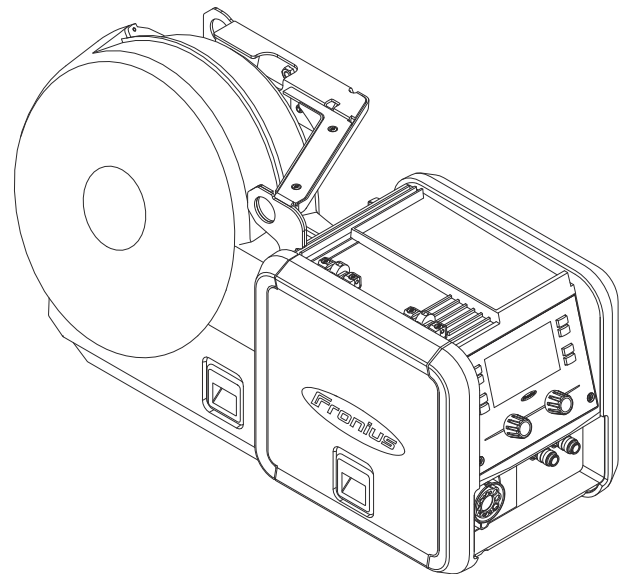


Operating Instructions

WF 25s



SV | Bruksanvisning



42,0426,0503,SV

002-22042025

Innehållsförteckning

Allmänt	5
Förklaring av säkerhetsinformationen	5
Ägarens skyldigheter	5
Personalens skyldigheter	5
Säkerhetsmärkning	6
Datasäkerhet	6
Upphovsrätt	6
Läs tillgängliga dokument	6
Avsedd användning	8
Avsedd användning	8
Otillåten användning	8
Maskininformation	9
Koncept	9
Anvisningar på maskinen	10
Varningsanvisningar på enheten	10
Beskrivning av varningsanvisningar på enheten	12
Alternativ	14
OPT/s WF-manöverenhet	14
OPT/s gastest – Wire Inching	16
Fler tillval	17
Manöverelement, anslutningar och mekaniska komponenter	18
Framsida, baksida, undersida	18
Matarverkets sida	19
För installation och idrifttagning	20
Säkerhet	20
Transport	20
Uppställningsvillkor	21
Sätta dit matarverket på styrtappsfästet	22
Sätta dit matarverket på styrtappsfästet	22
Ansluta matarverket till svetsmaskinen	23
Ansluta matarverket till svetsmaskinen	23
Montera/byta matarrullar	25
Montera/byta matarrullar	25
Ansluta svetsbrännaren	28
Ansluta MIG/MAG-brännaren till matarverket	28
Montera trådspolen/korgspolen	30
Säkerhet	30
Montera trådspolen	30
Montera korgspolen	32
Mata in trådelektroden	35
Mata in trådelektroden	35
Ställa in kontakttrycket	37
Ställa in bromsen	38
Ställa in bromsen	38
Montera bromsen	39
Idrifttagande	40
Säkerhet	40
Förutsättningar	40
Idrifttagning	40
Inställningar på frontpanelen (tillval)	41
Ställa in svetsmetod och manöverläge	41
Ställa in svetssynergilinjeegenskap och processfunktion	42
Ställa in svetsparametrar	43
EasyJobs	44
Feldiagnos, felavhjälpning	46
Feldiagnos, felavhjälpning	46
Skötsel, underhåll och skrotning	49
Allmänt	49
Säkerhet	49
Vid varje idrifttagande	49

Var sjätte månad	50
Kassering	50
Tekniska data	51
Omgivningsförhållanden.....	51
WF 25s	51
HP 70s CON.....	52
HP 95s CON.....	52

Allmänt

Förklaring av säkerhetsinformationen



VARNING!

Betecknar en omedelbart hotande fara.

Risk för dödsfall eller allvarliga personskador.

- Undvik faran som beskrivs.



FARA!

Betecknar en farlig situation.

Risk för allvarliga personskador eller dödsfall.

- Undvik den farliga situationen.



SE UPP!

Betecknar en skadlig situation.

Risk för person- och sakskador.

- Undvik den skadliga situationen.

OBS!

Betecknar en risk för sakskador och försämrade arbetsresultat samt nödvändig tilläggsinformation, tips och trick, rekommendationer osv.

Ägarens skyldigheter

Ägaren åtar sig att se till att de personer som ska använda frärrmanöverdonet

- Är väl förtrogna med de gällande arbetssäkerhets- och arbetsskyddsföreskrifterna och är utbildade i hur fjärrkontrollen ska användas
- Har läst och förstått den här användarhandboken, särskilt kapitlet "Säkerhetsföreskrifter", och har bekräftat det med en underskrift
- Är korrekt utbildade i kraven på arbetsresultat

Kontrollera regelbundet att personalen arbetar på ett säkerhetsmedvetet sätt.

Personalens skyldigheter

Alla personer som ska arbeta med apparaten är skyldiga att innan arbetet påbörjas

- Följa de grundläggande föreskrifterna om arbetssäkerhet och förebyggande av olycksfall,
- Ha läst den här användarhandboken, särskilt kapitlet "Säkerhetsföreskrifter", och genom en underskrift bekräfta att de har förstått och kommer att följa dem.

Innan du lämnar arbetsområdet ska du se till att det inte kan uppstå person- eller sakskador medan du är borta.

Säkerhetsmärkning

Utrustning med CE-märke uppfyller kraven i alla gällande EU-direktiv, t.ex.

- direktivet 2014/30/EU om elektromagnetisk kompatibilitet
- direktivet 2014/35/EU – lågspänningsdirektivet
- direktivet 2014/53/EU – direktivet om radioutrustning
- EN IEC 60974 Bågsvetsutrustning
- med flera

Den fullständiga EU-konformitetsförsäkran finns på <https://www.fronius.com>.

Utrustning med CSA-märkning uppfyller kraven i de relevanta standarderna för Kanada och USA.

Datasäkerhet

I fråga om datasäkerhet ansvarar användaren för

- att säkerhetskopiera ändringar gentemot fabriksinställningarna
- att spara personliga inställningar.

Upphovsrätt

Upphovsrätten till denna bruksanvisning tillhör tillverkaren.

Text och bild motsvarar den tekniska standarden vid tryckningstillfället. Ändringar förbehålles.

Vi tar tacksamt emot förbättringsförslag och påpekanden gällande eventuella felaktigheter i bruksanvisningen.

Läs tillgängliga dokument**FARA!****Fara vid felaktig användning och felaktigt utförda arbeten.**

Allvarliga person- och materialskador kan bli följden.

- Endast tekniskt utbildad personal får utföra de arbeten och funktioner som beskrivs i det här dokumentet.
- Läs och se till att du förstår svetsmaskinens säkerhetsinformation och alla medföljande dokument i tryckt format samt dokumentationen online innan du utför arbeten med och på systemkomponenterna!

Så här får du tillgång till svetsmaskinens bruksanvisning:

QR-kod

<https://...>



HTML

Fortis 270 C - 500 C, Fortis 320 - 400

<https://manuals.fronius.com/html/4204260498>

QR-kod

<https://...>



PDF

Fortis 270 C - 500 C, Fortis 320 - 400

[PDF-handböcker](#)

Find downloads: 42,0426,0498

På begäran kan bruksanvisningen även tillhandahållas i tryckt format.

Avsedd användning

Avsedd användning

Matarverket WF 25s är endast avsett för MIG/MAG-svetsning tillsammans med Fronius-systemkomponenter.

Matarverket är konstruerat för svetsning under transport med kran (t.ex. på kranbommen, på balanseringsdonet, på rörliga upphängningsdon osv.).

Annan användning eller användning utöver detta betraktas som icke avsedd användning. Tillverkaren ansvarar inte för skador som uppstår på grund av sådan användning.

Till avsedd användning hör även

- att läsa och förstå hela bruksanvisningen
- att beakta och följa all säkerhetsinformation
- att utföra alla inspektions- och underhållsarbeten.

Otillåten användning

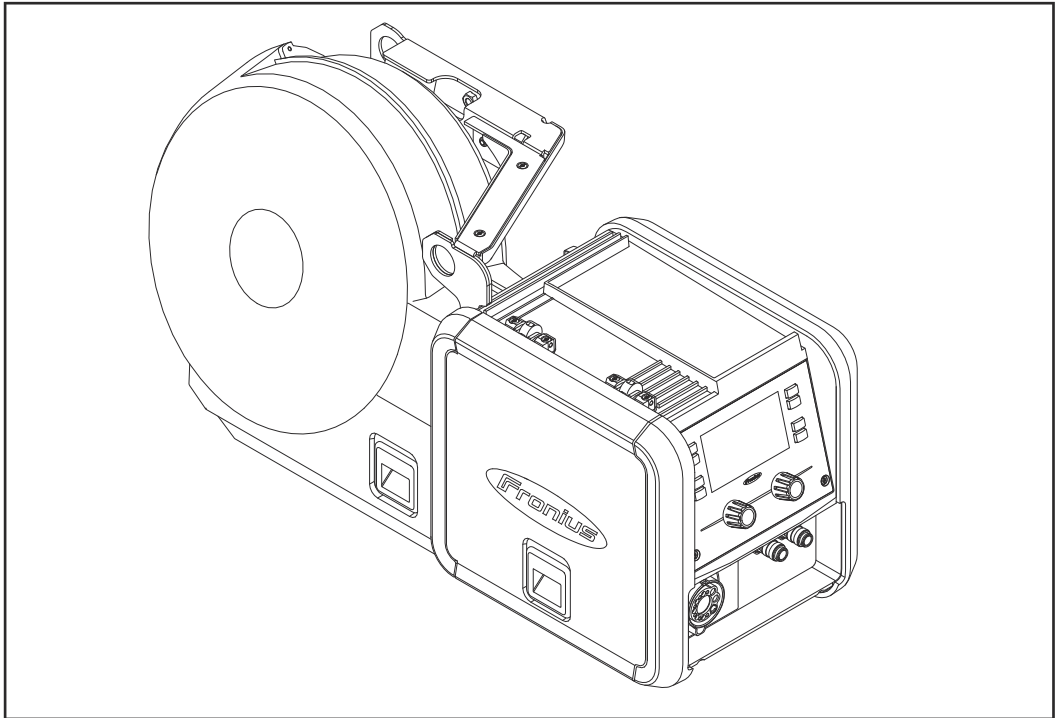
VIKTIGT! All annan användning än den avsedda är otillåten.

Som otillåten användning räknas bland annat:

- drift eller förvaring av maskinen utanför de omgivningsförhållanden som anges i Tekniska data
- drift eller förvaring av maskinen utanför den IP-klass som anges i Tekniska data
- undervattenssvetsning
- upp- och avspolning av svetstråden på trådspolar eller liknande
- ...

Maskininformation

Koncept



Matarverket WF 25s är försett med ett skydd för trådspolar med en ytterdiameter på max. 300 mm (11,81 in.).

Standardutförandet med 4-rullsdrevning ger utmärkta trådmattningsegenskaper. Matarverket lämpar sig även för långa slangpaket.

Matarverket används tillsammans med svetsmaskinerna Fortis 320/400/500/GW och varianter av dessa.

Anvisningar på maskinen

Varningsanvisningar på enheten

Matarverket är försett med säkerhetssymboler och en märkskylt. Säkerhetssymbolerna och märkskylten får varken tas bort eller målas över. Säkerhetssymbolerna varnar för felaktig användning som kan leda till allvarliga personskador och materiella skador.

						WF 25s 4R/GW/FSC					
www.fronius.com						Part No.: 4,049,055					
						Ser.No.:					
IEC 60 974-5/-10 Cl.A						IP 23					
						U ₁₁ 42 V		I ₁₁ 1.5 A			
						U ₁₂ 24 V		I ₁₂ 0.5 A			
						1 - 25 m/min		40 - 984 ipm			
						I ₂ 360A/100%		430A/60%		500A/40%	
Caution: Parts may be at welding voltage											
Attention: Les pièces peuvent être à la tension de soudage											



Använd de beskrivna funktionerna först efter att du har läst och förstått följande dokument i deras helhet:

- den här bruksanvisningen
- samtliga bruksanvisningar till systemkomponenterna, i synnerhet säkerhetsföreskrifterna.



Det är farligt att svetsa. Följande grundförutsättningar måste vara uppfyllda för att arbetet med utrustningen ska kunna utföras korrekt:

- tillräckliga kvalifikationer för svetsning
- lämplig skyddsutrustning
- obehöriga personer hålls undan från matarverket och svetsprocessen.



Kasta inte uttjänt utrustning i hushållsavfallet, utan avfallshandtera den enligt gällande säkerhetsföreskrifter.



Håll händer, hår, klädesplagg och verktyg borta från rörliga delar, till exempel:

- kugghjul
- matarrullar
- trådspolar och trådelektroder.

Stick inte in händerna i tråddrivningens roterande kugghjul eller i roterande drivningsdelar.

Skydd och sidoplåtar får endast öppnas/tas bort vid underhålls- och reparationsarbeten.

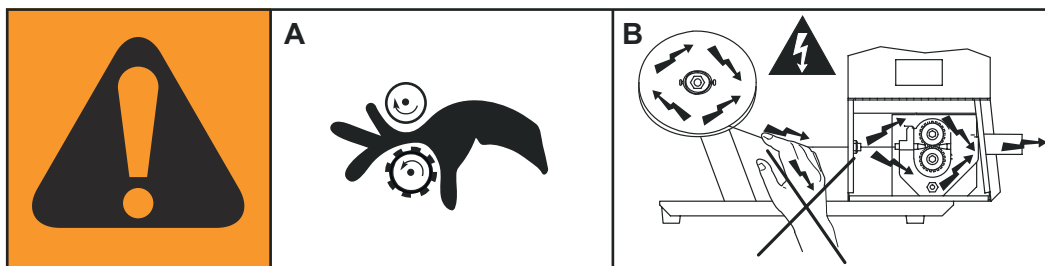
Under drift ska du

- se till att alla skydd är stängda och att samtliga sidoplåtar är korrekt monterade
 - hålla alla skydd och sidoplåtar stängda.
-

Beskrivning av varningsanvisningar på enheten

Vissa utföranden av enheten är försedda med varningsanvisningar.

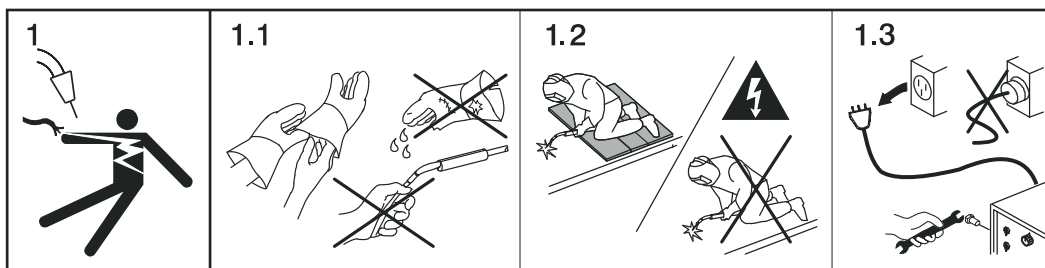
Symbolernas placering kan variera.



! Varning! Håll uppsikt!
Symbolerna visar på möjliga risker.

A Risk för skador på fingrar på grund av matarrullar.

B Svetstråd och drivdelar står under svetsspänning under drift.
Håll undan händer och metallföremål!

