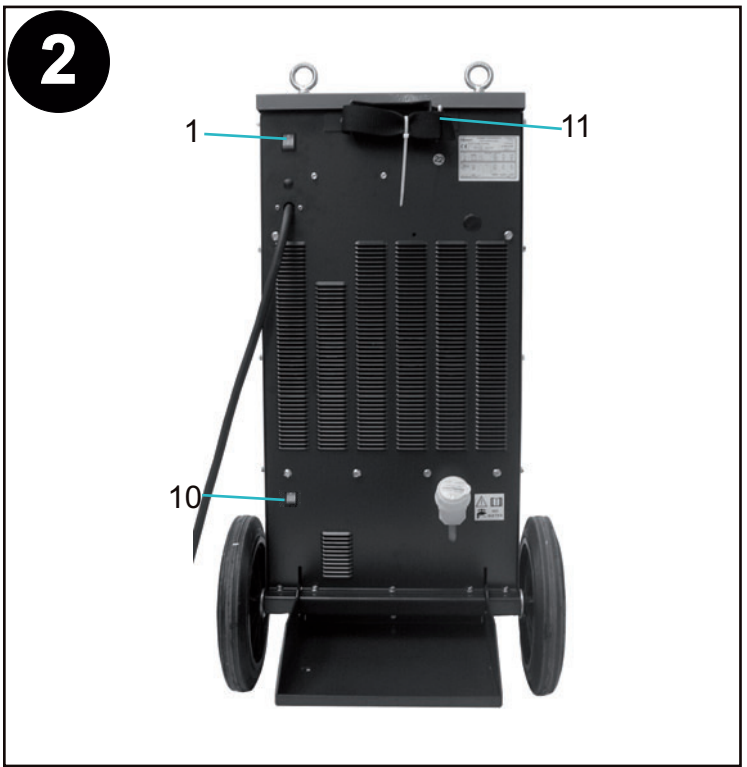
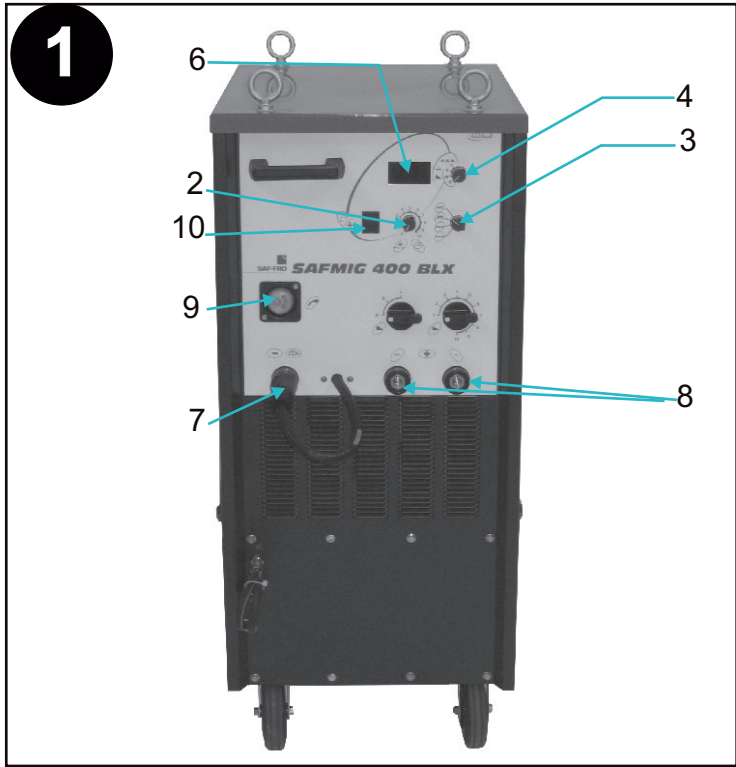
1	3	5	7	9	11	13	15	17	19	21	23
2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24

