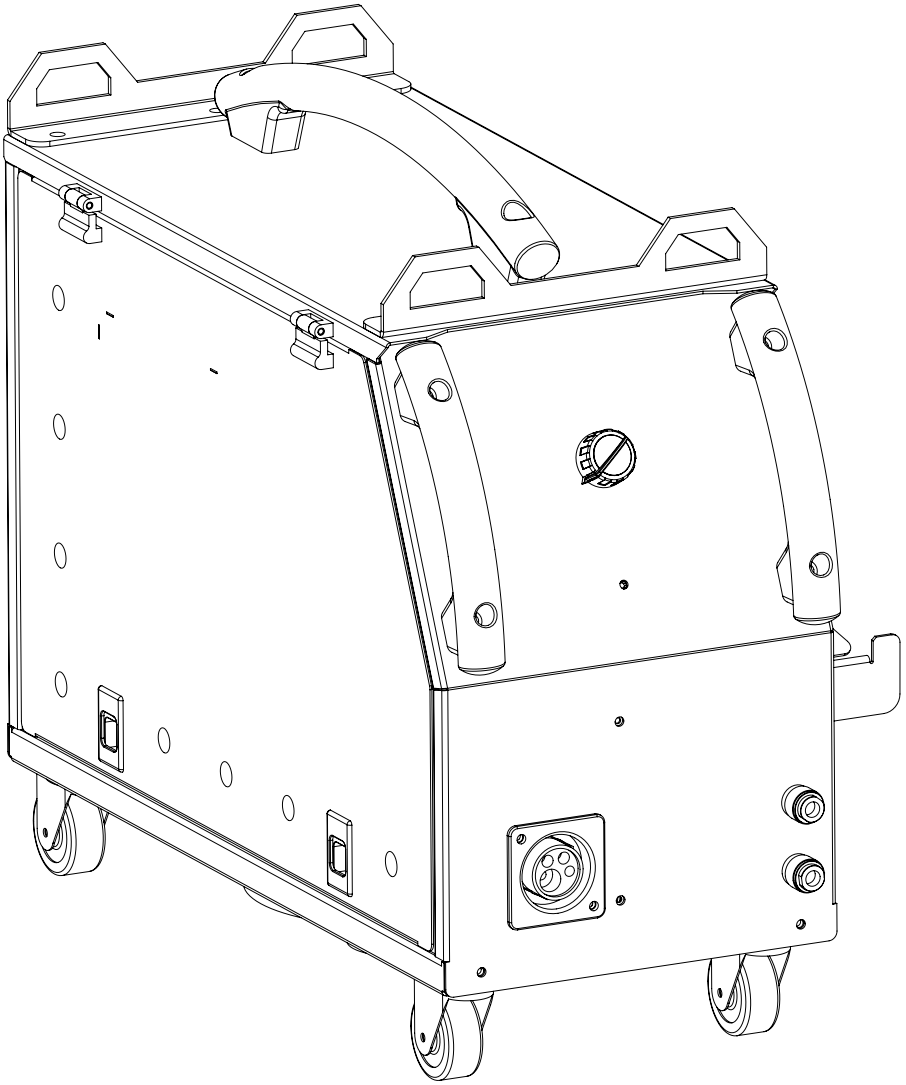


FR 2 / 3-7 / 38-42

EN 2 / 8-12 / 38-42

DE 2 / 13-17 / 38-42

ES 2 / 18-22 / 38-42

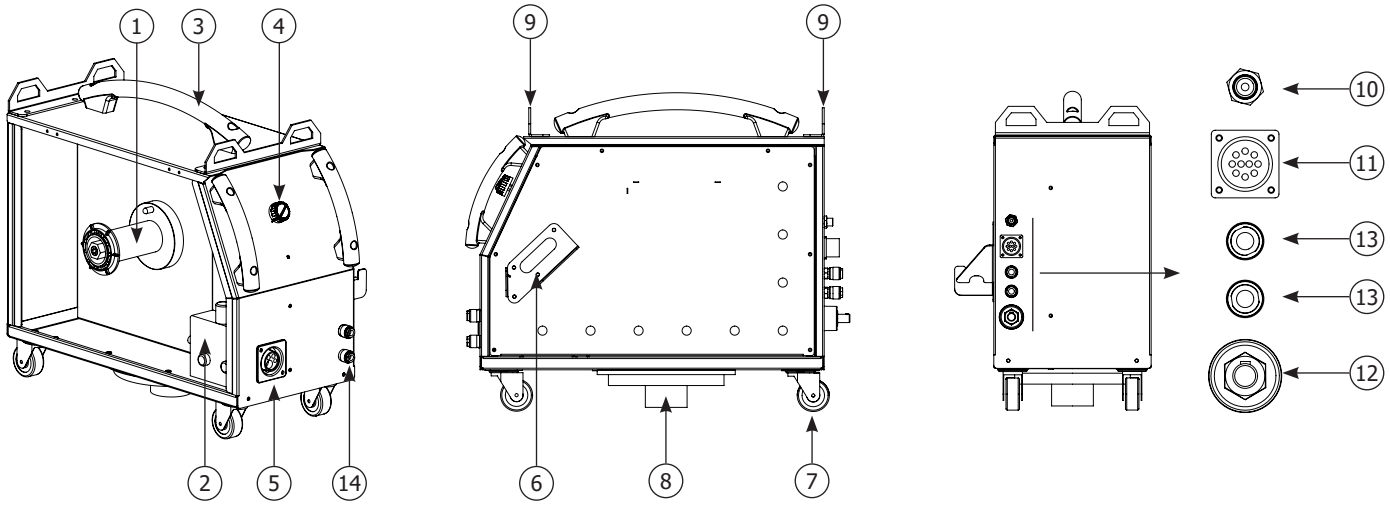
RU 2 / 23-27 / 38-42

NL 2 / 28-32 / 38-42

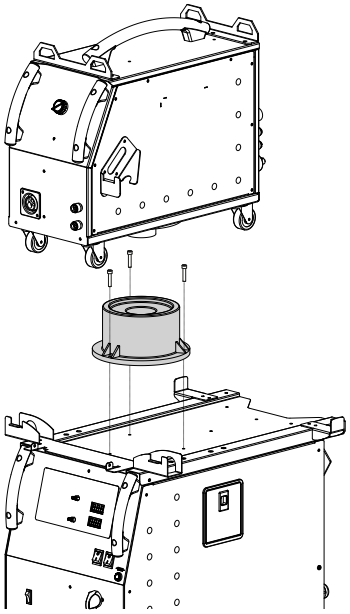
IT 2 / 33-37 / 38-42

TF 4RN
TF 4W

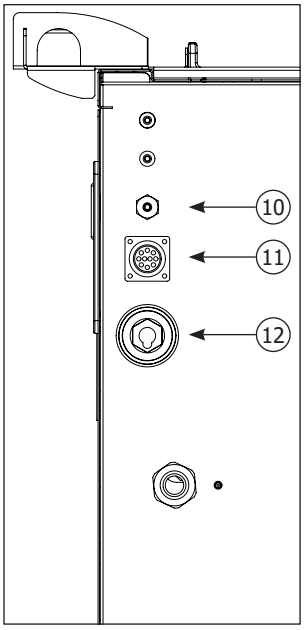
I



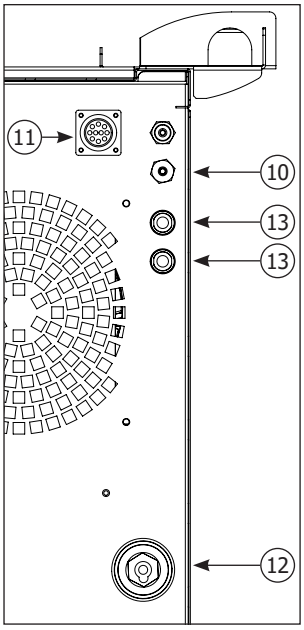
II



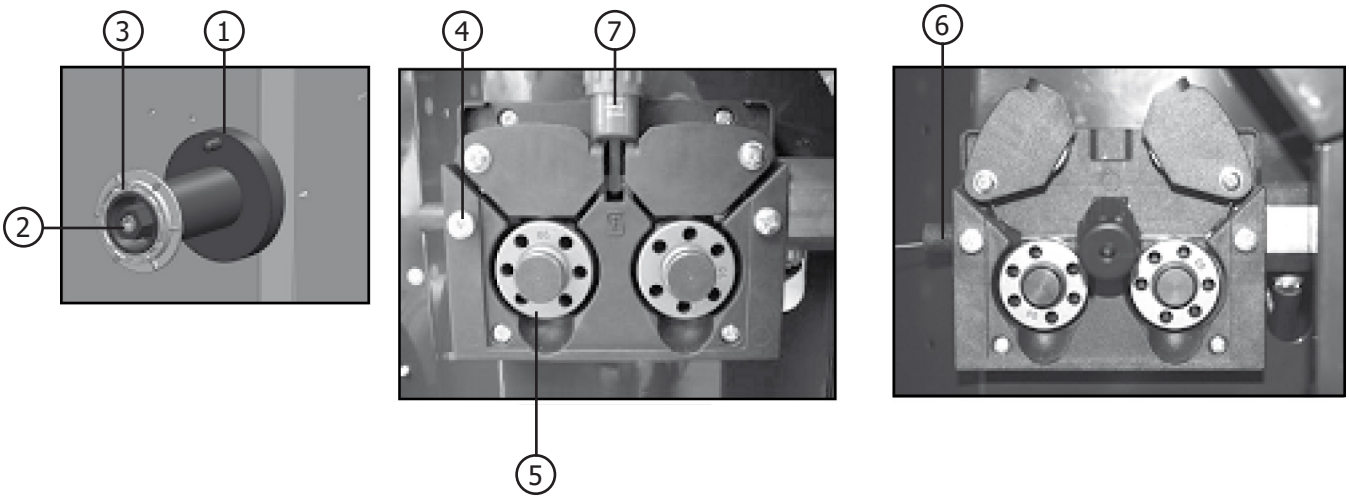
POWERMIG 400G DV / 400 DUO DV



POWERMIG 400G DV WS



III



AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ

CONSIGNE GÉNÉRALE

Ces instructions doivent être lues et bien comprises avant toute opération.
Toute modification ou maintenance non indiquée dans le manuel ne doit pas être entreprise.