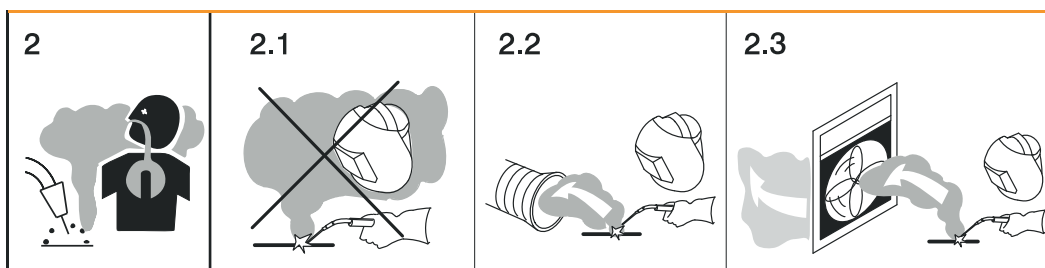


1. En elektrisk stöt kan vara dödlig.

1.1 Använd torra, isolerande skyddshandskar. Rör inte vid trådelektroden med bara händerna. Använd inte fuktiga eller skadade skyddshandskar.

1.2 Använd ett isolerande underlag gentemot golv och arbetsområde för att skydda mot elektriska stötar.

1.3 Innan arbete utförs på enheten ska den stängas av och nätkontakten dras ut, eller så ska den skiljas från strömförsörjningen.

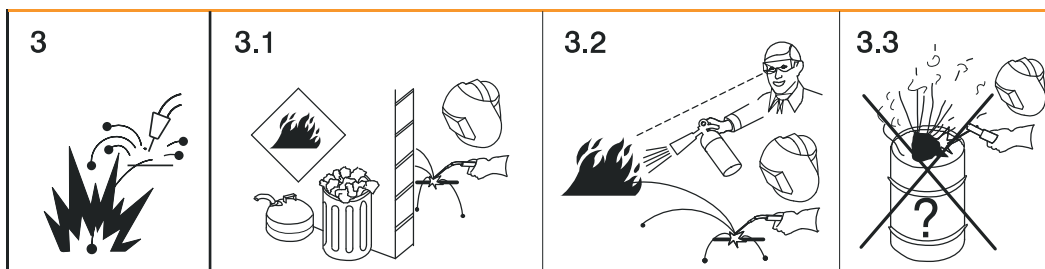


2. Det kan vara farligt för hälsan att andas in svetsrök.

2.1 Håll undan ansiktet från svetsrök som uppstår.

2.2 Använd fläktstyrd luftcirkulation eller lokalt utsug för att avlägsna svetsröken.

2.3 Avlägsna svetsrök med en fläkt.

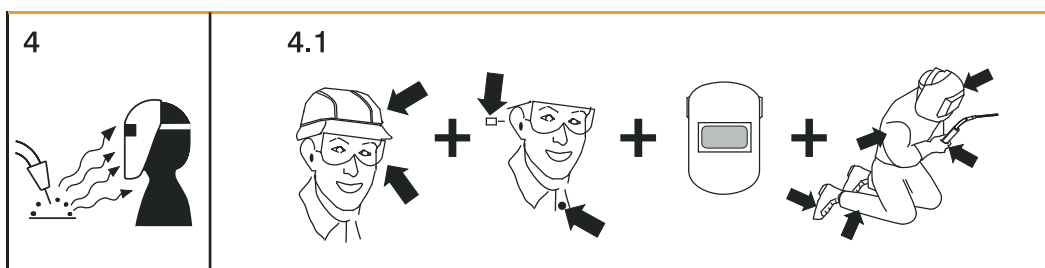


3 Svetsgnistor kan orsaka explosion eller brand.

3.1 Håll undan brännbara material från svetsarbetet. Svetsa aldrig i närheten av brännbara material.

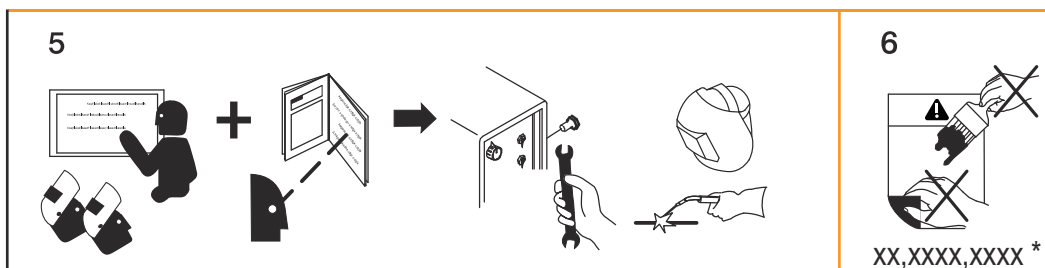
3.2 Svetsgnistor kan orsaka brand. Ha brandsläckare redo. Låt vid behov en medhjälpare stå redo med brandsläckare.

3.3 Svetsa inte på fat eller stängda behållare.



4. Ljusbågestrålning kan skada ögonen eller bränna huden.

4.1 Täck huvudet och bär skyddsglasögon. Använd hörselskydd och klädsel med krage. Använd svetsskyddshjälm med rätt DIN-tal. Bär heltäckande lämplig skyddsklädsel.



5. Före arbete på maskinen eller svetsning:
Utbilda personalen i arbete med enheten och läs instruktionerna!

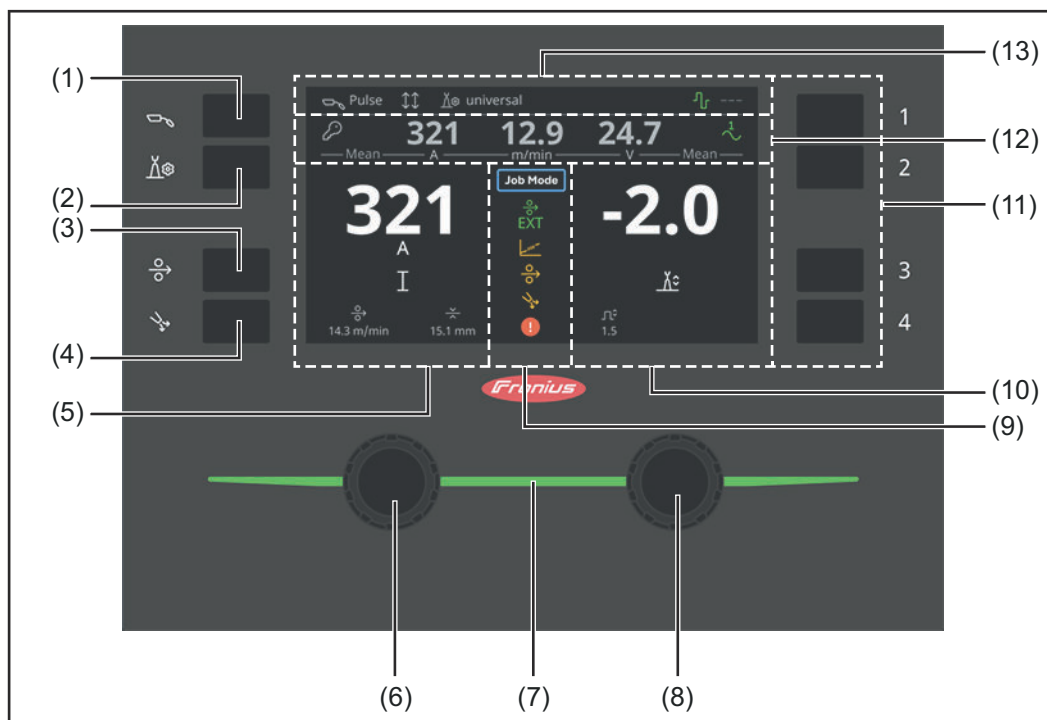
6. Dekalen med varningsanvisningar får inte tas bort eller målas över.

* Tillverkarens beställningsnummer på dekal

Alternativ

OPT/s WF-manöverenhet

Matarverket kan från fabrik eller i efterhand utrustas med en frontpanel som tillval.



Nr	Beskrivning
(1)	Knapp för svetsmetod/manöverläge Vänster inställningsratt används till att välja svetsmetod Höger inställningsratt används till att välja manöverläge
(2)	Knapp för synergilinjeegenskap/processfunktion Vänster inställningsratt används till att välja synergilinjeegenskap Höger inställningsratt används till att aktivera/inaktivera processfunktioner
(3)	Knappen Trådinmatning För gas- och strömlös inmatning av trådelektroden i slangpaketet för brännare
(4)	Knappen Gasspolning För inställning av nödvändig gasmängd på reducerventilen. När du har tryckt på knappen Gasspolning strömmar gas ut i 30 s. Om du trycker en gång till på knappen avbryts processen i förtid.
(5)	Vänster displayområde I det vänstra displayområdet visas parametrar och funktioner som ställs in med den vänstra inställningsratten. Vilka parametrar som visas beror på vilken svetsmetod som är inställd.
(6)	Vänster inställningsratt med vrid-/tryckfunktion Välj och ställ in parametrar i det vänstra displayområdet

(7) Statusindikator

Grön, animerad ... enheten startar eller startar om
Lyser grönt ... enheten är klar för svetsning
Lyser vitt ... meddelande
Lyser orange ... varning
Lyser rött ... fel
Blå, animerad ... svetsning pågår
Gul, animerad ... gasspolning aktiv
Mintgrön, animerad ... trådinmatningen är aktiv

(8) Höger inställningsratt med vrid-/tryckfunktion

Välj och ställ in parametrar i det högra displayområdet

(9) Mittre displayområde

I det mittre displayområdet visas relevanta svetsdata:



Aktuell svetsprocesslinje

(i Duo-drift)

EXT = separat matarverk

EXT visas alltid på displayen på WF 25. Det går inte att växla till någon annan indikering.



Indikering för blandbåge



Indikering för trådinmatning

Lyser vid trådinmatning, när trådinmatningsbilden är dold



Indikering för gasspolning

Lyser när knappen Gasspolning är intryckt, när gasspolningsbilden är dold



Fel

(10) Höger displayområde

I det högra displayområdet visas parametrar och funktioner som ställs in med den högra inställningsratten.

Vilka parametrar som visas beror på vilken svetsmetod som är inställd.

(11) Multifunktionsknappar

Multifunktionsknapparna kan programmeras med EasyJobs.
Information om EasyJobs finns från sidan [44](#)

(12) Statusrad 1

innehåller information om:

- den inställda svetsmetoden
 - det inställda manöverläget
 - den inställda synergilinjeegenskapen
 - aktiva processfunktioner
-

(13) Statusrad 2

innehåller information om:

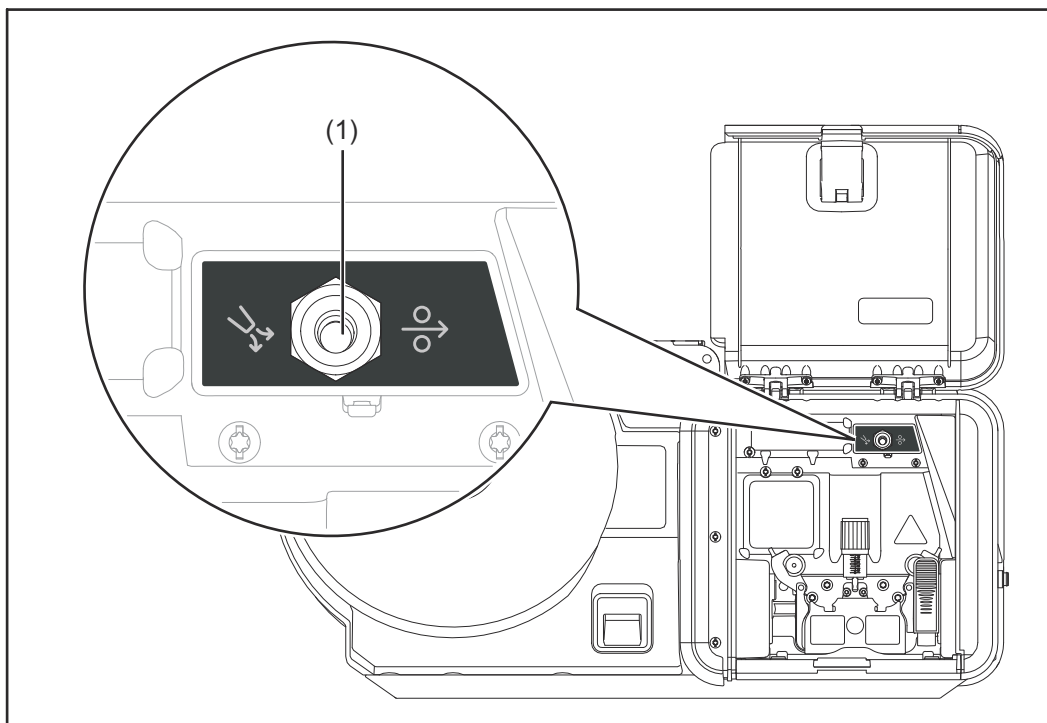
- den inloggade användaren/svetsmaskinens låstillstånd
 - svetsvärdena svetsström, trådmatningshastighet och svetsspänning
 - enfas-spänningsförsörjning (endast på /XT-maskiner)
 - den aktiverade skärmen Mean
-

Svetsdata som visas

Olika värden visas beroende på situation:

- vid inställning visas riktvärdet
- vid svetsning visas ärvärdet
- efter svetsningen visas medelvärdet.

OPT/s gastest – Wire Inching



- (1) Knapp för trådinmatning/gasspolning

Tryck knappen åt vänster – gasspolning

För inställning av den gasmängd som behövs på reducerventilen

- Tryck lätt en gång på knappen: skyddsgasen flödar ut
- Tryck lätt en gång till på knappen: skyddsgasen slutar att flöda

Om du inte trycker lätt på knappen en gång till, upphör flödet av skyddsgas efter 30 s.

Tryck knappen åt höger – trådinmatning

För gas- och strömlös inmatning av trådelektroden i slangpaketet för brännare.

När knappen hålls nedtryckt, arbetar matarverket med hastigheten för trådinmatning.

Fler tillval

OPT/s WF vattenkylning

Kylmedelsanslutningar för vattenkylda svetsmaskiner

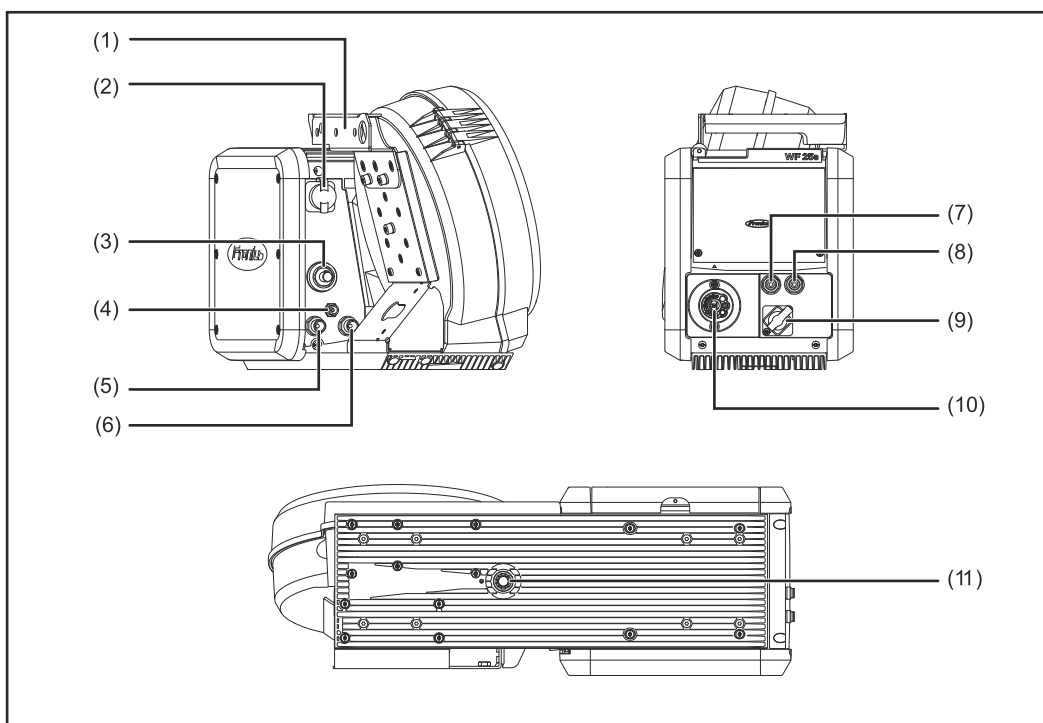
OPT/s WF TMC-anslutning

Anslutning för fjärrstyrning

Alla tillval är tillgängliga från fabrik eller för montering i efterhand.