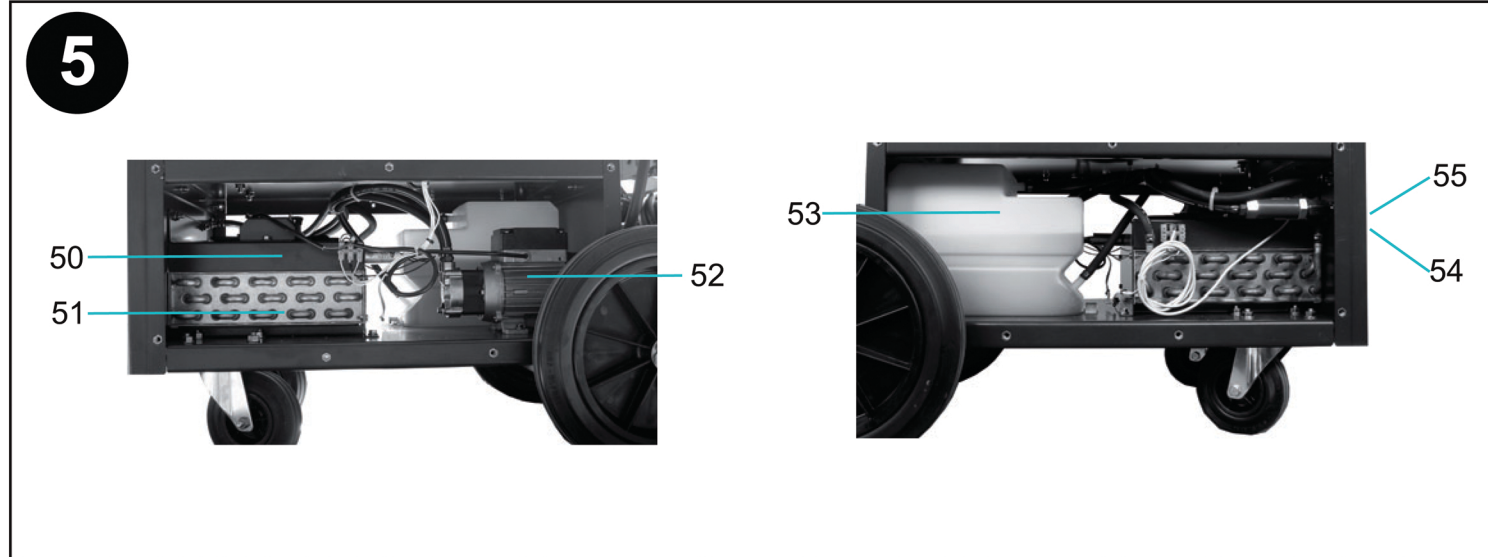
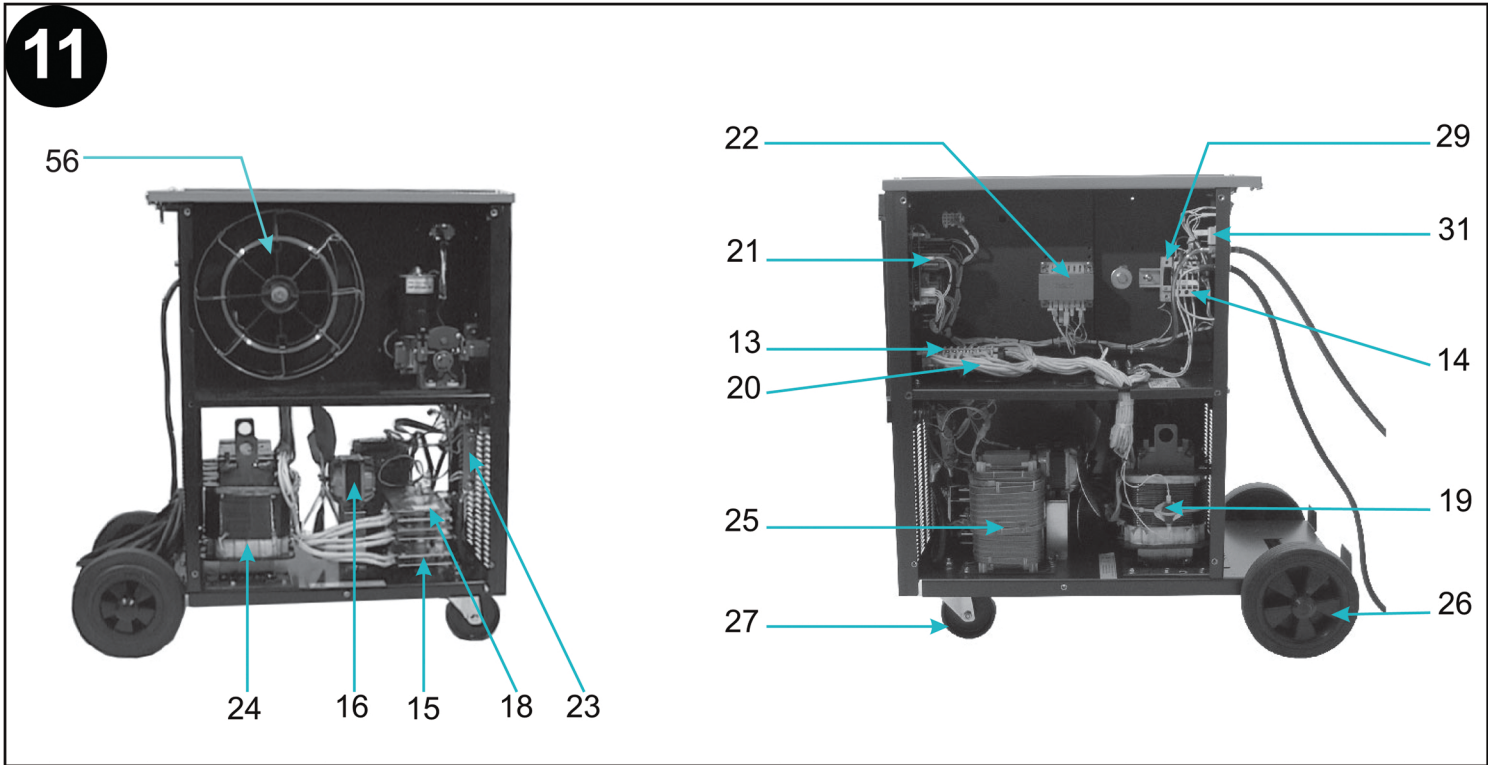