Tout dommage corporel ou matériel dû à une utilisation non-conforme aux instructions de ce manuel ne pourra être retenu à la charge du fabricant. En cas de problème ou d'incertitude, consulter une personne qualifiée pour manier correctement l'installation.

ENVIRONNEMENT

Ce matériel doit être utilisé uniquement pour faire des opérations de soudage dans les limites indiquées par la plaque signalétique et/ou le manuel. Il faut respecter les directives relatives à la sécurité. En cas d'utilisation inadéquate ou dangereuse, le fabricant ne pourra être tenu responsable.

L'installation doit être utilisée dans un local sans poussière, ni acide, ni gaz inflammable ou autres substances corrosives de même pour son stockage. S'assurer d'une circulation d'air lors de l'utilisation.

Plages de température :
Utilisation entre -10 et +40°C (+14 et +104°F).
Stockage entre -20 et +55°C (-4 et 131°F).
Humidité de l'air :
Inférieur ou égal à 50% à 40°C (104°F).
Inférieur ou égal à 90% à 20°C (68°F).
Altitude :
Jusqu'à 1000 m au-dessus du niveau de la mer (3280 pieds).

PROTECTION INDIVIDUELLE ET DES AUTRES

Le soudage à l'arc peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles.
Le soudage expose les individus à une source dangereuse de chaleur, de rayonnement lumineux de l'arc, de champs électromagnétiques (attention au porteur de pacemaker), de risque d'électrocution, de bruit et d'émanations gazeuses.
Pour bien se protéger et protéger les autres, respecter les instructions de sécurité suivantes :

Afin de se protéger de brulures et rayonnements, porter des vêtements sans revers, isolants, secs, ignifugés et en bon état, qui couvrent l'ensemble du corps.

Utiliser des gants qui garantissent l'isolation électrique et thermique.

Utiliser une protection de soudage et/ou une cagoule de soudage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications).
Protéger les yeux lors des opérations de nettoyage. Les lentilles de contact sont particulièrement proscrites.
Il est parfois nécessaire de délimiter les zones par des rideaux ignifugés pour protéger la zone de soudage des rayons de l'arc, des projections et des déchets incandescents.
Informer les personnes dans la zone de soudage de ne pas fixer les rayons de l'arc ni les pièces en fusion et de porter les vêtements adéquats pour se protéger.

Utiliser un casque contre le bruit si le procédé de soudage atteint un niveau de bruit supérieur à la limite autorisée (de même pour toute personne étant dans la zone de soudage).

Tenir à distance des parties mobiles (ventilateur) les mains, cheveux, vêtements.
Ne jamais enlever les protections carter du groupe froid lorsque la source de courant de soudage est sous tension, le fabricant ne pourrait être tenu pour responsable en cas d'accident.

Les pièces qui viennent d'être soudées sont chaudes et peuvent provoquer des brulures lors de leur manipulation. Lors d'intervention d'entretien sur la torche ou le porte-électrode, il faut s'assurer qu'il/elle soit suffisamment froid(e) en attendant au moins 10 minutes avant toute intervention. Le groupe froid doit être allumé lors de l'utilisation d'une torche refroidie eau afin d'être sûr que le liquide ne puisse pas causer de brulures.
Il est important de sécuriser la zone de travail avant de la quitter afin de protéger les personnes et les biens.

FUMÉES DE SOUDAGE ET GAZ

Les fumées, gaz et poussières émis par le soudage sont dangereux pour la santé. Il faut prévoir une ventilation suffisante, un apport d'air est parfois nécessaire. Un masque à air frais peut être une solution en cas d'aération insuffisante.
Vérifier que l'aspiration est efficace en la contrôlant par rapport aux normes de sécurité.

Attention le soudage dans les environnements réduits nécessite une surveillance à distance de sécurité. Par ailleurs le soudage de certains matériaux contenant du plomb, cadmium, zinc ou mercure voire du béryllium peuvent être particulièrement nocifs.
Dégraisser également les pièces avant de les souder.
Les bouteilles doivent être entreposées dans des locaux ouverts ou bien aérés. Elles doivent être en position verticale et maintenues à un support ou sur un chariot.
Le soudage doit être proscrit à proximité de graisse ou de peinture.

RISQUE DE FEU ET D'EXPLOSION

Protéger entièrement la zone de soudage, les matières inflammables doivent être éloignées d'au moins 11 mètres.
Un équipement anti-feu doit être présent à proximité des opérations de soudage.

Attention aux projections de matières chaudes ou d'étincelles, car même à travers des fissures, elles peuvent être source d'incendie ou d'explosion.
Éloigner les personnes, les objets inflammables et les containers sous pressions à une distance de sécurité suffisante.
Le soudage dans des containers ou des tubes fermés est à proscrire et dans le cas où ils sont ouverts, il faut les vider de toute matière inflammable ou explosive (huile, carburant, résidus de gaz …).
Les opérations de meulage ne doivent pas être dirigées vers la source de courant de soudage ou vers des matières inflammables.

BOUTEILLES DE GAZ

Le gaz sortant des bouteilles peut être source de suffocation en cas de concentration dans l'espace de soudage (bien ventiler).
Le transport doit être fait en toute sécurité : bouteilles fermées et la source de courant de soudage éteinte. Elles doivent être entreposées verticalement et maintenues par un support pour limiter le risque de chute.

Fermer la bouteille entre deux utilisations. Attention aux variations de température et aux expositions au soleil.
La bouteille ne doit pas être en contact avec une flamme, un arc électrique, une torche, une pince de masse ou toutes autres sources de chaleur ou d'incandescence.
Veiller à la tenir éloignée des circuits électriques et de soudage et donc ne jamais souder une bouteille sous pression.
Attention lors de l'ouverture du robinet de la bouteille, il faut éloigner la tête la robinetterie et s'assurer que le gaz utilisé est approprié au procédé de soudage.

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

Le réseau électrique utilisé doit impérativement avoir une mise à la terre. Utiliser la taille de fusible recommandée sur le tableau signalétique.
Une décharge électrique peut être une source d'accident grave direct ou indirect, voire mortel.

Ne jamais toucher les parties sous tension à l'intérieur comme à l'extérieur de la source de courant sous-tension (Torches, pinces, câbles, électrodes) car celles-ci sont branchées au circuit de soudage.
Avant d'ouvrir la source de courant de soudage, il faut la déconnecter du réseau et attendre 2 minutes. afin que l'ensemble des condensateurs soit déchargé.
Ne pas toucher en même temps la torche ou le porte-électrode et la pince de masse.
Veiller à changer les câbles et torches, par des personnes qualifiées et habilitées, si ceux-ci sont endommagés. Dimensionner la section des câbles en fonction de l'application. Toujours utiliser des vêtements secs et en bon état pour s'isoler du circuit de soudage. Porter des chaussures isolantes, quel que soit le milieu de travail.

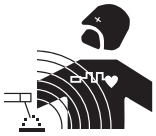
INSTALLATION DE LA BOBINE ET CHARGEMENT DU FIL

Isolation du soudeur à l'arc par rapport à la tension de soudage !
Toutes les pièces actives du circuit du courant de soudage ne peuvent pas être protégées contre le contact direct. Le soudeur doit par conséquent contrer les risques par un comportement conforme aux règles de sécurité. Même le contact avec une tension basse peut surprendre et, par conséquent, provoquer un accident.
• Porter un équipement de protection sec et intact (chaussures avec semelle en caoutchouc/gants de protection de soudeur en cuit sans rivets ni agrafes) !
• Éviter le contact direct avec les prises de raccordement ou prises non isolées !
• Toujours déposer la torche de soudage ou le porte-électrode sur un support isolé !

Risque de brulure au niveau du raccordement de courant de soudage !
Si les raccordements de courant de soudage ne sont pas verrouillés correctement, les raccords et les câbles peuvent chauffer et provoquer des brulures en cas de contact !
• Vérifier quotidiennement les raccordements de courant de soudage et les verrouiller au besoin en tourant vers la droite.

Danger d'électrocution !
Si le soudage est réalisé avec des procédés différents tandis que la torche et le porte-électrode sont raccordés au matériel, une tension à vide ou de soudage est appliquée aux circuits !
• Toujours isoler en début du travail et pendant les interruptions la torche et le porte-électrode !

ÉMISSIONS ELECTRO-MAGNETIQUES



Le courant électrique passant à travers n'importe quel conducteur produit des champs électriques et magnétiques (EMF) localisés.
Le courant de soudage produit un champ électromagnétique autour du circuit de soudage et du matériel de soudage.

Les champs électromagnétiques EMF peuvent perturber certains implants médicaux, par exemple les stimulateurs cardiaques. Des mesures de protection doivent être prises pour les personnes portant des implants médicaux. Par exemple, restrictions d'accès pour les passants ou une évaluation de risque individuelle pour les soudeurs.