Manöverelement, anslutningar och mekaniska komponenter

Framsida, baksida, undersida



Nr	Funktion
(1)	Handtag/kranhållare
(2)	Anslutning för styrledning För anslutning av styrledningen från anslutningsslangpaketet
(3)	(+)-strömanslutning med bajonettlås För anslutning av strömkabeln från anslutningsslangpaketet
(4)	Skyddsgasanslutning
(5)	Anslutning för kylmedelsretur (röd) Tillval För anslutning av kylmedelsslangen från anslutningsslangpaketet
(6)	Anslutning för kylmedelsframledning (blå) Tillval För anslutning av kylmedelsslangen från anslutningsslangpaketet
(7)	Anslutning för kylmedelsframledning (blå) Tillval För anslutning av kylmedelsslangen från slangpaketet för brännare
(8)	Anslutning för kylmedelsretur (röd) Tillval För anslutning av kylmedelsslangen från slangpaketet för brännare
(9)	Anslutning TIG Multi Connector För anslutning av systemtillägg, t.ex. fjärrstyrning

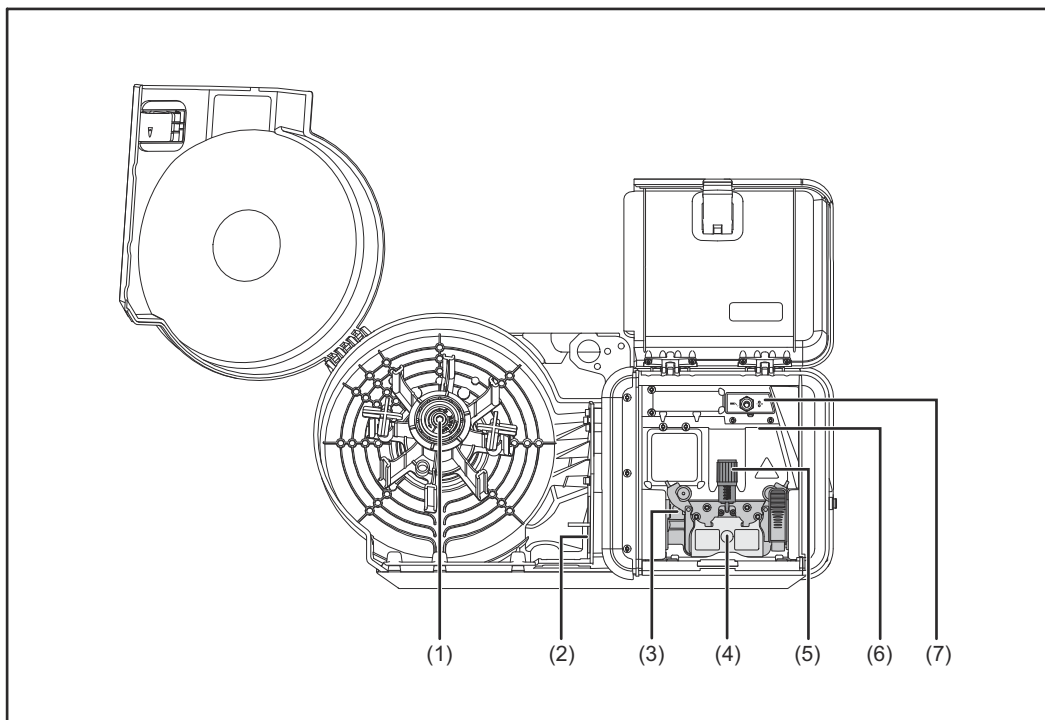
(10) Brännaranslutning

För anslutning av brännare

(11) Hål för tapp

För placering av matarverket på tappen till styrtappsfästet

Matarverkets sida



Nr	Funktion
----	----------

(1)	Bobinnav
------------	-----------------

	För trådspolar (enligt norm) med en ytterdiameter på max. 300 mm (11,81 in.) och en vikt på max. 19 kg (41,89 lbs)
--	--

(2)	Trådspolebelysning
------------	---------------------------

(3)	4-rullsdrivning
------------	------------------------

(4)	Skydd till 4-rullsdrivning
------------	-----------------------------------

(5)	Spännpak
------------	-----------------

	För inställning av matarrullarnas kontakttryck
--	--

(6)	Belysning 4-rullsdrivning
------------	----------------------------------

(7)	Tillvalet OPT/s gastest – Wire Inching
------------	---

För installation och idrifttagning

Säkerhet



FARA!

Fara vid felaktig användning och felaktigt utförda arbeten.

Kan leda till allvarliga personskador och materiella skador.

- ▶ Endast tekniskt utbildad personal får utföra de arbeten och funktioner som beskrivs i det här dokumentet.
- ▶ Läs hela dokumentet och se till att du förstår det.
- ▶ Läs alla säkerhetsföreskrifter och all användardokumentation till den här apparaten och alla systemkomponenter och se till att du förstår dem.



FARA!

Fara på grund av elektrisk ström.

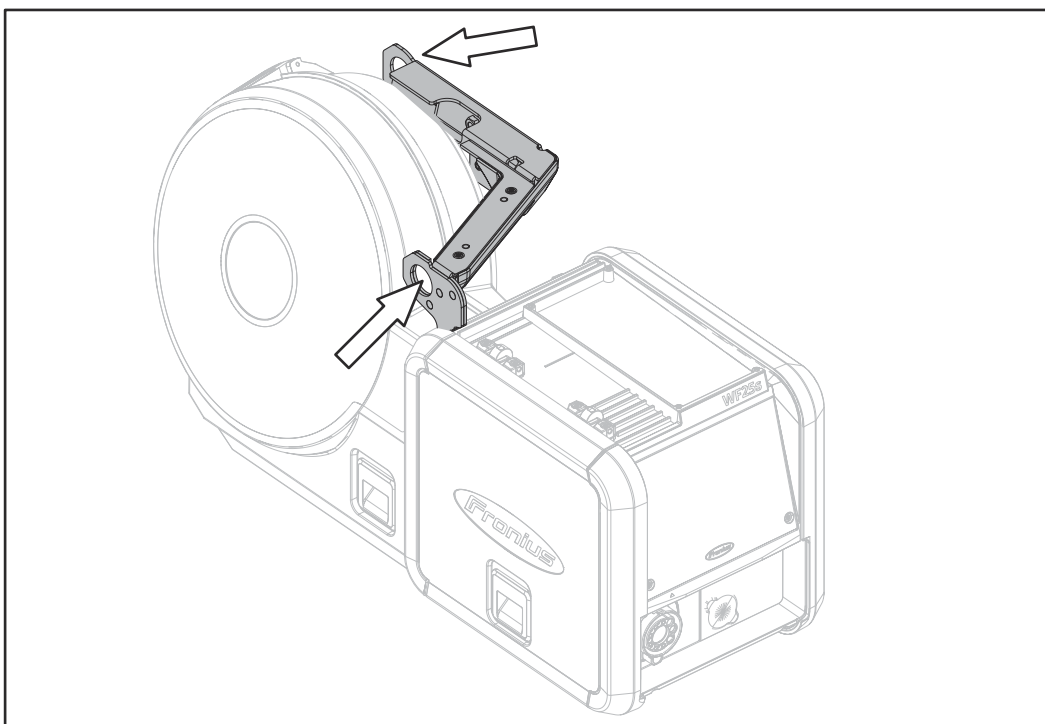
Kan leda till allvarliga personskador och materiella skador.

- ▶ Stäng av och koppla bort alla berörda apparater och komponenter från elnätet innan arbeten påbörjas.
- ▶ Se till att inga berörda apparater eller komponenter kan återanslutas.

Transport

Matarverket WF 25s får transporteras på följande sätt:

- för hand i handtaget/kranhållaren
- med kran i handtaget/kranhållaren
- på matarverksvagnen
- på vagnen TU Move 4 Pro, med monterat svetssystem i styrtappsfästet



WF 25s: krantransportöglor på handtaget/kranhållaren



FARA!

Fara på grund av fallande utrustning eller komponenter vid transport med kran.

Allvarliga person- och materialskador kan bli följden

- ▶ Använd endast de båda krantransportöglorna på handtaget/kranhållaren för transport med kran.
- ▶ Haka fast kedjor eller linor i de båda krantransportöglorna.
- ▶ Kedjorna och linorna ska hänga så lodrätt som möjligt.
- ▶ Beakta och följ gällande nationella och regionala riktlinjer om förebyggande av olyckor och faror vid transport och förflyttning.



FARA!

Fara om utrustning eller komponenter faller ned till följd av skador på lyftredskapen.

Risk för allvarliga person- och saksador.

- ▶ Alla lyftredskap som används för transport med kran, som remmar, spännen, kedjor osv., ska kontrolleras regelbundet med avseende på mekaniska skador, korrosion eller förändringar på grund av annan miljöpåverkan.
- ▶ Kontrollernas intervall och omfattning måste uppfylla gällande nationella standarder och direktiv.

Uppställningsvillkor



FARA!

Fara vid vältande eller fallande enheter.

Det kan leda till allvarliga personskador och materiella skador.

- ▶ Placera alla systemkomponenter, golvkonsoler och vagnar på ett jämnt, fast och stabilt underlag.
- ▶ En lutningsvinkel på maximalt 10° är tillåten.
- ▶ Säkerställ alltid att matarverket sitter fast ordentligt när styrtappsfäste används.

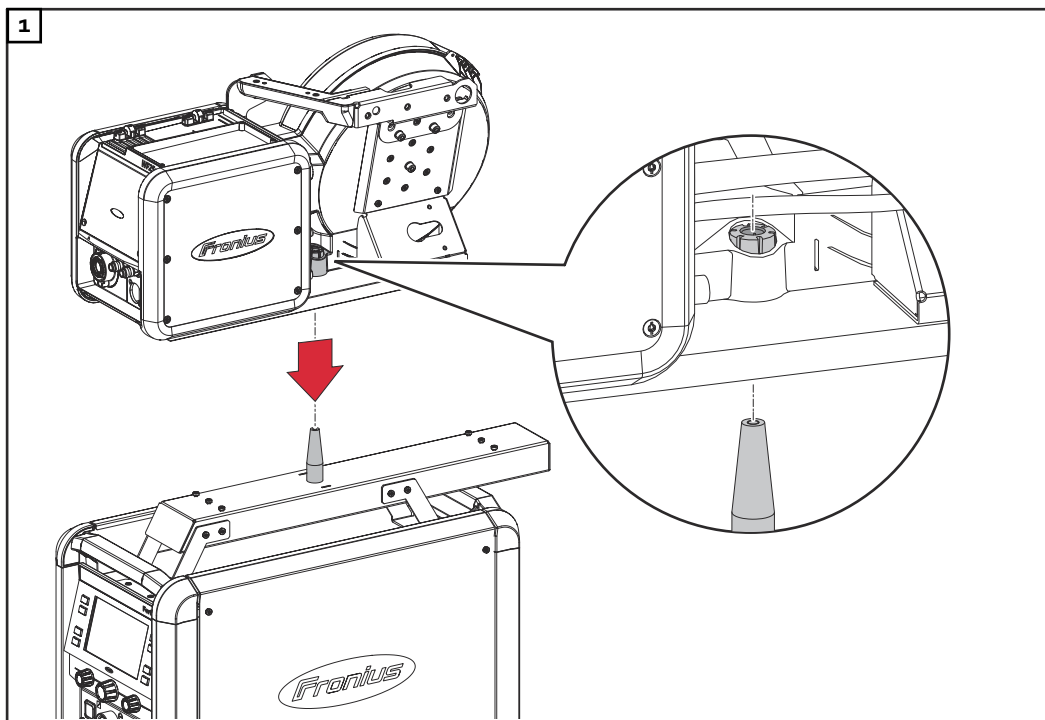
Matarverket WF 25s har godkänts enligt kapslingsklassen IP23, vilket innebär:

- skydd mot inträngning av fasta främmande föremål med en diameter överstigande 12,5 mm (0,49 tum)
- skydd mot sprutvatten med en vinkel på upp till 60° från vertikal vinkel.

Kapslingsklass IP23 innebär att matarverket kan placeras och användas utomhus. Undvik direkt exponering för fukt (t.ex. regn).

Sätta dit matarverket på styrtappsfästet

Sätta dit matar-
verket på styr-
tappsfästet



Ansluta matarverket till svetsmaskinen

Ansluta matarverket till svetsmaskinen

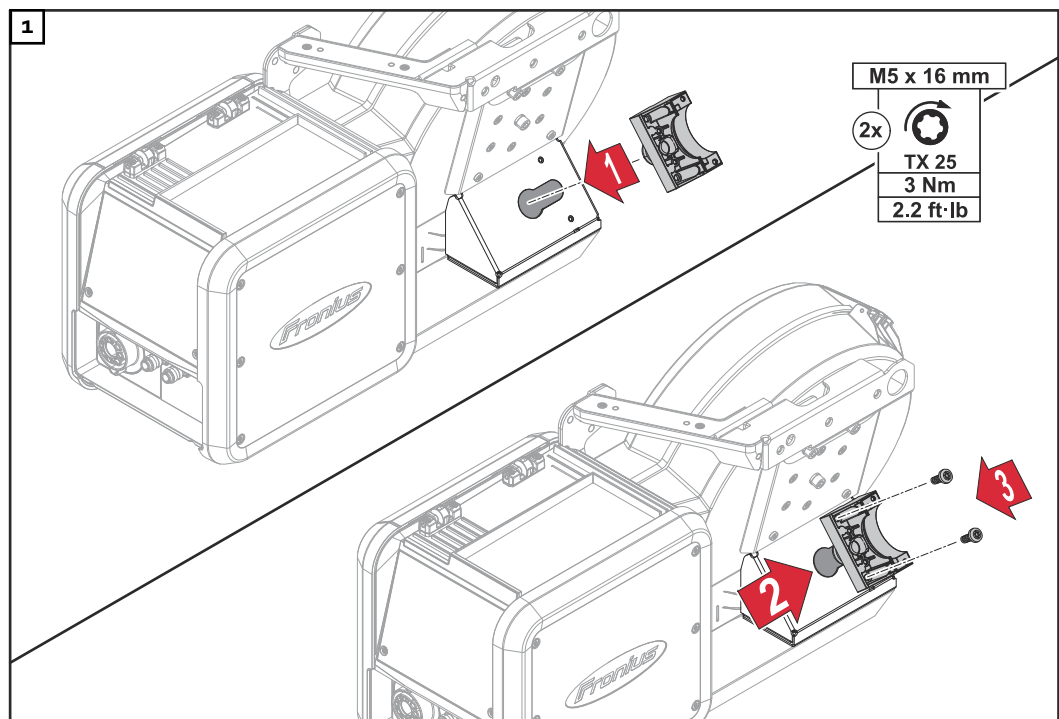
Matarverket ansluts till svetsmaskinen med anslutningsslangpaket.