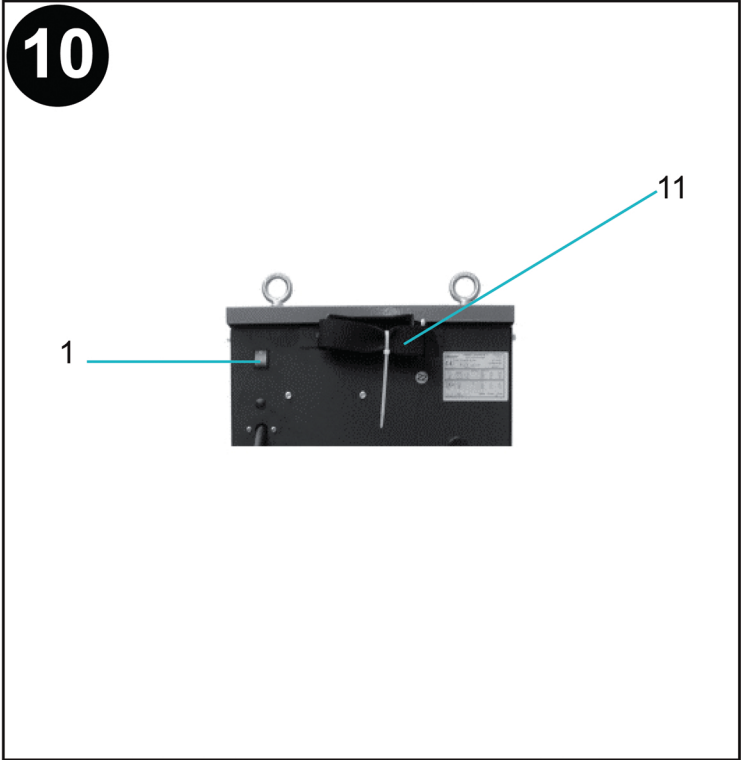
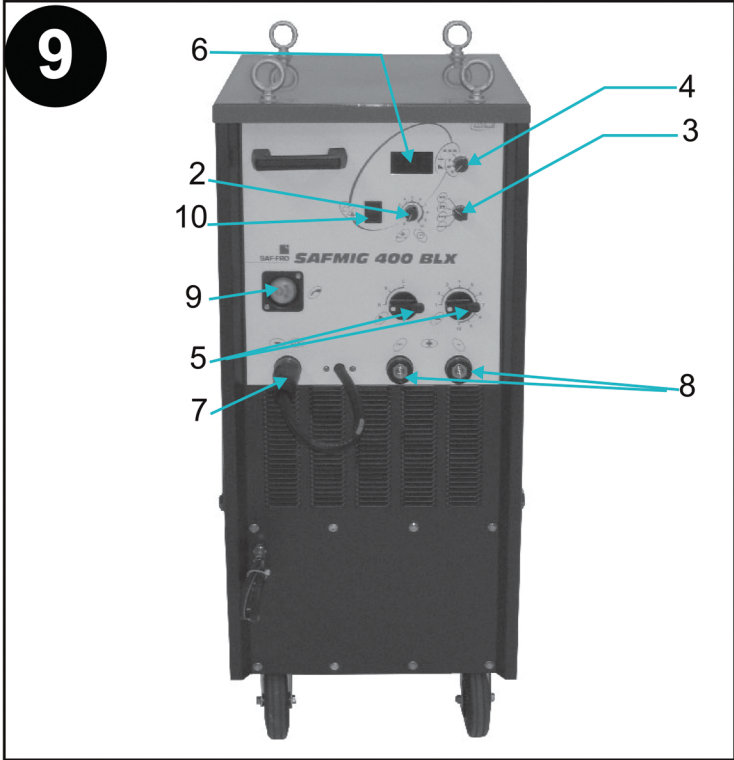
POSITION CM2