Tous les soudeurs doivent utiliser les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux champs électromagnétiques provenant du circuit de soudage:
• positionner les câbles de soudage ensemble – les fixer avec une attache, si possible;
• se positionner (torse et tête) aussi loin que possible du circuit de soudage;
• ne jamais enrouler les câbles de soudage autour du corps;
• ne pas positionner le corps entre les câbles de soudage. Tenir les deux câbles de soudage sur le même côté du corps;
• raccorder le câble de retour à la pièce mise en œuvre aussi proche que possible à la zone à souder;
• ne pas travailler à côté de la source de courant de soudage, ne pas s'assoir dessus ou ne pas s'y adosser ;
• ne pas souder lors du transport de la source de courant de soudage ou le dévidoir.

Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ce matériel.
L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connait pas encore.

TRANSPORT ET TRANSIT DU DÉVIDOIR

Le dévidoir est équipé de poignée(s) permettant le portage à la main. Attention à ne pas sous-évaluer son poids. La poignée n'est pas considérée comme un moyen d'élingage. Ne jamais soulever une bouteille de gaz et le matériel en même temps. Leurs normes de transport sont distinctes.
Ne pas faire transiter le matériel au-dessus de personnes ou d'objets.
Il est préférable d'enlever la bobine avant tout levage ou transport du dévidoir.
La machine dispose d'anneaux de levage non isolés, ils sont prévus uniquement pour la manutention du dévidoir et non pour un moyen d'élingage en cours de soudage. S'ils sont utilisés en cours de soudage, ces derniers doivent être isolés de la terre du bâtiment.

Les courants de soudage vagabonds peuvent détruire les conducteurs de terre, endommager l'équipement et les dispositifs électriques et causer des échauffements de composants pouvant entrainer un incendie.

- Toutes les connexions de soudages doivent être connectées fermement, vérifiez régulièrement !
- S'assurer que la fixation de la pièce est solide et sans problèmes électriques !
- Attacher ou suspendre tous les éléments conducteurs d'électricité de la source de soudage comme le châssis, le chariot et les systèmes de levage pour qu'ils soient isolés !
- Ne pas déposer d'autres équipements comme des perceuses, dispositifs d'affutage, etc sur la source de soudage, le chariot, ou les systèmes de levage sans qu'ils soient isolés !
- Toujours déposer les torches de soudage ou portes-électrodes sur une surface isolée quand ils ne sont pas utilisés !

INSTALLATION DU MATÉRIEL

• Mettre le dévidoir sur un sol dont l'inclinaison maximum est de 10°.
• Prévoir une zone suffisante pour aérer le dévidoir et accéder aux commandes.
• Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices.
• Le dévidoir doit être à l'abri de la pluie battante et ne pas être exposé aux rayons du soleil.
• Le matériel est de degré de protection IP21, signifiant :
- une protection contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam >12.5 mm et,
- une protection contre les chutes verticales de gouttes d'eau

Le fabricant JBDC n'assume aucune responsabilité concernant les dommages provoqués à des personnes et objets dus à une utilisation incorrecte et dangereuse de ce matériel.

ENTRETIEN / CONSEILS

• L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée. Un entretien annuel est conseillé.
• Couper l'alimentation en débranchant la prise, et attendre deux minutes avant de travailler sur le matériel. À l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.

• Régulièrement, enlever le capot et dépoussiérer à la soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par un personnel qualifié.
• Contrôler régulièrement l'état du faisceau entre le dévidoir et la source de courant de soudage. Si ce dernier est endommagé, il doit être remplacé.
• Laisser les ouïes du dévidoir libres pour l'entrée et la sortie d'air.
• Ne pas utiliser ce dévidoir pour dégeler des canalisations, recharger des batteries/accumulateurs ou démarrer des moteurs.
• Attention ! Si un moyen de manutention est utilisé en cours de soudage, autre que celui préconisé par le fabricant, prévoir une isolation entre l'enveloppe du dévidoir et le moyen de manutention.
• Le dévidoir doit être mis en service uniquement avec toutes les trappes fermées.

INSTALLATION – FONCTIONNEMENT PRODUIT

Seul le personnel expérimenté et habilité par le fabricant peut effectuer l'installation. Pendant l'installation, s'assurer que le générateur est déconnecté du réseau. Il est recommandé d'utiliser les câbles de soudage fournis avec l'appareil afin d'obtenir les réglages optimum du produit.

Seul le personnel expérimenté et habilité par le fabricant peut effectuer l'installation. Pendant l'installation, s'assurer que le générateur est déconnecté du réseau.

Risque de blessure lié aux composants mobiles!
Les dévidoirs sont pourvus de composants mobiles qui peuvent happer les mains, les cheveux, les vêtements ou les outils et entraîner par conséquent des blessures !
• Ne pas porter la main aux composants pivotants ou mobiles ou encore aux pièces d'entraînement!
• Veiller à ce que les couvercles du carter ou couvercles de protection restent bien fermés pendant le fonctionnement !
• Ne pas porter de gants lors de l'enfilement du fil d'apport et du changement de la bobine du fil d'apport.

DESCRIPTION

Le TF-4RN est un dévidoir refroidi par air adaptable sur les générateurs MIG 400G / 400 DUO. Il accepte des bobines de fils de 200 et 300 mm.
Le TF-4RN est livré avec un pied de tourelle à monter sur le générateur.

Le TF-4W est un dévidoir refroidi par eau adaptable sur les générateurs MIG 400G DV WS. Il accepte des bobines de fils de 200 et 300 mm.
Le TF-4W est livré avec un pied de tourelle à monter sur le générateur.

PRESENTATION (I)

1- Support bobine 200 & 300 mm
2- Moto-dévidoir
3- Poignée de transport
4- Potentiomètre de vitesse de fil
5- Connecteur torche Euro
6- Support de torche latéral
7- Roues
8- Elément supérieur de la tourelle
9- Support de levage
10- Raccord gaz du faisceau de liaison
11- Connecteur câble de commande du faisceau de liaison
12- Connecteur câble de puissance du faisceau de liaison

TF-4W :
13- Raccords eau du faisceau de liaison
14- Raccords eau de la torche

INSTALLATION ET BRANCHEMENTS SUR LE GÉNÉRATEUR (II)

Fixation de la tourelle sur le générateur
La tourelle est fixée sur le support bobine du dévidoir. Enlever la vis de maintien puis la tourelle. Utiliser les 3 vis déjà présentes sur le générateur pour monter l'élément inférieur de la tourelle sur celui-ci. L'élément supérieur de la tourelle, déjà monté sur le dévidoir, vient s'encastrer dedans.

Connexion du faisceau de liaison entre le dévidoir et le générateur :
S'assurer que le générateur soit éteint avant d'effectuer cette opération.
- Connecter le câble de puissance du faisceau de liaison entre les connecteurs (12) en prenant soin de bien serrer les connecteurs.
- Connecter le câble de commande du faisceau de liaison entre les connecteurs (11).
- Connecter le tuyau de gaz du faisceau de liaison entre les connecteurs (10).

Pour les versions WS uniquement :
- Connecter les tuyaux d'eau entre les raccords (13).

INSTALLATION DE LA BOBINE (III)

• Ouvrir le compartiment du dévidoir et enlever la vis de maintien (3).
• Positionner la bobine sur son support en tenant compte de l'ergot (1).
• Régler le frein (2) de manière à ce qu'il soit possible de faire tourner la bobine facilement. Celui-ci permet d'éviter l'emmêlement du fil du à l'inertie de la bobine lors de l'arrêt de la soudure.
• Remettre la vis de maintien (3) et la visser à la main.
• Pour la première mise en service :
  - Desserrer la vis de fixation du guide fil (4)
  - Placer les galets (5). La valeur indiquée doit correspondre au diamètre de fil que vous utilisez.
  - Positionner le guide fil (6) au plus près du galet mais sans le toucher, puis resserrer la vis de fixation.
• Pour régler la pression des galets presseurs : desserrer la molette (7) au maximum, insérer le fil puis refermer le moto-dévidoir. Actionner le moteur en appuyant sur la gâchette de la torche. Serrer la molette en restant appuyé sur la gâchette, arrêter quand le fil commence à être entraîné. Le réglage est bon lorsque les galets patinent sur le fil même si le fil est bloqué en bout de torche.

UTILISATION

Les TF-4 vous permettent de souder en utilisant les paramètres définis sur le générateur MIG. Pour adapter votre réglage au type et diamètre de fil utilisé, référez-vous à la notice de votre générateur.

Vous avez la possibilité de modifier directement la vitesse de fil, en mode synergique ou manuel, grâce au potentiomètre placé sur l'avant du dévidoir.

Pour utiliser la torche du dévidoir, appuyer sur la gâchette de cette dernière. Les voyants du clavier de réglage du générateur se mettent alors à clignoter, pour vous indiquer le changement de torche.
La vitesse fil de ce dévidoir est comprise entre 1m/min à 20m/min. La pression maximale de gaz ne doit pas dépasser 5 bars (0.5 MPa).

ATTENTION : La torche connectée au générateur (version DUO) doit être remise sur son support avant de mettre en route la torche du dévidoir. Dans le cas contraire, un puissant arc électrique peut se produire et causer des dommages matériels ou corporels.

COMPATIBILITÉ

Les dévidoirs TF-4 sont seulement compatibles avec la gamme POWERMIG. Consulter le schéma électrique pour les caractéristiques techniques du moteur du dévidoir.

ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

Symptome	Causes possibles	Remèdes
Lors de l'amorçage, une étincelle se crée entre l'électrode et le fil d'apport	De la limaille s'est accumulée sur les galets du moto-dévidoir	Nettoyer le moto-dévidoir et les galets d'entraînement à la soufflette
Pas d'amorçage	Absence de gaz	Bouteille Vide ou gaz fermé
Sortie du gaz continue	Électrovanne bloquée ou encrassée	Démonter l'électrovanne et la nettoyer
La torche chauffe anormalement	La torche n'est pas adaptée au facteur de marche du dévidoir	Remplacer la torche par une torche adaptée à l'appareil
Le débit du fil n'est pas constant	Le fil patine dans les galets	Resserrer la vis du frein de la bobine de fil
	Frein de bobine trop serré	Desserrer en agissant sur la vis de frein de la bobine de fil
	La torche est pliée ce qui freine la sortie de fil	Vérifier la torche
	Pression des galets insuffisante	Vérifier la pression des galets
	Gaine écrasée	La remplacer
	Gorge du galet d'entrainement ne correspondant pas au diamètre de fil utilisé	Utiliser la gorge ou le galet adéquat

INFORMATIONS SUR L'ENTRETIEN ET LE CONTROLE DE LA MACHINE

L'entretien, le controle ou toute modification de la machine doit être confiée à une personne qualifiée. Si celle-ci n'est pas autorisée elle pourra entrainer une invalidation de la garantie. Toute intervention sur la machine doit se faire hors tension (appareil débranché du réseau électrique), attendre au moins 5 minutes avant toute intervention, consigner l'installation si nécessaire.

Quotidiennement :
- Vérifier la torche, les galets et serrage, les connexions.

2 fois par an :
- Nettoyer l'intérieur de l'appareil avec de l'air sec.
- Attention de ne pas introduire de partie conductrice dans la machine comme la torche.
- Vérifier l'usure et le serrage des raccords, resserer si nécessaire.
- Vérifier la partie électrique, gaz, support bobine, moto dévidoir et fixation bouteille.

CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'oeuvre).
La garantie ne couvre pas :
• Toutes autres avaries dues au transport.
• L'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).
• Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
• Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).
En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :
- un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture….)
- une note explicative de la panne.

WARNING - SAFETY RULES

GENERAL INSTRUCTIONS

Read and understand the following safety instructions before use.
Any modification or update that is not specified in the instructions manual should not be undertaken.

The manufacturer is not liable for any injury or damage due to non-compliance with the instructions featured in this manual.
In the event of problems or uncertainties, please consult a qualified person to handle the installation properly.

ENVIRONMENT

This equipment must only be used for welding operations in accordance with the limits indicated on the descriptive panel and/or in the user manual. Safety instructions must be followed. In case of improper or unsafe use, the manufacturer cannot be held liable.

This equipment must be used and stored in a room free from dust, acid, flammable gas or any other corrosive agent. Operate the machine in an open, or well-ventilated area.

Operating temperature:
Use between -10 and +40°C (+14 and +104°F).

Storage between -20 and +55°C (-4 and 131°F).
Air humidity:
Lower or equal to 50% at 40°C (104°F).

Lower or equal to 90% at 20°C (68°F).
Altitude:
Up to 1000 meters above sea level (3280 feet).

INDIVIDUAL PROTECTION & OTHERS

Arc welding can be dangerous and can cause serious injury or even death.
Welding exposes the user to dangerous heat, arc rays, electromagnetic fields, risk of electric shock, noise and gas fumes. People wearing pacemakers are advised to consult a doctor before using the welding machine.
To protect oneself as well as others, ensure the following safety precautions are taken:

In order to protect you from burns and radiations, wear clothing without turn-up or cuffs. These clothes must be insulating, dry, fireproof, in good condition and cover the whole body.

Wear protective gloves which guarantee electrical and thermal insulation.

Use sufficient welding protective gear for the whole body: hood, gloves, jacket, trousers... (varies depending on the application/ operation). Protect the eyes during cleaning operations. Contact lenses are prohibited during use.
It may be necessary to install fireproof welding curtains to protect the area against arc rays, weld spatter and sparks.
Advise people around the working area to never look at the arc nor the molten metal, and to wear protective clothes.

Ensure ear protection is worn by the operator if the welding process exceeds the authorised noise limit (the same applies to any person in the welding area).

Keep hands, hair and clothes away from moving parts such as fans, and engines.
Never remove the safety covers from the cooling unit when the machine is plugged in. The manufacturer is not liable for any injury or damage caused due to non-compliance with the safety precautions.

Parts that have just been welded are hot and can cause burns when handled. When servicing the torch or electrode holder, make sure that it is cold enough by waiting at least 10 minutes before doing so. The cooling unit must be switched on when using a water-cooled torch to ensure that the liquid cannot cause burns.
It is important to secure the working area before leaving it to ensure protection of the goods and the safety of people.

WELDING FUMES AND GASES

Fumes, gas and dust produced during welding are hazardous to health. It is mandatory to ensure adequate ventilation and/ or extraction to keep fumes and gas away from the work area. Using an air fed welding helmet is recommended in case of insufficient ventilation in the workplace.
Check that the air supply is effective by referring to the recommended safety regulations.

Precautions must be taken when welding in small areas, and the operator will need supervision from a safe distance. In addition, the welding of certain materials containing lead, cadmium, zinc, mercury or beryllium may be particularly harmful.
Also remove any grease on the metal pieces before welding.
Gas cylinders must be stored in an open or ventilated area. They must be stored vertically and held by a support or trolley to limit the risk of fall.
Do not weld in areas where grease or paint are stored.

FIRE AND EXPLOSION RISKS

Protect the entire welding area. Flammable materials must be moved to a minimum safe distance of 11 meters.
A fire extinguisher must be readily available near the welding operations.

Be careful of spatter and sparks, even through cracks. It can be the source of fire or explosion.
Keep people, flammable materials/objects and containers that are under pressure at a safe distance.
Welding in closed containers or pipes should be avoided and , if they are opened, they must be emptied of any flammable or explosive material (oil, fuel, gas ...).
Grinding operations should not be carried out close to the power supply or any flammable materials.

GAS CYLINDERS

Gas leaking from the cylinders can lead to suffocation if present in high concentration around the work area (ventilation required).
Transport must be done safely: cylinders closed and welding machine switched off. They must be stored vertically and held by a support to limit the risk of falling.

Close the cylinder between two uses. Beware of temperature variations and sun exposure.
The cylinder must not be in contact with a flame, electric arc, torch, earth clamp or all other sources of heat.
Always keep gas cylinders away from electrical circuits, and therefore never weld a cylinder under pressure.
Be careful when opening the valve on the gas bottle, it is necessary to remove the tip of the valve and make sure the gas meets your welding requirements.

ELECTRICAL SAFETY

The electrical mains used must have an earth terminal. Use the recommended fuse size.
An electric shock could cause serious injuries or potentially even deadly accidents.

Do not touch any live part of the machine (inside or outside) when it is plugged in (Torches, earth cable, cables, electrodes) because they are connected to the welding circuit.
Before opening the device, it is imperative to disconnect it from the mains and wait 2 minutes, so that all the capacitors are discharged.
Do not touch the torch or electrode holder and the earth clamp at the same time.
Ensure that cables and torches are replaced by a qualified and authorised person if they are damaged. Make sure that the cable cross section is adequate with the usage (extensions and welding cables). Always wear dry clothes which are in good condition in order to be isolated from the welding circuit. Wear insulating shoes, regardless of the workplace/environment in which you work in.

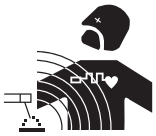
INSTALLATION OF THE REEL AND LOADING OF THE WIRE

Isolation of the welder at the arc in relation to the welding voltage !
Not all the different parts involved in the welding current can be protected against direct human contact. The welder must therefore avoid the risks by following the relevant safety regulations. Even a contact at low current may take the operator by surprise and cause an incident.
- Wear dry and intact protective equipment (shoes with rubber soles/baked welder's protective gloves without rivets or staples)!
- Avoid direct contact with non-insulated or connecting sockets!
- Always place the welding torch or electrode holder on an insulated support!

Risk of burns where the welding current is connected!
If the connectors are not safely locked in place, the connectors and the cables may become hot and cause burns !
• Check the welding connectors daily and lock them in place if needed by turning them clockwise.

Risk of electrocution !
If the weld is performed using different processes while the torch and the electrode holder are connected to material, a no-load voltage or welding voltage is applied to the circuits !
At the beginning of a job and during interruptions, always isolate the torch and the electrode holder !

ELECTRO-MAGNETIC EMISSIONS



The electric current flowing through any conductor causes electrical and magnetic fields (EMF). The welding current generates an EMF around the welding circuit and the welding equipment.

The EMF electromagnetic fields can interfere with certain medical implants, such as pacemakers. Protective measures must be taken for people having medical implants. For example, by restricting access to passers-by or conducting an individual risk evaluation for the welders.

All welders must use the following procedures to minimize exposure to electromagnetic fields from the welding circuit:
• position the welding cables together - fix them with a clamp, if possible;
• position yourself (upper body and head) as far away from the welding circuit as possible;
• never wrap the welding cables around the body;
• do not position the body between the welding cables. Hold both welding cables on the same side of your body;
• connect the earth clamp as close as possible to the welding area;
• do not work too close to, do not lean and do not sit on the welding machine
• do not weld when transporting the welding machine or its wire feeder.

People wearing pacemakers are advised to consult their doctor before using this device.
Exposure to electromagnetic fields during welding can have other health effects that are not yet known.

TRANSPORT AND TRANSIT OF THE WIRE FEEDER

The wire feeder is equipped with handles for easy transportation. Be careful not to underestimate the weight of the machine. The handle cannot be used to hang or attach the machine on something else. Never lift the machine while there is a gas bottle on the support shelf. The transport rules applying to each item are different.
Do not carry the unit over people or objects.
The removal of the wire reel from the machine is recommended before undertaking any lifting operation.
The machine is fitted with non-insulated lifting eye bolts, they are designed for wire feeder maintenance and not for wire feeder lifting during welding operations. If they are used during welding, the eye bolts must be insulated from the building's earth.