SE UPP!

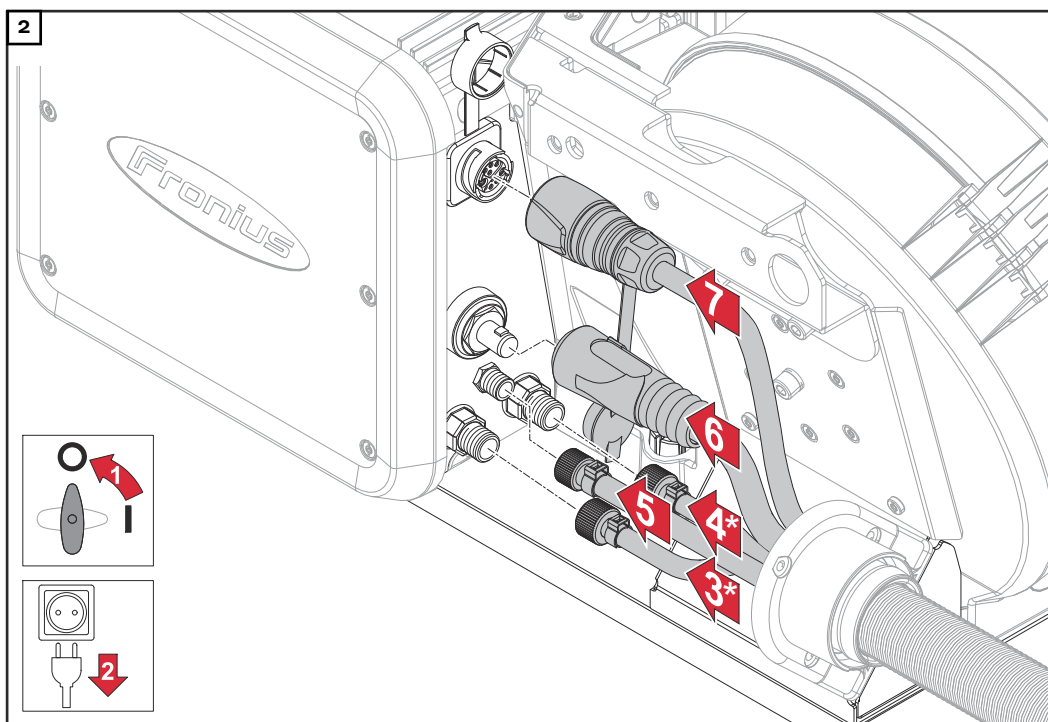
Fara på grund av elektrisk ström vid skador på systemkomponenterna.

Det kan leda till personskador och materiella skador.

- ▶ Alla kablar, ledningar och slangpaket måste alltid vara ordentligt fastsatta, oskadade och korrekt isolerade.
- ▶ Använd bara tillräckligt dimensionerade kablar, ledningar och slangpaket.



För anslutningsslangpaket med en längd på 1,2 m (3 ft 11,24 in) behövs ingen kabelförskruvning.

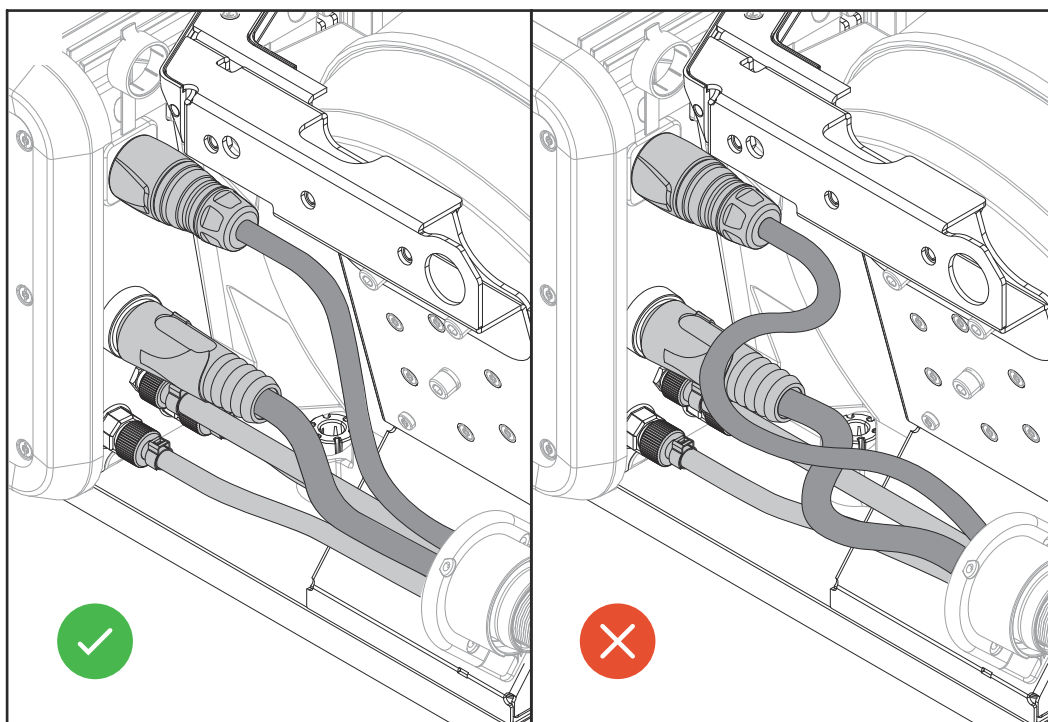


* Bara om kylmedelsanslutningarna är monterade i matarverket och om vattenkylt anslutningsslangpaketet används

OBS!

Undvik skador vid anslutning av anslutningsslangpaketet!

► Placera kablarna och slangarna i en slinga inåt mot matarverket.



Montera/byta matarrullar

Montera/byta matarrullar

För att säkerställa en optimal matning av trådelektroden, måste matarrullarna vara anpassade efter både den tråddiameter som ska svetsas och trådlegeringen.

OBS!

Använd bara matarrullar avsedda för aktuell trådelektrod.

Du hittar en översikt över tillgängliga matarrullar och hur de kan användas i reservdelskatalogen online.



Reservdelskatalog online:

<https://spareparts.fronius.com>

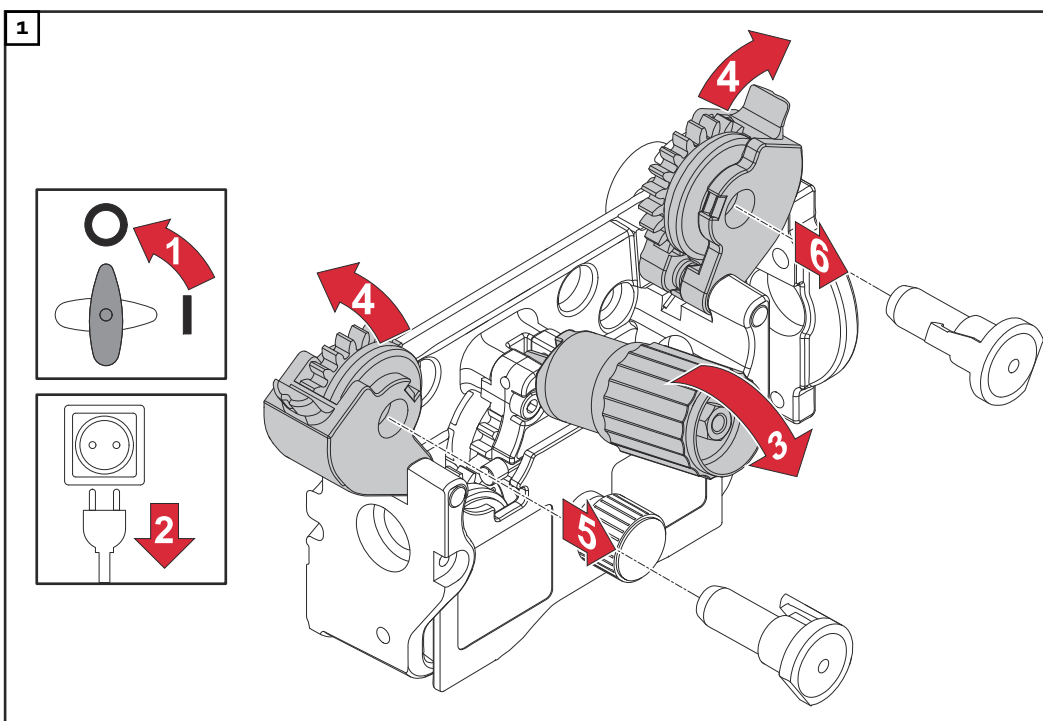


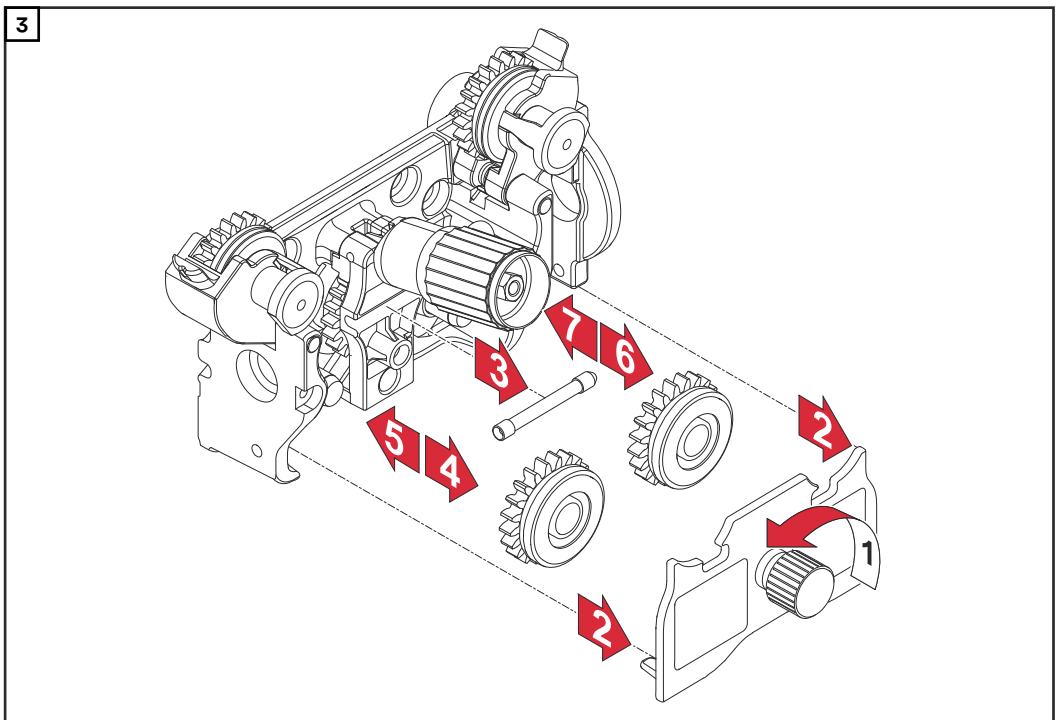
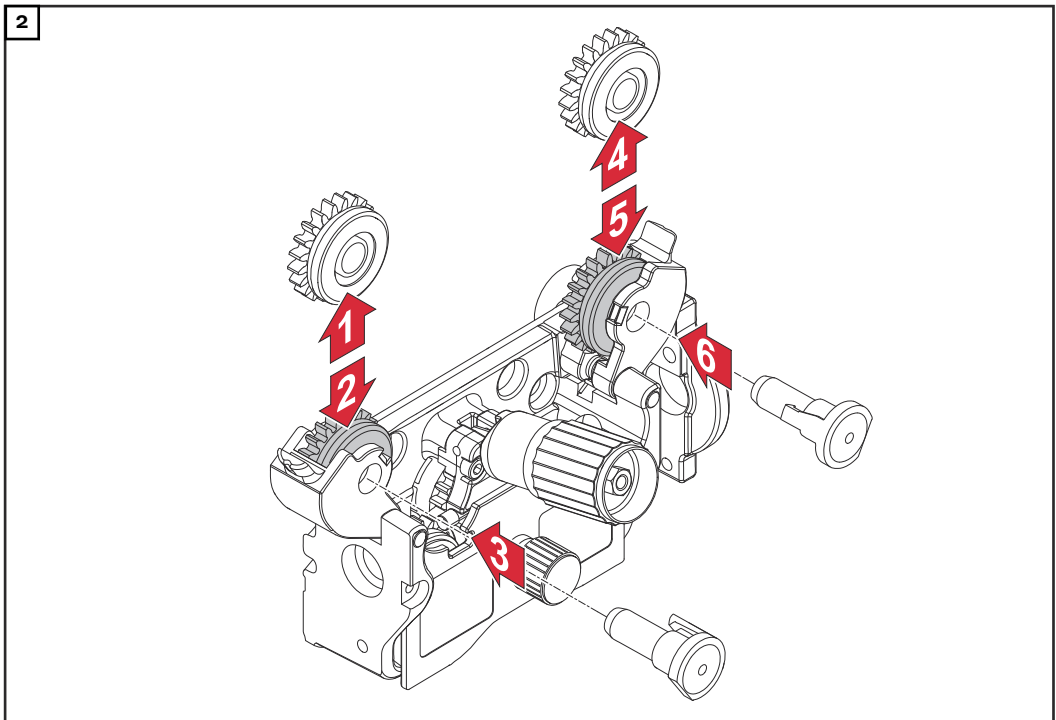
SE UPP!

Fara på grund av utskjutande hållare för matarrullar.

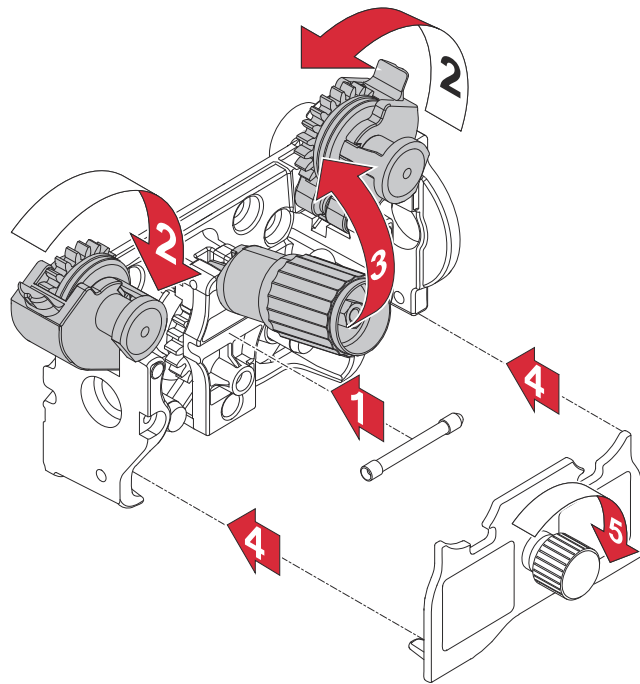
Risk för personskador.

- Håll undan fingrarna från området till vänster och höger om spaken när du låser upp den.