1	3	5	7	9	11	13	15	17	19	21	23
2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24

POSITION CM1

1	3	5	7	9	11	13	15	17	19	21	23
2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24





Paramétrage et utilisation de l'aide au réglage Setting parameters and using setting help

Hors soudage Not welding
Position CM3 Position of CM3
2 T 4 T





Position CM4 Position of CM4
E.S.P.

OUI / YES	Aide au réglage / Setting help	NON / NO
 10	Sélection par P2 Select with P2	 0
« ON »	Affichage / Display	« OFF »

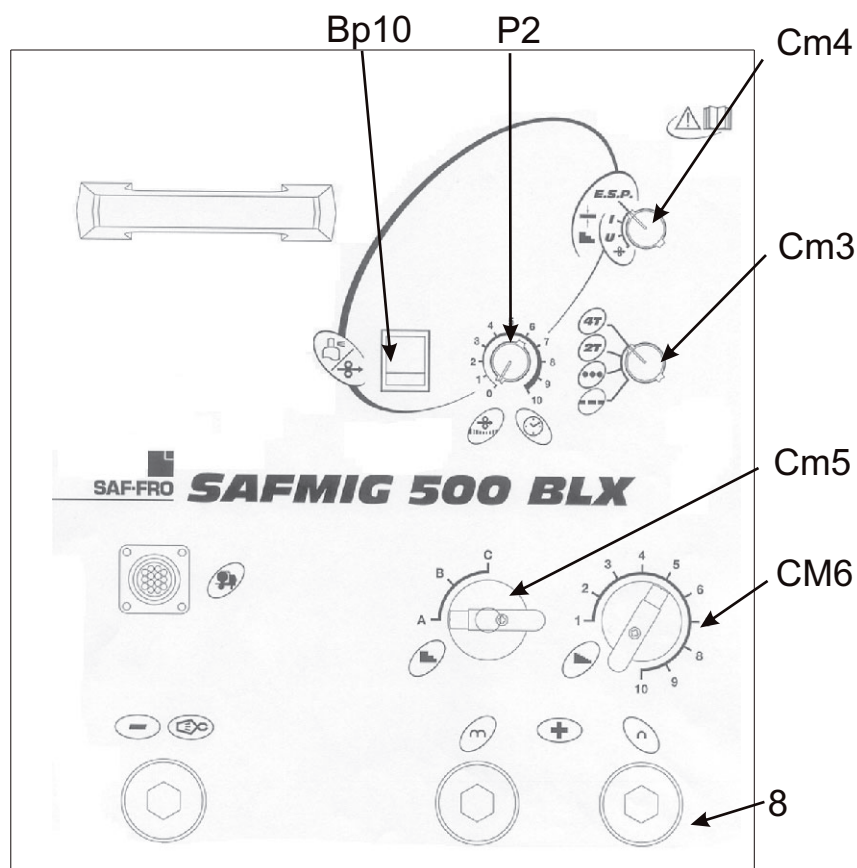
Paramétrage de l'aide au réglage / Parametrizing setting help