Stray welding currents can damage earth connections, damage electrical equipment and cause overheating of components which could result in fire.

- All welding connections must be firmly secured, check regularly !
- Make sure that the metal part fixation is strong and without any electrical problems !
- Attach or hang all the electrically conductive elements, such as the trolley or lifting systems in order to insulate them !
- Do not place any electrical equipment such as drills on top of the welding machine or its trolley without insulating them!
- Always place welding torches or electrodes holders on an insulated surface when they're not in use!

EQUIPMENT INSTALLATION

• Place the wire feeder on a floor with a maximum incline of 10°.
- Provide sufficient floor space to ventilate the feeder and access the controls.
• This equipment must be used and stored in a place protected from dust, acid, gas or any other corrosive substance.
- The dispenser must be protected from driving rain and not exposed to sunlight.
• The machine protection level is IP21, which means :
- Protection against acess to dangerous parts from solid bodies of a ≥12.5mm diameter and,
- Protection against vertically falling drops.

JBDC does not incur any responsibility regarding damages to both objects and persons that result from an incorrect and/or dangerous use of the machine.

MAINTENANCE / RECOMMENDATIONS

• Maintenance should only be carried out by a qualified person. A yearly maintenance is recommended.
• Ensure the machine is unplugged from the mains, and then wait 2 minutes before carrying out maintenance work. High voltage and currents inside the machine are high and dangerous.

• Regularly remove the case and remove any excess dust. Take the opportunity to have the electrical connections checked by a qualified person, with an insulated tool.
• Regularly check the condition of the connection cable between the wire feeder and the machine. If found damaged, the interconnection cable must be replaced.
- Leave the hose reel openings free for air intake and outlet.
- Do not use this unit to defrost pipes, recharge batteries/capacitors or start engines.
• Warning ! If a transport/handling solution (e.g. trolley) other than the one recommended by the manufacturer is used to move the unit while welding, make sure that the transport/handling tool is insulated from the case of the wire feeder.
• All the side doors of the wire feeder must be closed when the unit is switched on.

INSTALLATION – PRODUCT OPERATION

Only qualified personnel authorised by the manufacturer should perform the installation of the welding equipment. During the installation, the operator must ensure that the machine is disconnected from the mains.

Only qualified personnel authorized by the manufacturer should perform the installation of the welding equipment. During set up, the operator must ensure that the machine is unplugged.

Risk of injury due to moving parts!
The wire feeders contain moving parts that may catch hand, hair, clothes or tools which can lead to injuries! Take extra care.
• Do not place your hand on mobile/pivoting/wire feeding parts of the machine!
• Make sure that all panels remain closed when in use !
• Do not wear gloves when feeding the wire through or changing reel.

DESCRIPTION

TF-4RN is an air-cooled separate wire feeder for the 3-phase MIG/MAG generators MIG 400G/400 DUO. It accepts 200 and 300 mm wire reels. The TF-4RN is equipped with a swivel support to be fixed on the generator.

TF-4W is an air-cooled separate wire feeder for the 3-phase MIG/MAG generators MIG 400G DV WS. It accepts 200 and 300 mm wire reels. The TF-4W is equipped with a swivel support to be fixed on the generator.

DEVICE PRESENTATION (I)

1- Coil holder 200 & 300 mm
2- Motorized hose reel
3- Carrying handle
4- Yarn speed potentiometer
5- Euro torch connector
6- Side torch support
7- Wheels
8- Upper part of the turret
9- Lifting support
10- Gas connection of the connecting harness
11- Connector cable control cable for the connecting harness
12- Connector cable power cable of the connecting harness

TF-4W :
13- Water connections of the connecting harness
14- Water connections of the torch

ASSEMBLY & CONNECTION (II)

Attaching the turret to the generator
The turret is fixed on the reel support of the reel reel. Remove the retaining screw and then the turret. Use the 3 screws already present on the generator to mount the lower turret element on it. The upper part of the turret, already mounted on the reel, is embedded in it.

Connection of the connecting harness between the reel and the generator:
Make sure the generator is switched off before performing this operation.
- Connect the power cable of the connecting harness between the connectors (12), taking care to tighten the connectors securely.
- Connect the control cable of the connecting harness between the connectors (11).
- Connect the gas hose of the connecting harness between the connectors (10).

For WS versions only:
- Connect the water pipes between the fittings (13).

WIRE REEL INSTALLATION (III)

• Open the door of the machine et remove the retaining screw (3)
• Position the reel on to the support (1).
• Adjust the reel brake (2) to avoid reel movement tangling the wire when the welding stops. Be careful not to tighten too much - the reel must rotate without straining the motor.
• Tighten the plastic screw firmly (3).
• For the first use :
  - Release the fixing screw of the wire guide (4)
  - Put the rollers in place (5). The visible diameter on the roller should be equal to the wire diameter used.
  - Place the wire guide (6) as close as possible to the roller but without touching it, then tighten the fixing screw.
• To select the adjustment of the drive rollers: loosen the drive roller knob as far as possible (7), insert the wire until it exits the other side by about 2cm. Start the motor by pressing the torch trigger, tighten the knob whilst pressing the trigger. Bend the wire where it comes out of the nozzle and hold it in place to stop its progress - the setting is correct when the guide roller slides over the wire, even when it is blocked at the end of the torch.

USE

TF-4 allows the user welding using the parameters set on the MIG generator. To adjust the settings to the type and diameter of wire used, please refer to the generator's manual.
It is possible to change the wire speed, in synergic or manual mode using the potentiometer on the front panel.
In order to use the separate wire feeder's torch, press the trigger - the LEDs on the generator's control panel will start to flash, indicating the change of torch.
The Speed of the wire feeder is between 1m/min to 20m/min. The maximum gas pressure must not exceed 5 bars (0.5 MPa).

WARNING: The torch connected to the generator (DUO version) must be put on its support before using the torch connected to the wire feeder. If this advice is not followed, a powerful electrical arc can occur causing serious injury and damage.

COMPATIBILITY

The wire feeder TF-4 is only compatible with the POWERMIG range. Please refer to the electrical drawing for technical features of the wire feeder motor.

TROUBLESHOOTING

Symptoms	Reasons	Solutions
There are sparks between the electrode and the filler wire.	Metal fillings have accumulated on the drive roller.	Clean the drive roller and the reels with an air-gun.
Failure to start welding	No gas	Gas valve closed or bottle empty
The gas is continuous	Solenoid valve blocked or dirty	Remove, check and clean the solenoid valve.
The torch overheats	The torch is not suitable for the wire feeder duty cycle	Change the torch for a one which is suitable for the machine
The welding wire speed is not constant.	The wire skids in the rollers	Check the roller pressure or replace it.
	Frein de bobine trop serré	Desserrer en agissant sur la vis de frein de la bobine de fil
	Covering wire guide in the torch	Vérifier la torche
	incompatible.	Vérifier la pression des galets
	Reel brake too tight	Adjust the reel brake
	The torch is bent which might inhibit the wire output	Check the torch
	The rollers slide over the wire	Check and tighten the roller screws
	Sheath crushed	Change it
	Roller grooves do not match the diameter of wire used	Change for size suitable for wire used.

MACHINE MAINTENANCE DETAILS

Machine maintenance or alteration should only be carried out by a qualified person. Failure to comply may void the warranty. Any maintenance or action performed on the machine should be done with power supply off (machine disconnected from the power supply network), wait at least 5 minutes before any operation, block access to the installation if necessary.

Daily :
- Check the torch, the rollers and the tightening, the connections.

Twice a year :
- Clean the inside of the machine with a compressed air cleaner.
- Make sure not to put any conductor inside the machine, such as the torch.
- Check the wear and coupling of the connections, retighten if necessary.
- Check the following parts: electrical, gas, wire reel support, wire-feeding motor and bottle support.

WARRANTY

The warranty covers faulty workmanship for 2 years from the date of purchase (parts and labour).

The warranty does not cover:
- Transit damage.
- Normal wear of parts (eg. : cables, clamps, etc..).
- Damages due to misuse (power supply error, dropping of equipment, disassembling).
- Environment related failures (pollution, rust, dust).

In case of failure, return the unit to your distributor together with:
- The proof of purchase (receipt etc ...)
- A description of the fault reported

SICHERHEITSANWEISUNGEN

ALLGEMEIN

Die Nichtbeachtung dieser Bedienungsanleitung kann zu schweren Personen- und Sachschäden führen. Nehmen Sie keine Wartungarbeiten oder Veränderungen an dem Gerät vor, die nicht in der Anleitung genannt werden.

Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes entstanden sind.
Bei Problemen oder Fragen zum korrekten Gebrauch dieses Gerätes, wenden Sie sich bitte an entsprechend qualifiziertes und geschultes Fachpersonal.

UMGEBUNG

Dieses Gerät darf ausschließlich für Schweißarbeiten für die auf dem Siebdruck-Aufdruck bzw. dieser Anleitung angegebenen Materialanforderungen (Material, Materialstärke, usw) verwendet werden. Beachten Sie die Sicherheitsanweisungen. Der Hersteller ist nicht für Schäden bei falscher oder gefährlichen Verwendung verantwortlich.

Verwenden Sie das Gerät nicht in Räumen, in denen sich in der Luft größere Mengen metallischer Staubpartikel befinden, die Elektrizität leiten können. Achten Sie sowohl beim Betrieb als auch bei der Lagerung des Gerätes auf eine Umgebung, die frei von Säuren, Gasen und anderen ätzenden Substanzen ist. Achten Sie auf eine gute Belüftung und ausreichenden Schutz bzw. Ausstattung der Räumlichkeiten.