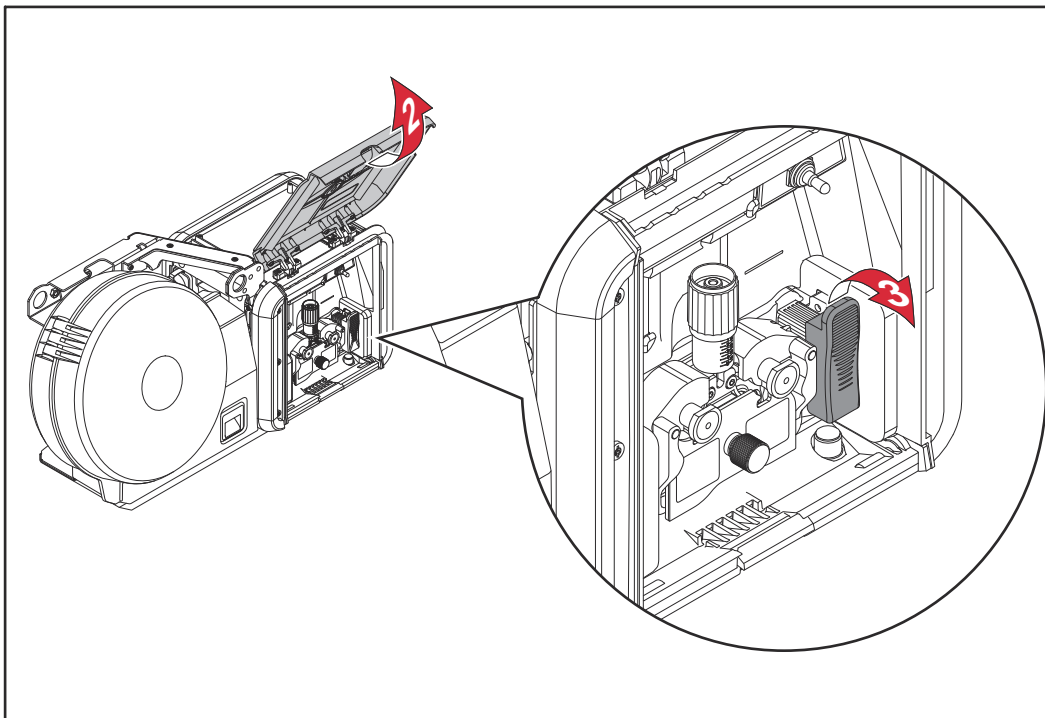
4



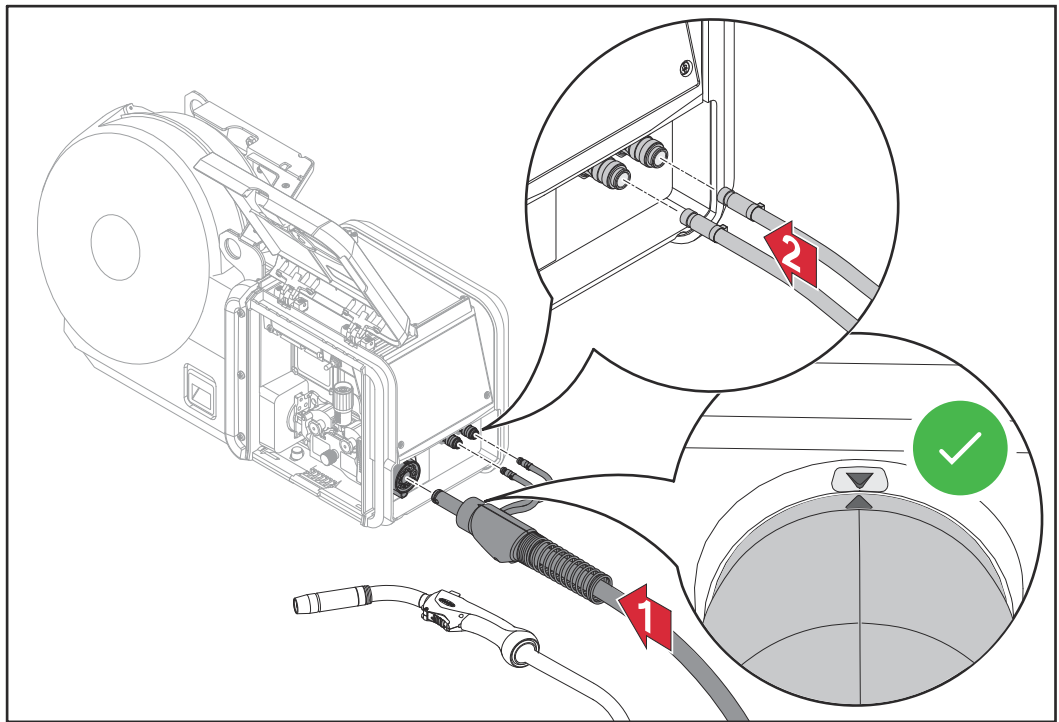
Ansluta svetsbrännaren

Ansluta MIG/ MAG-brännaren till matarverket

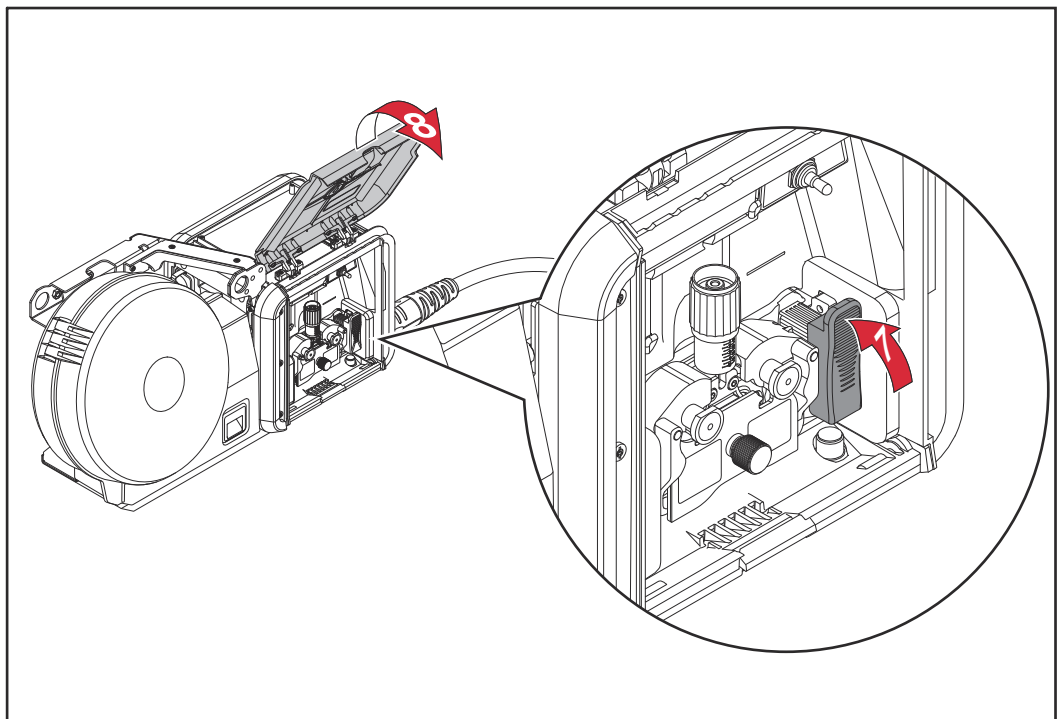
- 1 Kontrollera att alla kablar, ledningar och slangpaket är utan skador och rätt isolerade



- 2 Öppna tråddrivningens skydd
- 3 Öppna spännpaken på tråddrivningen



- 4** Skjut in den korrekt utrustade brännaren med markeringen upptill framifrån i matarverkets anslutning för brännare
- 5** För vattenkylda brännare:
anslut slangen för kylmedelsframledning till anslutningen för kylmedelsframledning (blå)
- 6** Anslut slangen för kylmedelsretur till anslutningen för kylmedelsretur (röd)



- 7** Stäng spännspaken på tråddrivningen
- 8** Stäng tråddrivningens skydd
- 9** Kontrollera att alla anslutningar sitter fast ordentligt

Montera trådspolen/korgspolen

Säkerhet



FARA!

Fara på grund av elektrisk ström.

Detta kan leda till allvarliga person- och saksador.

- ▶ Stäng av alla berörda apparater och komponenter innan du utför underhålls- eller servicearbeten och koppla bort dem från strömförsörjningen.
- ▶ Säkra alla berörda apparater och komponenter så att de inte kan slås på igen.
- ▶ Efter att apparaten har öppnats ska du med hjälp av en lämplig mätanordning kontrollera att elektriskt laddade komponenter (t.ex. kondensatorer) är urladdade.



SE UPP!

Fara på grund av fjädringseffekt hos avlindad trådelektrod.

Den kan leda till personskador.

- ▶ Använd skyddsglasögon.
- ▶ Vid montering av trådspolen/korgspolen ska änden av trådelektroden hållas fast ordentligt, för att undvika skador på grund av att trådelektroden fjädrar tillbaka.



SE UPP!

Fara på grund av nedfallande trådspole/korgspole.

Det kan leda till personskador.

- ▶ Kontrollera att trådspolen sitter ordentligt på bobinnavet.
- ▶ Montera korgspolen på den medföljande korgspoleadaptern så att stegen på korgspolen ligger innanför spåren på korgspoleadaptern.
- ▶ Kontrollera att korgspolen med adapter sitter ordentligt på bobinnavet.

Montera trådspolen



SE UPP!

Fara på grund av fjädringseffekt hos avlindad trådelektrod.

Det kan leda till personskador.

- ▶ Vid montering av trådspolen ska änden av trådelektroden hållas fast ordentligt, för att undvika skador på grund av att trådelektroden fjädrar tillbaka.



SE UPP!

Fara på grund av nedfallande trådspole.

Det kan leda till personskador.

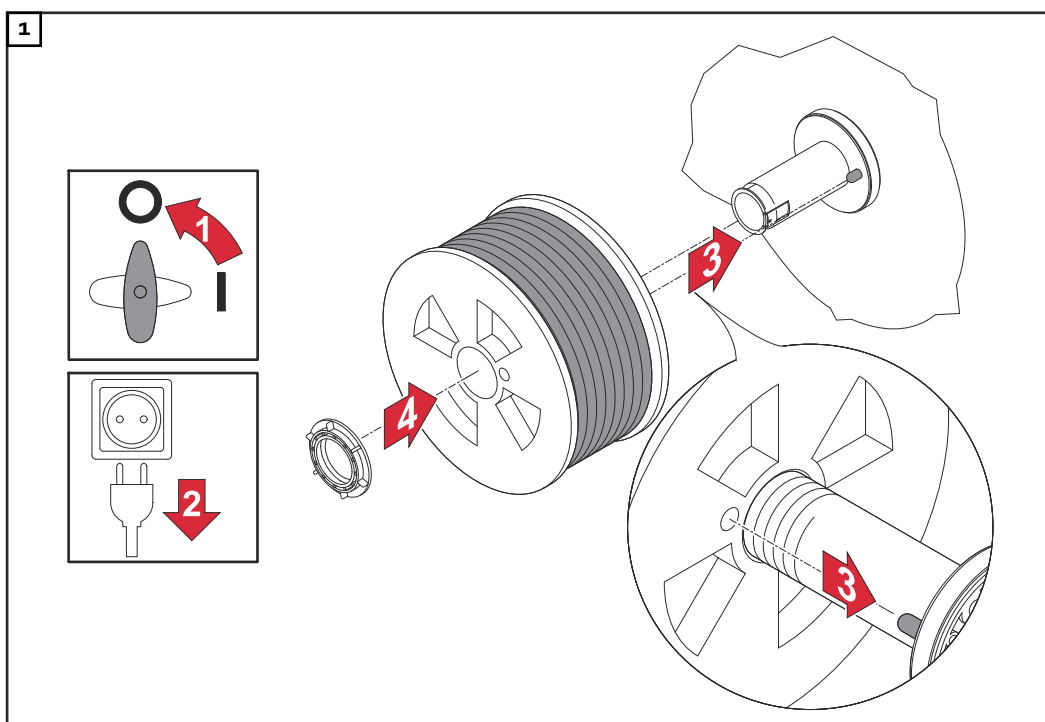
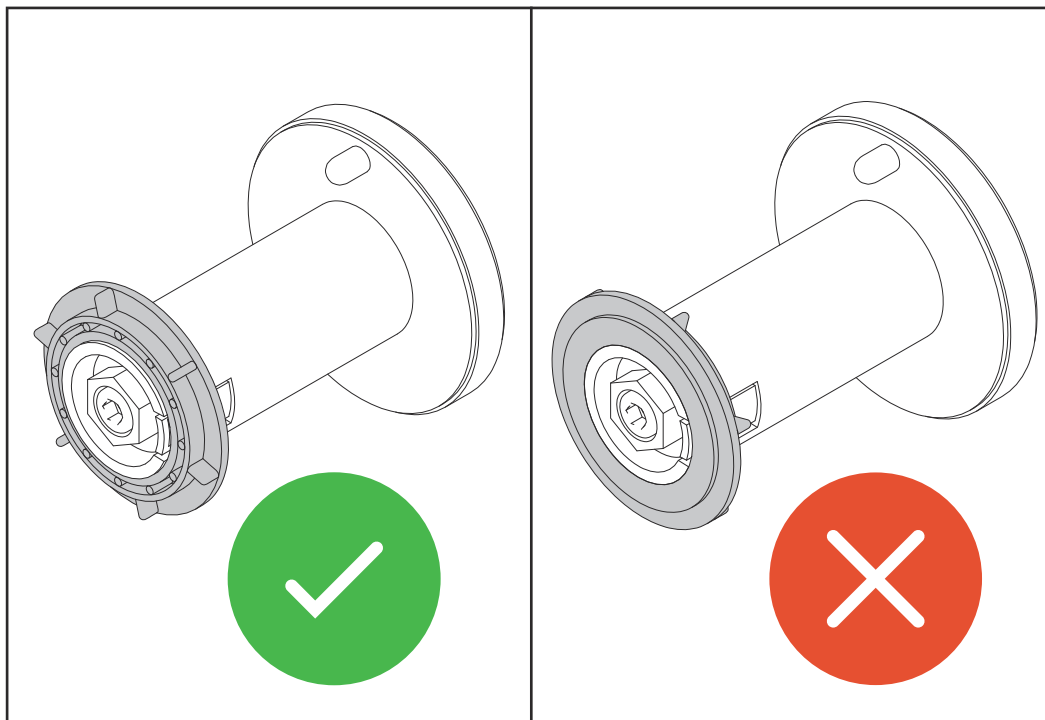
- ▶ Kontrollera att trådspolen sitter ordentligt på bobinnavet.

⚠ SE UPP!

Fara om trådspolen faller ned till följd av att låsringen har monterats på fel sida.

Risk för personskador och försämrad funktion.

► Montera alltid låsringen enligt bilden nedan.



Montera korgspolen

OBS!

Vid arbete med korgspolar ska endast den korgspoleadapter som ingår i leveransen användas!



SE UPP!

Fara på grund av fjädringseffekt hos avlindad trådelektrod.

Den kan leda till personskador.

- Använd skyddsglasögon.
- Vid montering av trådspolen/korgspolen ska änden av trådelektroden hållas fast ordentligt, för att undvika skador på grund av att trådelektroden fjädrar tillbaka.



SE UPP!

Fara på grund av nedfallande korgspole.

Det kan leda till personskador.