Impulsions sur BP10 / Pressures on PB10			
1 ^{ère} impulsion 1 st pressure	2 ^{ème} impulsion 2 nd pressure	3 ^{ième} impulsion 3 rd pressure	4 ^{ème} impulsion 4 th pressure
Nature du fil Nature of wire	Diamètre du fil Diameter of wire	Nature du gaz Nature of gas	Dynamisme d'arc Dynamism of the arc
Par P2, dans les choix proposés sur l'afficheur, sélection des « consommables utilisés » In the choices offered in the display, use P2 to select « consumables used »			
5 ^{ème} impulsion sur BP10 / 5 th pressure on PB10			
Affichage : « ON » / Display : « ON »			

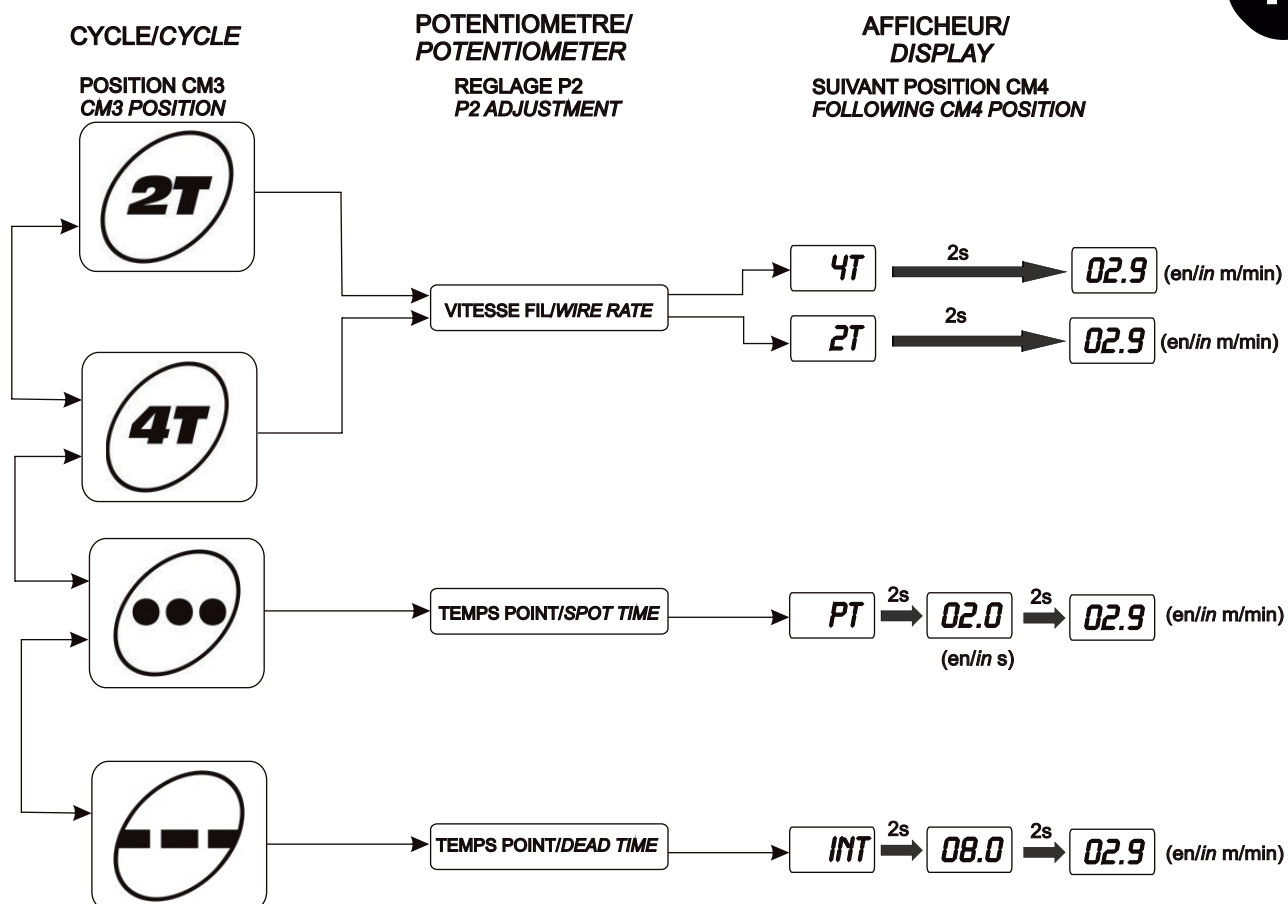
Utilisation de l'aide au réglage / Using setting help