Betriebstemperatur:
zwischen -10 und +40°C (+14 und +104°F).
Lagertemperatur zwischen -20 und +55°C (-4 und 131°F).
Luftfeuchtigkeit:
Niedriger oder gleich 50% bis 40°C (104°F).
Niedriger oder gleich 90% bis 20°C (68°F).
Das Gerät ist bis in einer Höhe von 1000m (über NN) einsetzbar.

SICHERHEITSHINWEISE

Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein und zu schweren - unter Umständen auch tödlichen - Verletzungen führen.
Beim Lichtbogen ist der Anwender einer Vielzahl potentieller Risiken ausgesetzt: gefährlicher Hitze, Lichtbogenstrahlung, elektromagnetische Störungen (Personen mit Herzschnittmacher oder Hörgerät sollten sich vor Arbeiten in der Nähe der Maschinen von einem Arzt beraten lassen), elektrische Schläge, Schweißlärm und -rauch.
Schützen Sie daher sich selbst und andere. Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:

Die Lichtbogenstrahlung kann zu schweren Augenschäden und Hautverbrennungen führen. Die Haut muss durch geeignete trockene Schutzbekleidung (Schweißerhandschuhe, Lederschürze, Sicherheitsschuhe) geschützt werden.

Tragen Sie elektrisch- und wärmeisolierende Handschuhe.

Tragen Sie bitte Schweißschutzkleidung und einen Schweißschutzhelm mit einer ausreichenden Schutzstufe (je nach Schweißart und -strom). Schützen Sie Ihre Augen bei Reinigungsarbeiten. Kontaktlinsen sind ausdrücklich verboten!
Schirmen Sie den Schweißbereich bei entsprechenden Umgebungsbedingungen durch Schweißvorhänge ab, um Dritte vor Lichtbogenstrahlung, Schweißspritzen, usw. zu schützen.
In der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen müssen ebenfalls auf Gefahren hingewiesen werden und mit der nötigen Schutzausrüstung ausgerüstet werden.

Bei Gebrauch des Schweißgerätes entsteht sehr großer Lärm, der auf Dauer das Gehör schädigt. Tragen Sie daher im Dauereinsatz ausreichend Gehörschutz und schützen Sie in der Nähe arbeitende Personen.

Bewegliche Teile (Lüfter), ungeschützte Hände, Haare und Kleidungstücke müssen auf Distanz gehalten werden.
Entfernen Sie unter keinen Umständen das Gerätegehäuse, wenn dieses am Stromnetz angeschlossen ist. Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes bzw. Nichteinhaltung der Sicherheitshinweise entstanden sind.

ACHTUNG! Das Werkstück ist nach dem Schweißen sehr heiß! Seien Sie daher im Umgang mit dem Werkstück vorsichtig, um Verbrennungen zu vermeiden. Achten Sie vor Instandhaltung / Reinigung eines wassergekühlten Brenners darauf das Kühlaggregat nach Schweißende ca. 10min weiterlaufen zu lassen, damit die Kühlflüssigkeit entsprechend abkühlt und Verbrennungen vermieden werden.
Der Arbeitsbereich muss zum Schutz von Personen und Geräten vor dem Verlassen gesichert werden.

SCHWEISSRAUCH/-GAS

Beim Schweißen entstehen Rauchgase bzw. toxische Dämpfen. Sorgen Sie daher immer für ausreichende Frischluftzufuhr, technische Belüftung oder ein zugelassenes Atemgerät.
Schweißen Sie nur in gut belüfteten Hallen, im Freien oder in geschlossenen Räumen mit ausreichend starker Absaugung, die den aktuellen Sicherheitsstandards entspricht.

Achtung! Bei Schweißarbeiten in kleinen Räumen müssen Sicherheitsabstände besonders beachtet werden. Beim Schweißen von Blei, auch in Form von Überzügen, verzinkten Teilen, Kadmium, «kadmierte Schrauben», Beryllium (meist als Legierungsbestandteil, z.B. Beryllium-Kupfer) und andere Metalle entstehen giftige Dämpfe.

Entfetten Sie die Werkstücke vor dem Schweißen.
Die zum Schweißen benötigten Gasflaschen müssen in gut belüfteter, gesicherter Umgebung aufbewahrt werden. Lagern Sie sie ausschließlich stehend und sichern Sie sie z.B. mithilfe eines entsprechenden Fahrwagens gegen Umkippen. Informationen zum richtigen Umgang mit Gasflaschen erhalten Sie von Ihrem Gaslieferanten.
Schweißarbeiten in unmittelbarer Nähe von Fetten und Farben sind grundsätzlich verboten!

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

Sorgen Sie für ausreichenden Schutz des Schweißbereiches. Der Sicherheitsabstand für Gasflaschen (brennbare Gase) und andere brennbare Materialien beträgt mindestens 11 Meter.
Brandschutzausrüstung muss im Schweißbereich vorhanden sein.

Beachten Sie, dass die beim Schweißen entstehende heiße Schlacke, Spritzer und Funken eine potentielle Quelle für Feuer oder Explosionen darstellen.
Halten Sie einen Sicherheitsabstand zu Personen, entflammbaren Gegenständen und Druckbehältern ein.
Schweißen Sie keine Behälter mit brennbare Materialien (auch keine Reste davon) -> Gefahr entflammbarer Gase. Falls sie geöffnet sind, müssen entflammbares oder explosive Material entfernt werden.
Arbeiten Sie bei Schleifarbeiten immer in entgegengesetzter Richtung zu diesem Gerät und entflammbaren Materialen.

UMGANG MIT GASFLASCHEN

Austretendes Gas kann in hoher Konzentration zum Erstickungstod führen. Sorgen Sie daher immer für eine gut belüftete Arbeits- und Lagerumgebung.
Achten Sie darauf, dass die Gasflaschen beim Transport gut verschlossen sind und das Schweißgerät ausgeschaltet ist. Lagern Sie die Gasflaschen ausschließlich in vertikaler Position und sichern Sie sie z.B. mithilfe eines entsprechenden Gasflaschenfahrwagens gegen Umkippen.

Verschließen Sie die Flaschen nach jedem Schweißvorgang. Schützen Sie sie vor direkter Sonneneinstrahlung, offenem Feuer und starken Temperaturschwankungen (z.B. sehr tiefen Temperaturen).
Positionieren Sie die Gasflaschen stets mit ausreichendem Abstand zu Schweiß- und Schleifarbeiten bzw. jeder Hitze-, Funken- und Flammenquelle.
Halten Sie mit den Gasflaschen Abstand zu Stromleitungen und Schweißarbeiten. Das Schweißen von Druckgasflaschen ist untersagt.
Bei Erstöffnung des Gasventils muss der Plastikverschluss / Garantiesiegel von der Flasche entfernt werden. Verwenden Sie ausschließlich Gas, das für die Schweißarbeit mit den von Ihnen ausgewählten Materialen geeignet ist.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT

Das Schweißgerät darf nur an einer geerdeten Netzversorgung betrieben werden. Verwenden Sie nur die empfohlenen Sicherungen.
Das Berühren stromführender Teile kann tödliche elektrische Schläge, schwere Verbrennungen bis zum Tod verursachen.

Berühren Sie daher UNTER KEINEN UMSTÄNDEN Teile des Geräteinneren oder das geöffnete Gehäuse wenn das Gerät mit dem Stromnetz verbunden ist.
Trennen Sie das Gerät IMMER vom Stromnetz und warten Sie zwei weitere Minuten BEVOR Sie das Gerät öffnen, damit sich die Spannung der Kondensatoren entladen kann.
Berühren Sie niemals gleichzeitig Brenner und Masseklemme!
Ausschließlich qualifiziertes und geschultes Fachpersonal darf beschädigte Kabel und Brenner austauschen. Achten Sie beim Austausch stets darauf das entsprechende Äquivalent zu verwenden. Tragen Sie zur Isolierung beim Schweißen immer trockene Kleidung in gutem Zustand. Achten Sie unabhängig der Umgebungsbedingungen stets auf isolierendes Schuhwerk.

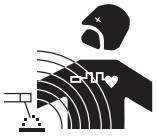
MONTAGE DER SPULE UND EINLEGEN DES DRAHTES

Isolierung der Lichtbogenschweißmaschine hinsichtlich der Schweißspannung!
Alle aktive Werkstücke der Schweißstromsschaltung können nicht gegen den direkten Kontakt geschützt werden. Der Schweißer muss ein der Sicherheitsregeln entsprechendes Verhalten haben, um den Risiken entgegenzuwirken. Selbst bei Kontakt mit niedrigern Spannung kann es zu Unfällen kommen.
• Trockene und unbeschädigte Schutzausrüstung tragen! (Schuhe mit Gummisohlen / Lederschutzhandschuhe ohne Niete und Klammer für Schweißer geeignet).
• Vermeiden Sie direkten Kontakt mit Anschlussbuchsen oder nicht isolierten Steckdosen!
• Legen Sie den Schweißbrenner oder den Elektrodenhalter auf einer isolierte Oberfläche ab, wenn sie nicht benutzt werden!

Verbrennungsgefahr an den Schweißstromanschlüssen!
Wenn die Schweißstromkabel unzureichend verriegelt wurden, können die Kontakte und die Kabel erhitzen und beim Kontakt Verbrennungen verursachen!
• Täglich den Anschluss der Schweißstromkabel prüfen und bei Bedarf durch Drehung nach rechts verriegeln.

Stromschlaggefahr!
Wenn beim Einsatz des Gerätes nicht benötigte Brenner oder Elektrodenhalter am Gerät angeschlossen bleiben, liegt an diesen die Leeraufspannung oder Schweißspannung an!
• Brenner und Elektrodenhalter immer isoliert ablegen!