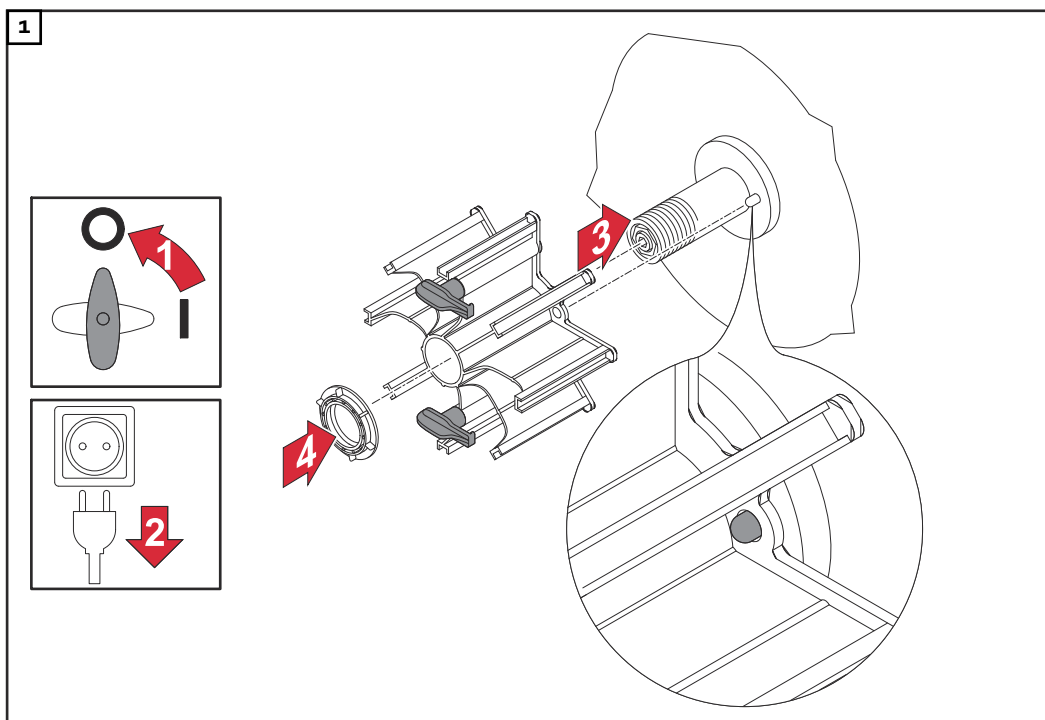
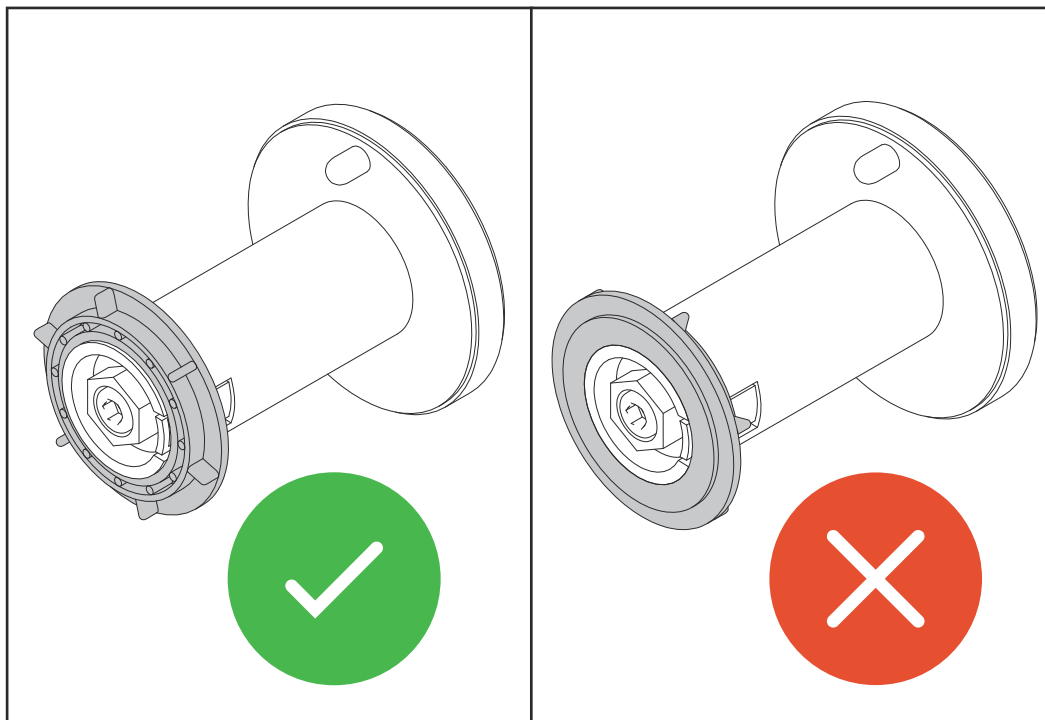
- Kontrollera att korgspolen med adapter sitter ordentligt på bobinnavet.
- Montera korgspolen på den medföljande korgspoleadaptern så att stegen på korgspolen ligger innanför spåren på korgspoleadaptern.

⚠ SE UPP!

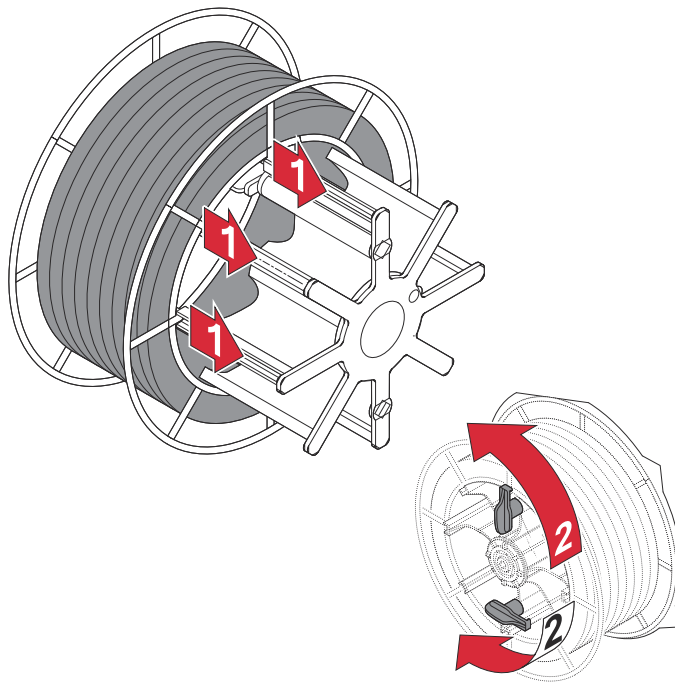
Fara om korgspolen faller ned till följd av att låsringen har monterats på fel sida.

Risk för personskador och försämrad funktion.

► Montera alltid låsringen enligt bilden nedan.



2



Mata in trådelektroden

Mata in trådelektroden

⚠ SE UPP!

Fara på grund av fjädringseffekt hos avlindad trådelektrod.

Den kan leda till personskador.

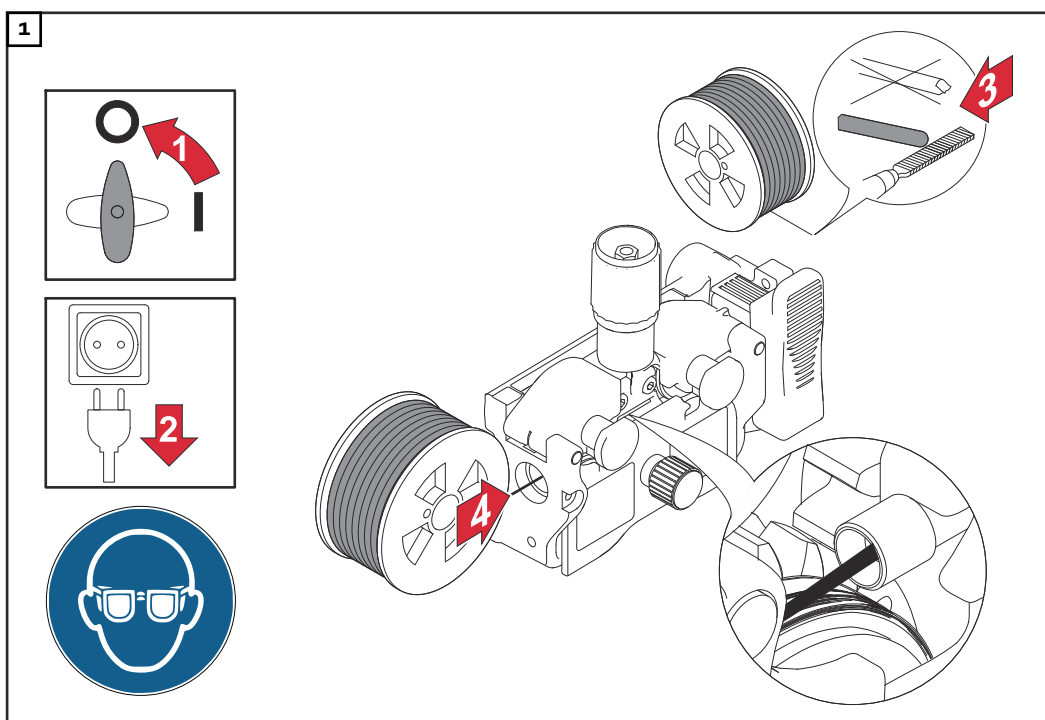
- ▶ Använd skyddsglasögon.
- ▶ Vid montering av trådspolen/korgspolen ska änden av trådelektroden hållas fast ordentligt, för att undvika skador på grund av att trådelektroden fjädrar tillbaka.

⚠ SE UPP!

Fara på grund av trådelektrodens vassa ände.

Det kan orsaka skador på brännaren.

- ▶ Änden på trådelektroden ska gradas av ordentligt innan den förs in.
- ▶ Slangpaketet för brännaren ska läggas så rakt som möjligt.

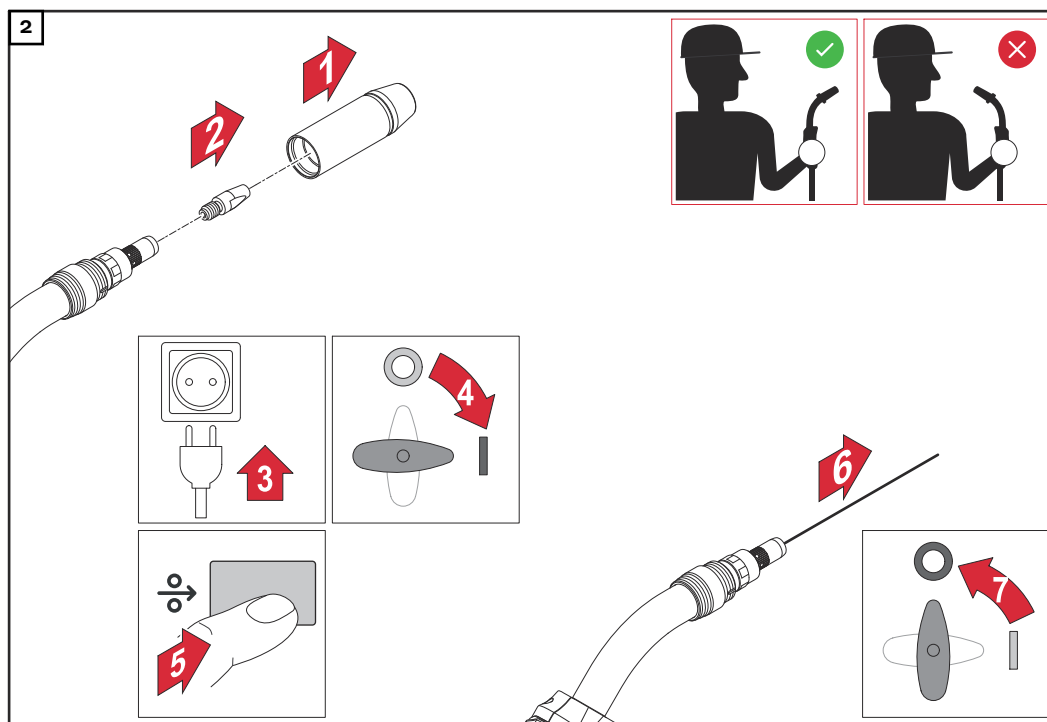


⚠ SE UPP!

Fara på grund av att trådelektroden sticker ut.

Den kan leda till personskador.

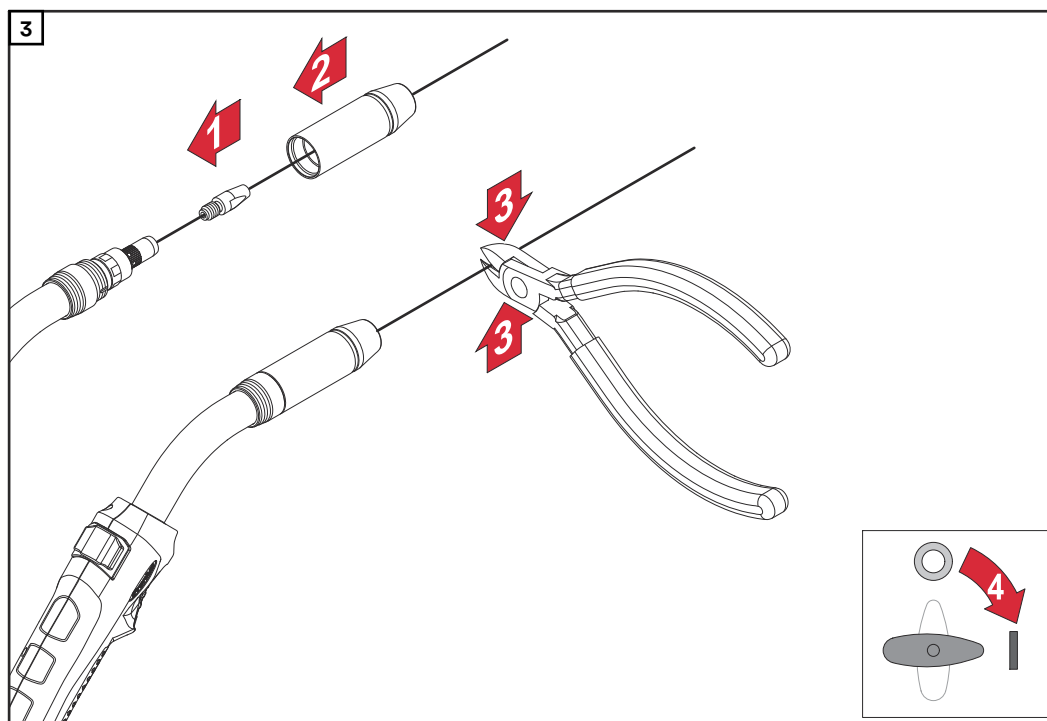
- ▶ Håll brännaren med spetsen riktad bort från ansiktet och kroppen.
- ▶ Använd lämpliga skyddsglasögon.
- ▶ Rikta inte brännaren mot andra personer.
- ▶ Säkerställ att trådelektroden bara kan få avsiktlig kontakt med elektriskt ledande föremål.



OBS!

Du kan mata in trådelektroden genom att trycka på svetsystemets knapp för trådinmatning eller genom att trycka på avtryckaren.

- På svetsmaskinens och matarverkets display visas dialogrutan "Trådinmatning".