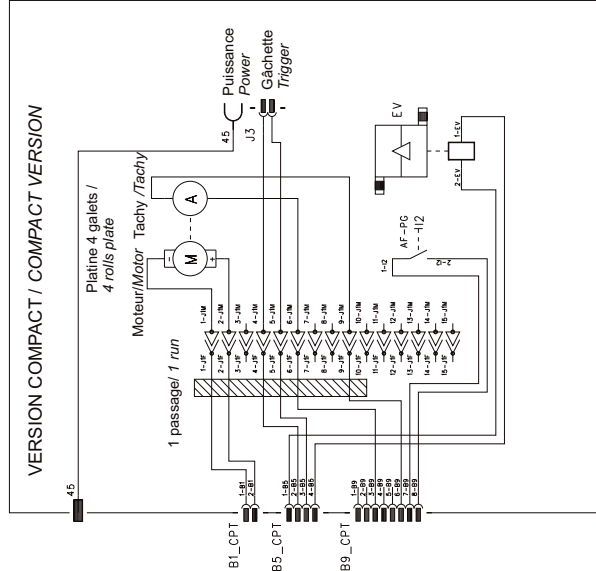
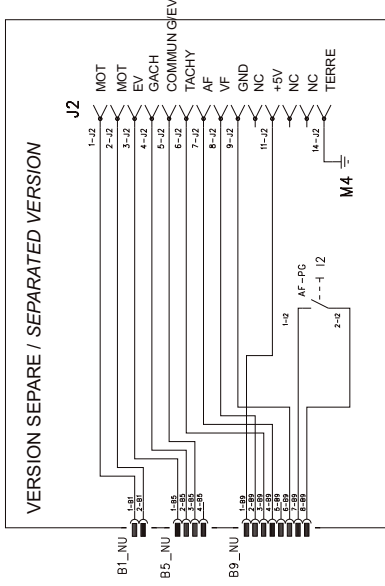
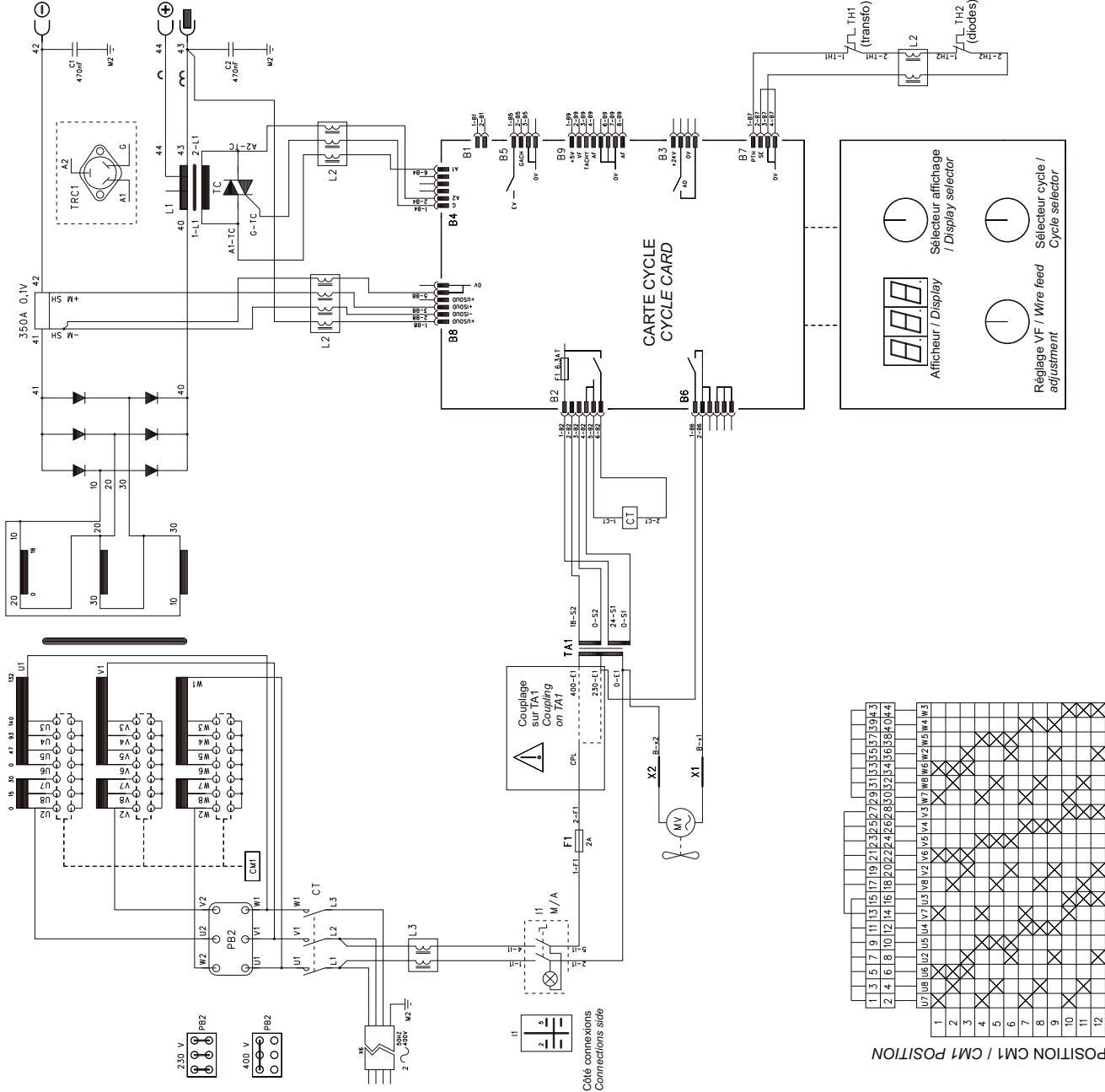
Affichage suivant la position de CM4 : / Display according to the position of CM4 :			
			