ELEKTROMAGNETISCHE FELDER UND STÖRUNGEN



Der durch einen Leiter fließende elektrische Strom erzeugt lokale elektrische und magnetische Felder (EMV). Beim Betrieb von Lichtbogenschweißanlagen kann es zu elektromagnetischen Störungen kommen.

Durch den Betrieb dieses Gerätes können medizinische, informationstechnische und andere Geräte in Ihrer Funktionsweise beeinträchtigt werden. Personen, die Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen, sollten sich vor Arbeiten in der Nähe der Maschine, von einem Arzt beraten lassen. Zum Beispiel Zugangseinschränkungen für Passanten oder individuelle Risikobewertung für Schweißer.

Alle Schweißer sollten das folgende Verfahren befolgen, um die Exposition zu elektromagnetischen Feldern aus der Schaltung zum Lichtbogenschweißen zu minimieren :
- Elektrodenhalter und Massekabel bündeln, wenn möglich machen Sie sie mit Klebeband fest;
- Achten Sie darauf, dass ihren Oberkörper und Kopf sich so weit wie möglich von der Schweißarbeit befinden ;
- Achten Sie darauf, dass sich die Kabel, den Brenner oder die Masseklemme nicht um Ihren Körper wickeln;
- Stehen Sie niemals zwischen Masse- und Brennerkabel. Die Kabel sollten stets auf einer Seite liegen;
- Verbinden Sie die Massezange mit dem Werkstück möglichst nahe der Schweißzone;
- Arbeiten Sie nicht unmittelbar neben der Schweißstromquelle;
- Während des Transportes der Stromquelle oder des Drahtvorschubkoffer nicht schweißen.

Personen, die Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen, sollten sich vor Arbeiten in der Nähe der Maschine, von einem Arzt beraten lassen.
Durch den Betrieb dieses Gerätes können medizinische, informationstechnische und andere Geräte in Ihrer Funktionsweise beeinträchtigt werden.

TRANSPORT UND TRANSIT DES DRAHTVORSCHUBKOFFERS

Der Drahtvorschubkoffer lässt sich mit Handgriffe bequem heben. Unterschätzen Sie jedoch nicht dessen Eigengewicht! Der Handgriff ist jedoch kein Lastaufnahmemittel. Halten Sie sich unbedingt an die unterschiedlichen Transportrichtlinien für Schweißgeräte und Gasflaschen. Für beide gibt es unterschiedliche Beförderungsvorschriften.
Das Gerät darf nicht über Personen oder Objekte hinweg gehoben werden.
Entfernen Sie die Drahtrolle vor dem Heben und Transport des Drahtvorschubkoffers.
Das Gerät verfügt über nicht isolierte Kranösen, diese sind ausschließlich zum Transport des Drahtvorschubkoffers geeignet. Wenn sie während des Schweißens verwendet werden, sollten diese vom Baugrund isoliert werden.

Schweißkriechströme können Erdleiter zerstören, die Schweißanlage und elektrische Geräte beschädigen und die Erwärmung der Bauteile verursachen, die zum Brand führen können.

- Alle Schweißverbindungen müssen fest verbunden sein. Überprüfen Sie sie regelmäßig!
- Überprüfen Sie die Befestigung des Werkstücks! Diese muss fest und ohne elektrische Probleme sein!
- Positionieren Sie alle leitfähige Teile des Gerätes, Fahrwagen, usw. so, dass diese isoliert sind!
- Legen Sie keine andere nichtisolierten Geräte (Bohrmaschine, Schleifgeräte usw.) auf der Schweißquelle, dem Wagen oder der Hebevorrichtung ab!
- Legen Sie Schweißbrenner oder Elektrodenhalter nur auf einer isolierten Oberfläche ab!

AUFBAU

- Stellen Sie den Drahtvorschubkoffer ausschließlich auf festen und sicheren Grund, dessen Neigungswinkel nicht größer als 10° ist.
- Stellen Sie eine ausreichend große Fläche zur Verfügung, um den Drahtvorschubkoffer zu belüften und Zugang zu den Bedienelementen zu erhalten.
- Verwenden Sie das Gerät nicht in einer elektromagnetisch sensiblen Umgebung.
- Schützen Sie den Drahtvorschubkoffer vor Regen und direkter Sonneneinstrahlung.
- Das Gerät ist IP21 konform, d. h:
- das Gerät schützt die eingebauten Teile vor Berührungen und mittelgroße Fremdkörpern mit einem Durchmesser >12,5 mm,
- Schutzgitter gegen senkrecht fallendes Tropfwasser

Der Hersteller JBDC haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes entstanden sind.

WARTUNG / HINWEISE

- Alle Wartungsarbeiten müssen von qualifiziertem und geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Eine jährliche Wartung wird empfohlen.
- Trennen SIe das Gerät von der Stromversorgung und warten Sie bis der Lüfter nicht mehr läuft. Erst dann dürfen Sie das Gerät warten. Die Spannungen und Ströme im Gerät sind hoch und gefährlich.

- Nehmen Sie regelmäßig (mindenstens 2 bis 3 Mal im Jahr) das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Gerätes mit Pressluft. Lassen Sie das Gerät regelmäßig von einem qualifizierte Techniker auf die elektrische Betriebssicherheit prüfen.
- Prüfen Sie regelmäßig den Zustand des Zwischenschlauchpakets. Wenn es beschädigt ist, muss es ersetzen werden.
- Lüftungsschlitze nicht bedecken.
- Dieser Drahtvorschubkoffer darf nicht zum Auftauen von gefrorenen Wasserleitungen, zur Batterieladung und zum Starten von Motoren benutzt werden.
- ACHTUNG ! Soll das Gerät angehoben werden, muss das Hebegerät vom Drahtvorschubkoffer isoliert sein.
- Der Drahtvorschubkoffer darf nur mit geschlossenen Klappen eingeschaltet werden.

AUFBAU - PRODUKTFUNKTION

Das Gerät darf nur von qualifizierten und befugten Personen montiert und in Betrieb genommen werden. Der Aufbau darf nur im ausgeschalteten, nicht angeschlossenen Zustand vorgenommen werden. Es wird empfohlen, die mit dem Gerät mitgelieferten Schweißkabel zu verwenden, um die optimalen Produkteinstellungen zu erhalten.

Das Gerät darf auschließlich von qualifiziertem und geschultem Fachpersonal im ausgeschalteten und sicher vom Netz getrennten Zustand montiert werden.

Verletzungrisiko durch bewegliche Teile!
Die Drahtvorschübe besitzen bewegliche Teile, die Hände, Haare, Kleidung oder Werkzeug erfassen und so Verletzungen verursachen können!
• Fassen Sie keine beweglichen bzw. drehbaren Teile sowie Führungsteile an!
• Versichern Sie sich, dass die Abdeckung des Gehäuses oder die Sicherheitsabdeckungen im Betrieb stest geschlossen sind.
• Tragen Sie weder beim Einlegen des Drahts noch beim Wechseln der Drahtspule Handschuhe.

BESCHREIBUNG

Das TF-4RN ist ein luftgekühlter Drahtvorschubkoffer für die dreiphasigen MIG-Anlagen MIG 400G / 400 DUO. Er kann mit Ø 200mm und 300mm Drahtspulen bestückt werden.
Der TF-4RN wird mit einer montierbaren Aufsteckhalterung für die MIG (Stromquelle) geliefert.

Das TF-4W ist ein luftgekühlter Netzteil für die dreiphasigen MIG-Anlagen MIG 400G DV WS. Er kann mit Ø 200mm und 300mm Drahtspulen bestückt werden.
Der TF-4W wird mit einer montierbaren Aufsteckhalterung für die MIG (Stromquelle) geliefert.

GERÄTEBESCHREIBUNG (I)

1- Spulenhalter 200 & 300 mm
2- Motorisierte Schlauchtrommel
3- Tragegriff
4- Fadenzahl-Potentiometer
5- Euro Brenneranschluss
6- Seitliche Brennerhalterung
7- Räder
8- Oberer Teil des Turms
9- Hebeunterstützung
10- Gasanschluss des Anschlusskabels
11- Verbindungskabel Steuerkabel für den Verbindungskabelbaum
12- Verbindungskabel Stromkabel des Anschlusskabels

TF-4W :
13- Wasseranschlüsse des Anschlusskabels
14- Wasseranschlüsse des Brenners

INBETRIEBNAHME (II)

Befestigung des Revolvers am Generator
Der Revolver ist auf der Rollenhalterung der Rollenrolle befestigt. Entfernen Sie die Halteschraube und dann den Revolver. Verwenden Sie die 3 Schrauben, die bereits am Generator vorhanden sind, um das untere Revolverelement daran zu befestigen. Der obere Teil des Turms, der bereits auf der Rolle montiert ist, ist darin eingebettet.

Verbindung des Verbindungskabels zwischen der Spule und dem Generator:
Stellen Sie sicher, dass der Generator ausgeschaltet ist, bevor Sie diesen Vorgang durchführen.
- Das Netzkabel des Verbindungskabels zwischen die Stecker (12) stecken und dabei darauf achten, dass die Stecker fest angezogen sind.
- Das Steuerkabel des Verbindungskabels zwischen den Steckverbindern (11) anschließen.
- Den Gasschlauch des Anschlusskabels zwischen den Anschlüssen (10) anschließen.

Nur für WS-Versionen:
- Die Wasserleitungen zwischen den Armaturen (13) anschließen.