Anvisningar om trådinmatning

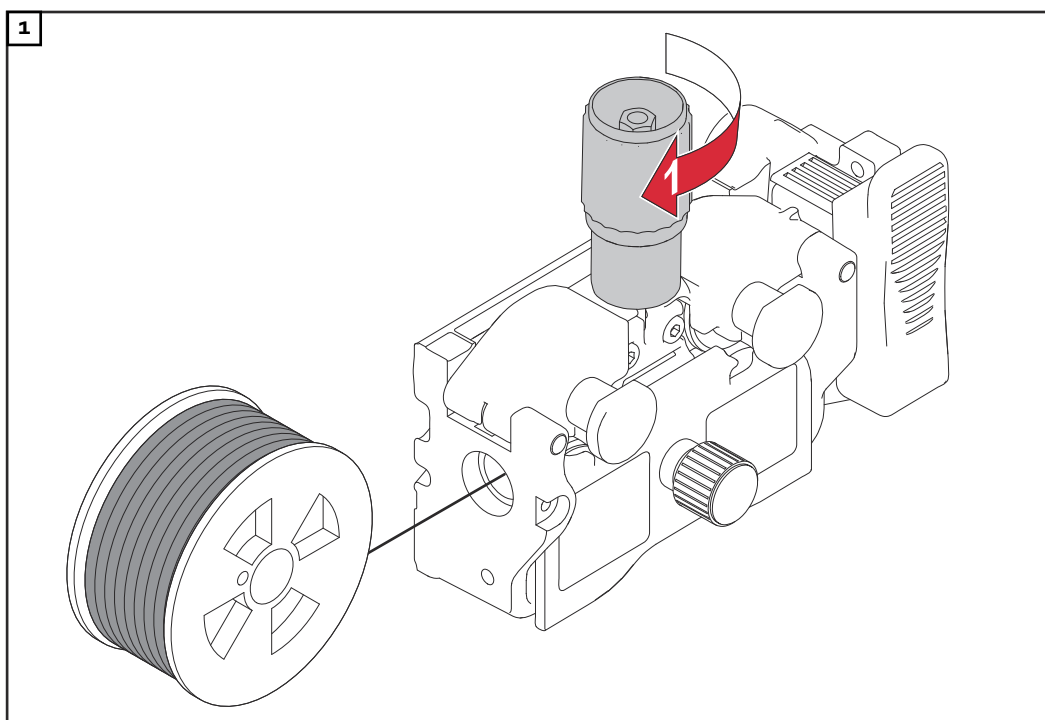
Om kontakt mot jord skapas under trådmatningen stoppas trådelektroden automatiskt.

När du trycker en gång på avtryckaren rör sig trådelektroden framåt 1 mm.

Ställa in kontakttrycket

OBS!

Ställ in kontakttrycket så att en optimal trådmätning säkerställs, utan att trådelektroden deformeras.



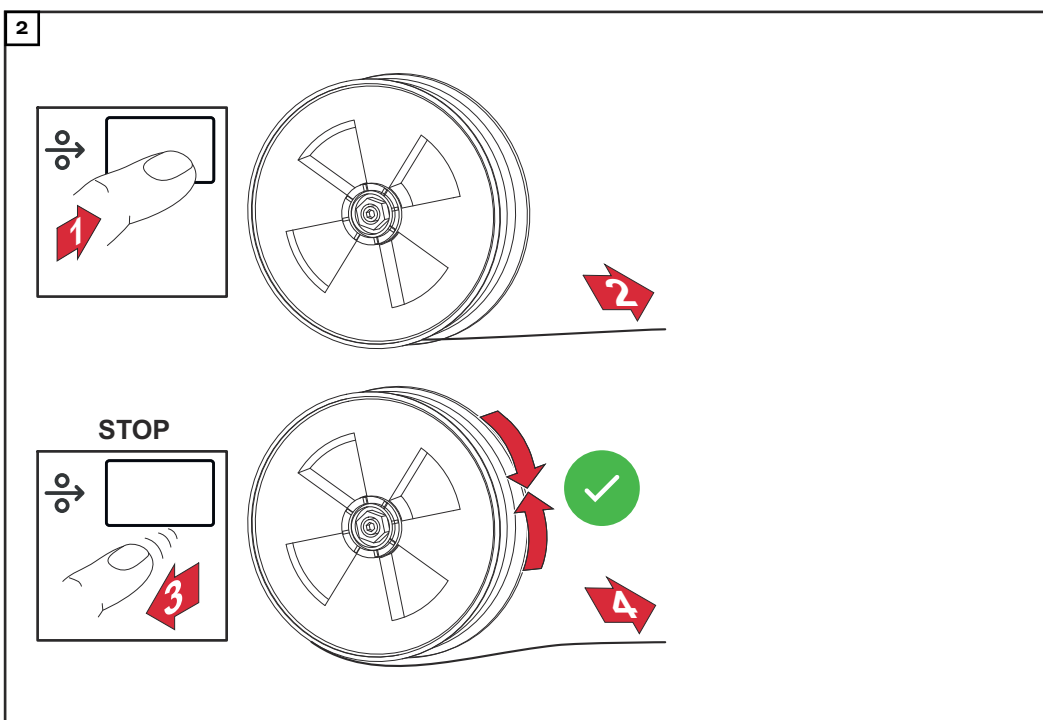
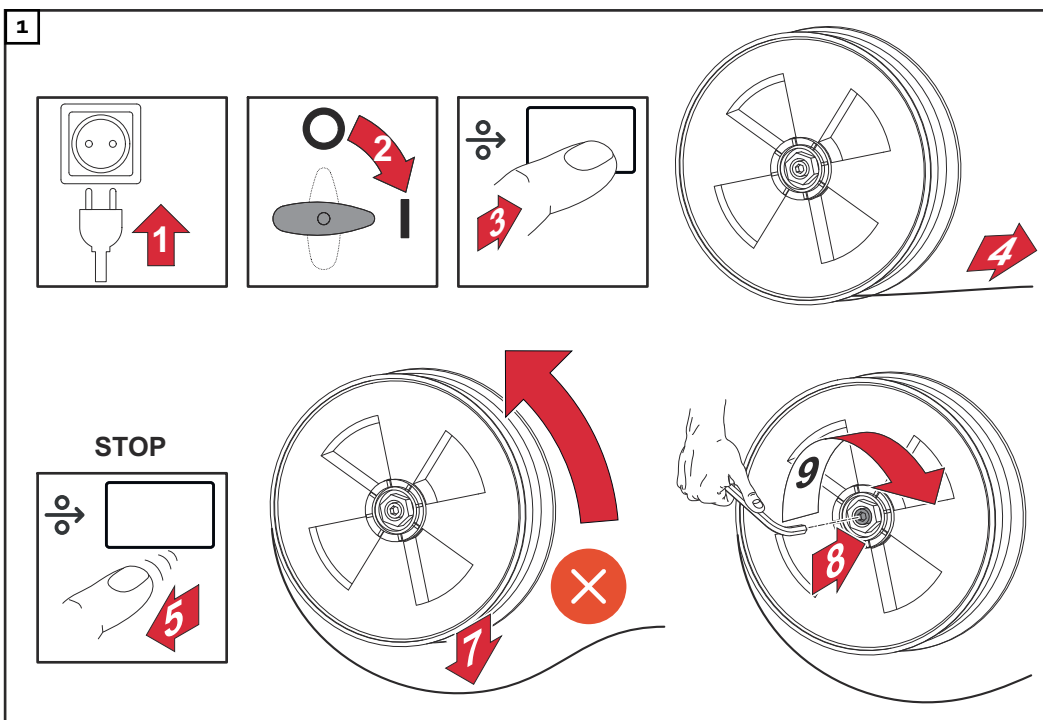
Riktvärdena för kontakttrycket finns på dekalen på 4-rullsdrivningen.

Ställa in bromsen

Ställa in bromsen

OBS!

När du har släppt avtryckaren ska trådspolen inte fortsätta att löpa.
Efterjustera bromsen vid behov.



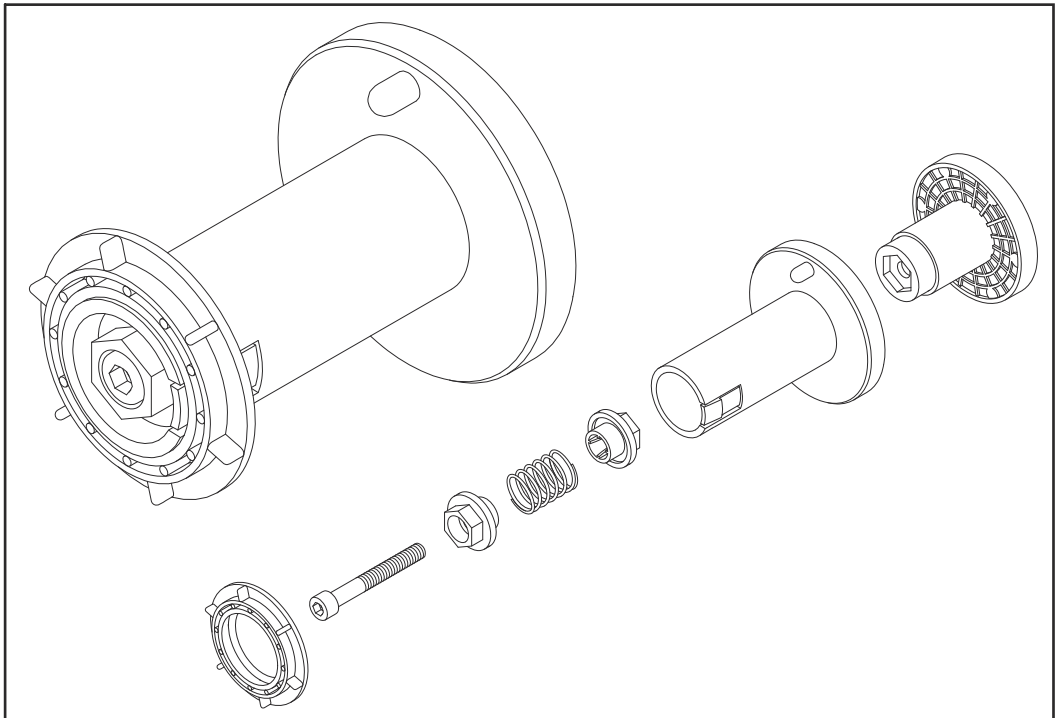
Montera bromsen

SE UPP!

Fara på grund av felaktig montering.

Det kan leda till personskador och materiella skador.

- Bromsen får inte demonteras.
- Underhålls- och servicearbete på bromsar får endast utföras av utbildad yrkespersonal.



Bromsen finns endast som komplett enhet.
Bilden av bromsen är bara till för information!

Idrifttagande

Säkerhet



FARA!

Fara vid felaktig användning och felaktigt utförda arbeten.

Kan leda till allvarliga personskador och materiella skador.

- ▶ Endast tekniskt utbildad personal får utföra de arbeten och funktioner som beskrivs i det här dokumentet.
- ▶ Läs hela dokumentet och se till att du förstår det.
- ▶ Läs alla säkerhetsföreskrifter och all användardokumentation till den här apparaten och alla systemkomponenter och se till att du förstår dem.

Förutsättningar

För idrifttagning av matarverket måste följande förutsättningar vara uppfyllda:

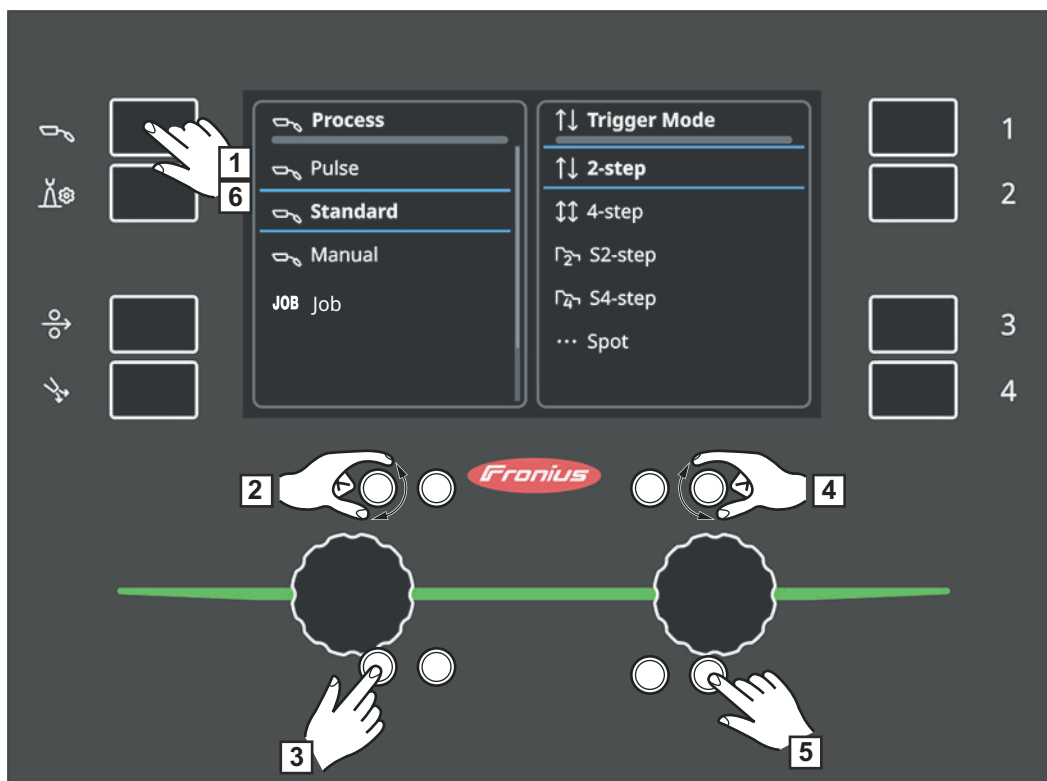
- Matarverket är anslutet till svetsmaskinen med anslutningsslangpaket
- Brännaren är ansluten till matarverket
- Matarrullarna är monterade i matarverket
- Trådspolen/korgspolen är monterad i matarverket med korgspoleadaptorn
- Trådelektroden har matats in
- Kontakttrycket för matarrullarna är inställt
- Bromsen är inställd
- Alla kåpor är stängda, alla sidopaneler är monterade, alla skyddsanordningar är intakta och monterade på rätt plats

Idrifttagning

Idrifttagningen av matarverket sker genom att du trycker på avtryckaren när svetsmaskinen är påslagen.

Inställningar på frontpanelen (tillval)

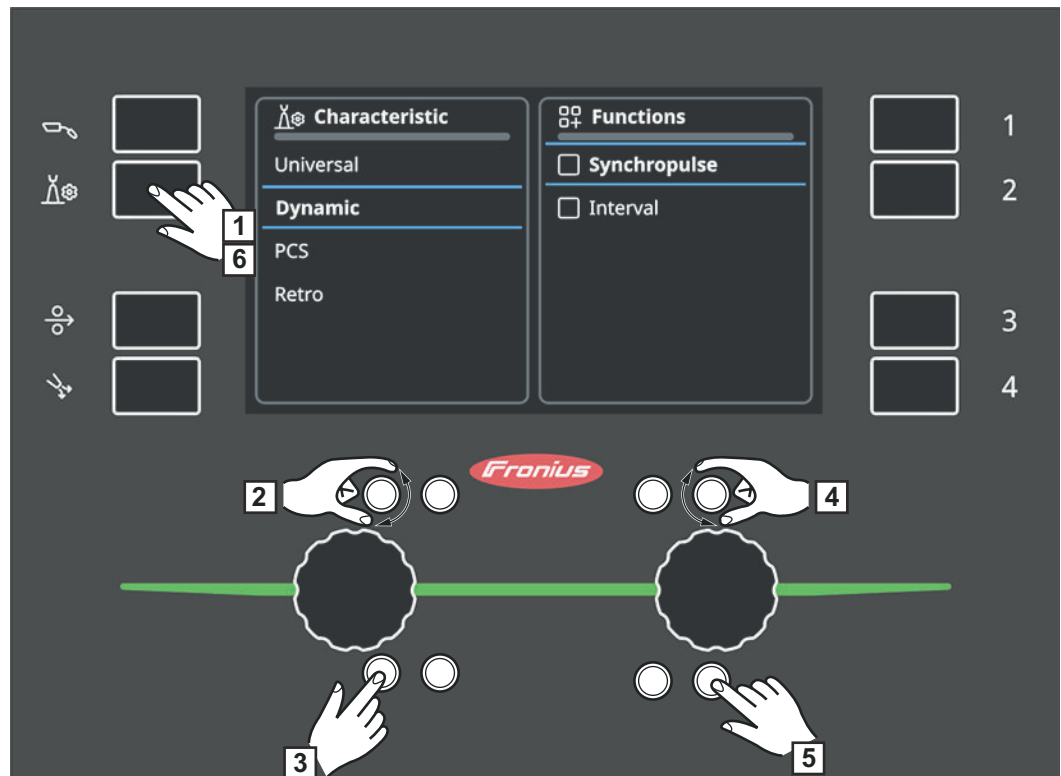
Ställa in svetsmetod och manöverläge



- 1** Tryck på knappen för svetsprocess/manöverläge
- 2** Vrid på den vänstra inställningsratten och välj önskad svetsmetod
- 3** Tryck på den vänstra inställningsratten för att bekräfta valet
- 4** Vrid på den högra inställningsratten och välj önskat manöverläge
- 5** Tryck på den högra inställningsratten för att bekräfta valet
- 6** Tryck på knappen för svetsmetod/manöverläge för att stänga menyn

Ställa in svetssynergilinjeegenskap och processfunktion

Inställningen av svetssynergilinjeegenskapen och processfunktionerna är bara relevant för svetsmetoderna Puls och Standard.