En mm, de l'épaisseur à souder sélectionnable par P2 In mm, of the thickness to be welded select with P2	Alternativement des positions préconisées pour : CM5 (A à C) – CM6 (01 à 10 ou 12) puis de la sortie de self (m ou n) Alternatively of the positions provided for : CM5 (A to C) – CM6 (01 to 10 or 12) then of the choke output (m or n)	En m/mm, de la vitesse fil déterminée, suite à la sélection de l'épaisseur à souder enregistrée (vitesse fil ajustable par P2) In m/mm of wire speed determined following selection of the recorded thickness to be welded (adjust wire speed with P2)	

Voir : utilisation de l'installation
See: using the installation



SELECTEUR DE CYCLE/CYCLE SELECTOR





SAFMIG 300 BLX

INDICE	DATE	MOTIF
C	05/03	AJOUT FILTRE PRIMAIRE AUXILIAIRE L3
D	02/05	MISE A JOUR
E	08/05	Supp. Potentiomètre



A series of horizontal dashed lines spanning the width of the page, providing a guide for handwriting practice.



- SHOULD YOU WISH TO MAKE A COMPLAINT, PLEASE QUOTE THE CONTROL NUMBER SHOWN HERE •
- EN CAS DE RECLAMATION VEUILLEZ MENTIONNER LE NUMERO DE CONTROLE INDIQUE •
- EN CASO DE RECLAMACIÓN, SE RUEGA COMUNICAR EL NÚMERO DE CONTROL INDICADO AQUÍ •
- IN CASO DI RECLAMO PREGASI CITARE IL NUMERO DI CONTROLLO QUI INDICATO •
- EM CASO DE RECLAMAÇÃO, É FAVOR MENCIONAR O NÚMERO DE CONTROLO AQUI INDICADO •
- I HÄNDELSE AV REKLAMATION, VAR GOD UPPGE DET HÄR ANGIVNA KONTROLLNUMRET •
- IN CAZUL UNEI RECLAMATII PRECIZATI NUMARUL DE CONTROL INDICAT •
- ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΠΑΡΑΠΟΝΩΝ, ΠΑΡΑΚΑΛΕΙΣΘΕ ΝΑ ΑΝΑΦΕΡΕΤΕ ΤΟΝ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΑΡΙΘΜΟ ΕΛΕΓΧΟΥ •
- В СЛУЧАЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИИ СООБЩИТЕ УКАЗАННЫЙ НИЖЕ КОНТРОЛЬНЫЙ НОМЕР •



www.airliquidewelding.com

Air Liquide Welding France • 25, boulevard de la Paix
CS30003 Cergy Saint Christophe • F-95895 CERGY PONTOISE Cedex