- 1 Tryck på knappen för synergilinjeegenskap/processfunktioner
- 2 Vrid på vänster inställningsratt och välj önskad svetssynergilinjeegenskap

OBS!

Tillsatsmaterial, trådelektrodens diameter och skyddsgas kan bara ställas in på svetsmaskinen.

- 3 Tryck på den vänstra inställningsratten för att bekräfta valet
- 4 Vrid på den högra inställningsratten och aktivera eller inaktivera önskad processfunktion
- 5 Tryck på den högra inställningsratten för att bekräfta valet
- 6 Tryck på knappen för svetssynergilinjeegenskap/processfunktioner för att stänga menyn

Ställa in svetsparametrar



Svetsparametern har valts

Symbolen för svetsparametern tänds på displayen och visas mellan två blå linjer.

- 1 Vrid på inställningsratten och välj önskad svetsparameter

- 2 Tryck på inställningsratten

Nu kan svetsparameterns värde ändras.

Svetsparameterns värde kan ändras

Svetsparameterns värde tänds på displayen.

- 1 Vrid på inställningsratten och ändra värdet på svetsparametern

- 2 Tryck på inställningsratten för att bekräfta värdet

Svetsparametrar för Puls och Standard i det vänstra displayområdet:

- Trådmatningshastighet [m/min eller ipm]
- Strömstyrka [A]
- Plåttjocklek [mm eller inch]

Om en av svetsparametrarna ändras anpassas även övriga svetsparametrar.

Svetsparametrar för Puls och Standard i det högra displayområdet:

- Båglängdskorrigerig
- Dynamikkorrigerig för Standard eller pulskorrigerig för Puls

Svetsparametrar för Manuell i det vänstra displayområdet:

- Trådmatningshastighet [m/min eller ipm]
- Dynamik

Svetsparametrar för Manuell i det högra displayområdet:

- Svetsspänning [V]

EasyJobs

De fyra multifunktionsknapparna kan programmeras med EasyJobs. Då kan EasyJobs hämtas enkelt med en knapptryckning.

Spara EasyJobs

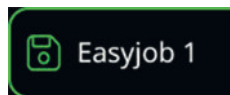
OBS!

I enlighet med antalet funktionsknappar kan maximalt 4 EasyJobs sparas. Dina EasyJobs sparas med jobbnummer 1–4 och kan även hämtas via jobb-drift.

- När du sparar ett EasyJob skrivs ett annat jobb över om det sparats med samma jobbnummer!

- 1 Spara de aktuella svetsinställningarna genom att trycka på någon av multifunktionsknapparna i ca 3 sekunder

Efter ca 3 sekunder visas en knappbild med grön ram och spara-symbolen.

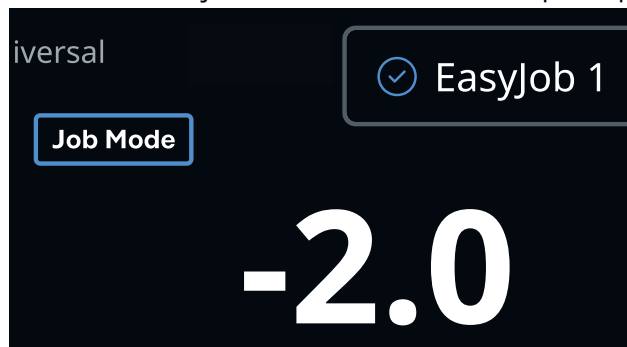


Inställningarna har sparats. De senast sparade ändringarna är aktiverade.

Hämta EasyJobs

- 1 Öppna ett sparat EasyJob genom att trycka kort på motsvarande multifunktionsknapp (< 3 sekunder)

I displayens högra kant, i höjd med knappen, visas en bild av en EasyJob-knapp, och den aktiva jobb-driften visas i mitten på displayen.

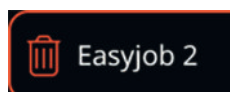


Radera EasyJobs

- 1 Radera ett EasyJob genom att trycka på motsvarande multifunktionsknapp i ca 5 sekunder

Efter ca 3 sekunder visas en knappbild med grön ram och spara-symbolen. Det EasyJob som sparats på multifunktionsknappen skrivs över med de aktuella inställningarna.

Efter totalt ca 5 sekunder visas knappbilden med röd ram och radera-symbolen.



Ditt EasyJob har raderats från minnesplatsen.

Feldiagnos, felavhjälpning

Feldiagnos, felavhjälpning

Anteckna serienumret och utrustningens konfiguration, och kontakta serviceavdelningen med en detaljerad beskrivning av felet om:

- Fel uppstår som inte listas i det följande
 - De listade åtgärderna inte löser problemet
-

Svetsmaskinen fungerar inte

Huvudströmbrytaren är påslagen, indikeringarna lyser inte

Orsak: Brott i nätkabeln, nätkontakten inte isatt

Åtgärd: Kontrollera nätkabeln, sätt ev. i nätkontakten

Orsak: Eluttaget eller nätkontakten defekt

Åtgärd: Byt ut defekta delar

Orsak: Nätsäkring

Åtgärd: Byt nätsäkringen

Orsak: Kortslutning i 24 V-försörjningen från SpeedNet-anslutningen eller extern sensor

Åtgärd: Koppla från de anslutna komponenterna

Inget händer när man trycker på avtryckaren

Svetsmaskinens strömbrytare är påslagen, indikeringarna lyser

Orsak: Endast för brännare med extern styrkontakt: styrkontakten inte isatt

Åtgärd: Sätt i styrkontakten

Orsak: Brännaren eller brännarens styrledning är defekt

Åtgärd: Byt ut brännaren

Ingen svetsström

Svetsmaskinens strömbrytare är påslagen, indikeringarna lyser

Orsak: Jordanslutningen är felaktig

Åtgärd: Kontrollera jordanslutningens polaritet

Orsak: Brott i strömkabeln i brännaren

Åtgärd: Byt ut brännaren

Ingen skyddsgas

Alla andra funktioner är tillgängliga

Orsak: Gasflaskan är tom

Åtgärd: Byt gasflaska

Orsak: Reducerventilen är defekt

Åtgärd: Byt reducerventilen

Orsak: Gasslangen är inte monterad eller så är den skadad

Åtgärd: Montera eller byt ut gasslangen

Orsak: Brännaren är defekt

Åtgärd: Byt brännaren

Orsak: Gasmagnetventilen är defekt

Åtgärd: Kontakta serviceavdelningen

Oregelbunden trådhastighet

Orsak: Bromsen för hårt inställd

Åtgärd: Lossa bromsen

Orsak: Kontaktröret för trångt

Åtgärd: Använd passande kontaktrör

Orsak: Brännarens trådledare defekt

Åtgärd: Kontrollera trådledaren med avseende på böjar etc., byt vid behov

Orsak: Matarhjulen passar inte för den trådelektrod som används

Åtgärd: Använd passade matarhjul

Orsak: Feinställt matarhjulstryck

Åtgärd: Justera trycket

Trådmatningsproblem

vid tillämpningar med långa slangpaket

Orsak: Felaktig dragning av slangpaketet

Åtgärd: Dra slangpaketet i en så rak linje som möjligt och undvik små böjrader

Brännaren blir mycket varm

Orsak: Brännaren är underdimensionerad

Åtgärd: Ta hänsyn till inkopplingstiden och belastningsgränserna

Orsak: Endast för vattenkylda system: För litet kylmedelsflöde

Åtgärd: Kontrollera kylmedelsnivån, kylmedelsflödet, smuts i kylmedlet osv. Läs mer om detta i kylaggregatets bruksanvisning

Dåliga svetsegenskaper

Orsak: Felaktiga svetsparametrar

Åtgärd: Kontrollera inställningarna

Orsak: Dålig jordanslutning

Åtgärd: Skapa god kontakt med arbetsstycket

Orsak: Ingen eller för lite skyddsgas

Åtgärd: Kontrollera reducerventilen, gasslangen, gasmagnetventilen, brännarens skyddsgasanslutning osv.

Orsak: Brännaren är otät

Åtgärd: Byt brännaren

Orsak: Felaktigt eller utslitet kontaktmunstycke

Åtgärd: Byt kontaktmunstycket

Orsak: Fel trådlegering eller fel tråddiameter

Åtgärd: Kontrollera trådelektroden

Orsak: Fel trådlegering eller fel tråddiameter

Åtgärd: Kontrollera grundmaterialets svetsbarhet

Orsak: Skyddsgasen är inte lämplig för trådlegeringen

Åtgärd: Använd rätt skyddsgas

Skötsel, underhåll och skrotning

Allmänt

Utrustningen behöver normalt bara ett minimum av skötsel och underhåll. Det är emellertid viktigt att tänka på vissa saker om svetssystemet ska fungera problemfritt under många år.

Säkerhet



FARA!

Fara vid felaktig användning och felaktigt utförda arbeten.

Kan leda till allvarliga personskador och materiella skador.

- ▶ Endast tekniskt utbildad personal får utföra de arbeten och funktioner som beskrivs i det här dokumentet.
- ▶ Läs hela dokumentet och se till att du förstår det.
- ▶ Läs alla säkerhetsföreskrifter och all användardokumentation till den här apparaten och alla systemkomponenter och se till att du förstår dem.



FARA!

Fara på grund av elektrisk ström.

Detta kan leda till allvarliga person- och saksador.

- ▶ Stäng av alla berörda apparater och komponenter innan du utför underhålls- eller servicearbeten och koppla bort dem från strömförsörjningen.
- ▶ Säkra alla berörda apparater och komponenter så att de inte kan slås på igen.
- ▶ Efter att apparaten har öppnats ska du med hjälp av en lämplig mätanordning kontrollera att elektriskt laddade komponenter (t.ex. kondensatorer) är urladdade.



SE UPP!

Fara på grund av heta systemkomponenter och/eller utrustning.

Det kan medföra brännskador och skållning.

- ▶ Låt alla heta systemkomponenter och/eller utrustning svalna till +25 °C/ +77 °F innan arbetena påbörjas (t.ex. kylmedel, vattenkylda systemkomponenter, matarverkets drivmotor osv.).
- ▶ Bär lämplig skyddsutrustning om det inte är möjligt att låta komponenterna svalna (t.ex. värmebeständiga skyddshandskar, skyddsglasögon osv.).

Vid varje idrifttagande

- Kontrollera alla slangpaket och jordanslutningen med avseende på skador. Byt ut skadade komponenter.
- Kontrollera matarrullarna och trådledaren med avseende på skador. Byt ut skadade komponenter.
- Kontrollera matarrullarnas kontakttryck och ställ in det vid behov.

Var sjätte månad



SE UPP!

Fara på grund av tryckluft på kort avstånd.

Elektroniska komponenter kan skadas.

- ▶ Blås inte på elektroniska komponenter på kort avstånd.

- Öppna skyddena, montera loss utrustningens sidoplåtar och blås rent insidan med torr, reducerad tryckluft. Återställ utrustningen till dess ursprungliga skick efter rengöringen.

Kassering

Avfall som utgörs av eller innehåller elektrisk och elektronisk utrustning ska sorteras separat enligt EU-direktiv och nationella lagar, och lämnas in för miljövänlig återvinning. Begagnad utrustning ska återlämnas till försäljaren eller ett lokalt, auktoriserat insamlings- och återvinningssystem. En korrekt avfallshantering av uttjänta apparater befrämjar en hållbar återvinning av resurser och förhindrar negativ påverkan på hälsa och miljö.

Förpackningsmaterial

- Samla in separat.
- Följ gällande lokala föreskrifter.
- Minska kartongens volym.

Tekniska data

Omgivningsförhållanden

Temperaturområde för omgivningsluften:

vid drift

-10 °C till +40 °C/14 °F till 104 °F)

vid transport och förvaring

-20 °C till +55 °C/-4 °F till 131 °F

Relativ luftfuktighet i omgivningsluften:

vid 40 °C/104 °F

max. 50 %

vid 20 °C/68 °F

max. 90 %

WF 25s

Matningsspänning	24 V DC/42 V DC
Nominell ström	0,5 A/1,5 A
Svetsström	40 % ED*/500 A
vid 10 min/40 °C (104 °F)	60 % ED*/430 A
	100 % ED*/360 A
Maximalt tryck skyddsgas	7 bar 101,53 psi
Kylmedel	Original från Fronius
Maximalt tryck kylmedel	5 bar 72,53 psi
Trådmatningshastighet	1–25 m/min 39,37–984,25 ipm
Tråddrivning	4-rullsdrevning
Tr addediameter	0,6–1,6 mm 0,02–0,06 in.
Trådspolediameter	max. 300 mm max. 11,81 in.
Trådspolevikt	max. 19 kg max. 41,89 lb
IP	IP 23
EMC-emissionsklass	A**
Kontrollmärke	CE/CSA
Mått L x B x H	692 x 253 x 362 mm 27,2 x 10,0 x 14,3 in
Vikt	14,7 kg 32,4 lb

* ED = intermittens

** En maskin i emissionsklass A är inte avsedd att användas i bostadsområden där elförsörjningen sker via det allmänna lågspänningsnätet. Den elektromagnetiska kompatibiliteten kan påverkas av ledningsburna eller utstrålade radiofrekvenser.

HP 70s CON

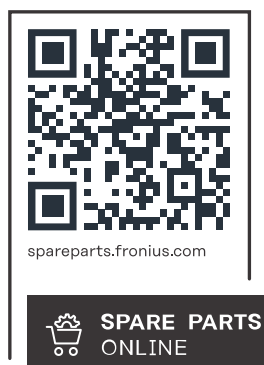
Längd	1,2/5/10/15/20 m 3 +11,2/16 + 4,9/32 + 9,7/49 + 2,6/65 + 7,4 ft + in
Svetsström vid 10 min/40 °C (104 °F)	40 % ED*/400 A 60 % ED*/365 A 100 % ED*/320 A

* ED = intermittens

HP 95s CON

Längd	1,2/5/10/15/20 m 3 +11,2/16 + 4,9/32 + 9,7/49 + 2,6/65 + 7,4 ft + in
Svetsström vid 10 min/40 °C (104 °F)	40 % ED*/500 A 60 % ED*/450 A 100 % ED*/360 A

* ED = intermittens



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.