MONTAGE DER DRAHTROLLEN (III)

• Entfernen Sie die Seitenverkleidung des Gerätes, danach die Überwurfmutter (3).
• Positionieren Sie die Drahtrolle auf dem Aufnahmedorn (1) des Haspelträgers.
• Justieren Sie die Drahtrollenbremse (2), um die Drahtrolle bei Schweißstopp gegen Nachdrehen zu sichern.
• Überwurfmutter (3) wieder einsetzen und manuell festziehen.
• Drahttransport-Montage:
- Lockern Sie die Fixierungsschrauben (4) der Drahtführung.
- Legen Sie die Drahtransportrollen (5) mit der passenden Nut ein. Der seitlich sichtbare Wert entspricht der aktuellen Nutenbreite.
- Positionieren Sie die Drahtführung (6) so nah wie möglich an der Transportrolle. Die Drahtführung darf keinen Kontakt mit der Transportrolle haben. Ziehen Sie nun die Fixierungsschrauben wieder an.
• Um den Transportdruck (7) korrekt einzustellen, betätigen Sie bei eingelegtem Draht den Brennertaster und justieren die Andruckmutter so, dass der Draht konstant transportiert wird. Zu starker Andruck wirkt sich negativ aus. Legen Sie zur Kontrolle den aus dem Kontaktrohr austretenden Draht zwischen Daumen und Zeigefinger und lösen Sie den Brennertaster aus. Wird der Draht bei leichtem Fingerdruck noch konstant gefördert, ist der Antrieb korrekt eingestellt.

BEDIENUNG

Der TF-4 ermöglicht Schweißarbeiten, mit den an der MIG-Anlage eingestellten Schweißparametern. Informationen zur Einstellung der geeigneten Parameter entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung der MIG.
Die Drahtvorschubgeschwindigkeit im manuellen als auch synergischen Modus lässt sich mittels Potentiometer direkt auf der Gerätevorderseite des TF-4 einstellen.
Um den am Drahtvorschubkoffer montierten Brenner zu verwenden, betätigen Sie bitte den entsprechenden Brennertaster.
Die Anzeigen des MIG-Bedienfeldes blinken, wenn der Drahtvorschubgerätebrenner ausgewählt und in Betrieb ist.
Die Geschwindigkeit des Drahtvorschubs liegt zwischen 1m/min und 20m/min. Der maximale Gasdruck darf 5 bar (0,5 MPa) nicht überschreiten.

ACHTUNG: Bevor der Brenner des TF-4 verwendet werden kann, muss der Brenner der MIG (DUO Version) in den entsprechenden Brennerhalter der Stromquelle eingesteckt werden. Anderfalls besteht das Risiko einer starken Lichtbogenzündung, die schweren Sachschaden oder Verletzungen zur Folge haben kann.

KOMPATIBILITÄT

Der Drahtvorschubkoffer TF-4 ist für die Geräte der POWERMIG-Reihe geeignet. Technische Daten des Drahtvorschubmotors entnehmen Sie dem Schaltplan.

FEHLER, URSACHEN, LÖSUNGEN

Fehler	Ursache	Lösungen
Beim Schweißstart Funkenbildung zwischen Kontaktdüse und Schweißdraht	Antriebsrollen sind mit Metallpartikeln verunreinigt	Drahtvorschubkoffer und Antriebsrollen mit Pressluft reinigen.
Schlechte Lichtbogenzündung	Kein Gasfluss	Leere oder geschlossene Gasflasche:
Anhaltender Gasfluss	Magnetventil blockiert oder verschmutzt	Magnetventil ggf. austauschen lassen
Brenner überhitzt	Brenner und Gerät nicht kompatibel	Verwenden Sie einen für das Gerät und die Schweißarbeit geeigenten Brenner.
Drahtgeschwindigkeit nicht konstant	Draht rutscht im Antrieb durch	Rollenanpressdruck prüfen.
	Drahtrollen-Bremse zu fest	Drahtführungsschlauch des Brenners
	Verbogene Brennerspitze:	Verstopft; erneuern.
	Eingeschränkter/ kein Drahtaustritt	Bremse lockern.
	Inkorrekter Rollendruck	Brenner überprüfen; ggf. austauschen.
	Beschädigte Seele	Rollendruck überprüfen und korrigieren.
	Antriebsnut stimmt nicht mit der verwendeten Drahtstärke überein.	Schlauchpaket austauschen
	Sheath crushed	Antriebsnut auf die korrekte Drahtstärke ändern.
	Roller grooves do not match the diameter of wire used	Change for size suitable for wire used.

HINWEISE ZUR WARTUNG UND KONTROLLE DES DRAHTVORSCHUBKOFFERS

Alle Wartungs-, Kontroll- oder Umbauarbeiten müssen von qualifiziertem und geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Der Hersteller haftet für keine unangemessen Änderungen. Das Gerät muss vor dem Öffnen zuverlässig vom Netz getrennt werden. Warten Sie fünf Minuten bevor Sie das Gerät öffnen und schalten Sie die Anlage, wenn nötig.

Täglich:
- Prüfen Sie den Brenner, die Drahtführungsrollen und die Anschlüsse.

Zwei Mal pro Jahr:
- das Innere des Gerätes mit Druckluft reinigen
- Achtung! keine leitende Teile in dem Gerät sowie den Brenner berühre
- die Anschlüsse auf Verschleiß und Sitz prüfen
- Platine, Gasanschluss, Drahtvorschub, Drahtvorschubmotor sowie Gasflaschenständer prüfen.

GARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 24 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg).

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei:
- Durch Transport verursachten Beschädigungen.
- Normalem Verschleiß der Teile (z.B. : Kabel, Klemmen, usw.) sowie Gebrauchsspuren.
- Von unsachgemäßem Gebrauch verursachten Defekten (Sturz, harte Stöße, Demontage).
- Durch Umwelteinflüsse entstandene Defekte (Verschmutzung, Rost, Staub).

Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvoranschlages durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt JBDC ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.

ADVERTENCIAS - NORMAS DE SEGURIDAD

CONSIGNA GENERAL

Estas instrucciones se deben leer y comprender antes de toda operación.
Toda modificación o mantenimiento no indicada en el manual no se debe llevar a cabo..

Todo daño físico o material debido a un uso no conforme con las instrucciones de este manual no podrá atribuírsele al fabricante.
En caso de problema o de incertidumbre, consulte con una persona cualificada para manejar correctamente el aparato.

ENTORNO

Este material se debe utilizar solamente para realizar operaciones de soldadura dentro de los límites indicados en el aparato y el manual. Se deben respetar las instrucciones relativas a la seguridad. En caso de uso inadecuado o peligroso, el fabricante no podrá considerarse responsable.

La instalación se debe hacer en un local sin polvo, ni ácido, ni gas inflamable u otras sustancias corrosivas incluso donde se almacene el producto. Hay que asegurarse de que haya una buena circulación de aire cuando se esté utilizando.

Zona de temperatura :
Uso entre -10 y +40°C (+14 y +104°F).
Almacenado entre -20 y +55°C (-4 y 131°F).
Humedad del aire :
Inferior o igual a 50% a 40°C (104°F).
Inferior o igual a 90% a 20°C (68°F).
Altitud:
Hasta 1000m por encima del nivel del mar (3280 pies).

PROTECCIÓN INDIVIDUAL Y DE LOS OTROS

La soldadura al arco puede ser peligrosa y causar lesiones graves e incluso mortales.
La soldadura expone a los individuos a una fuente peligrosa de calor, de radiación lumínica del arco, de campos electromagnéticos (atención a los que lleven marcapasos), de riesgo de electrocución, de ruido y de emisiones gaseosas.
Para protegerse correctamente y proteger a los demás, siga las instrucciones de seguridad siguientes:

Para protegerse de quemaduras y de radiaciones, lleve ropas sin solapas, aislantes, secos, ignífugos y en buen estado que cubran todo el cuerpo.

Utilice guantes que aseguren el aislamiento eléctrico y térmico.

Utilice una protección de soldadura y/o una capucha de soldadura de un nivel de protección suficiente (variable según aplicaciones).
Protéjase los ojos durante operaciones de limpieza. Las lentillas de contacto están particularmente prohibidas.
A veces es necesario delimitar las zonas mediante cortinas ignífugas para proteger la zona de soldadura de los rayos del arco, proyecciones y de residuos incandescentes.
Informe a las personas en la zona de soldadura de que no miren los rayos del arco ni las piezas en fusión y que lleven ropas adecuadas para protegerse.

Utilice un casco contra el ruido si el proceso de soldadura alcanza un nivel de ruido superior al límite autorizado (así como cualquier otra persona que estuviera en la zona de soldadura).

Las manos, el cabello y la ropa deben estar a distancia de las partes móviles (ventilador).
No quite nunca el cárter del grupo de refrigeración del aparato estando bajo tensión, el fabricante no podrá ser considerado responsable en caso de accidente.

Las piezas soldadas están caliente y pueden provocar quemaduras durante su manipulación. Cuando se hace un mantenimiento de la antorcha o portaelectrodos, se debe asegurar que esta esté lo suficientemente fría y espere al menos 10 minutos antes de toda intervención. El grupo de refrigeración se debe encender cuando se utilice una antorcha refrigerada por líquido para que el líquido no pueda causar quemaduras.
Es importante asegurar la zona de trabajo antes de dejarla para proteger las personas y los bienes materiales.

HUMOS DE SOLDADURA Y GAS

El humo, el gas y el polvo que se emite durante la soldadura son peligrosos para la salud. Hay que prever una ventilación suficiente y en ocasiones puede ser necesario un aporte de aire. Una máscara de aire puede ser una solución en caso de aireación insuficiente. Compruebe que la aspiración es eficaz controlándola conforme a las normas de seguridad.

Atención, la soldadura en zonas reducidas requiere una vigilancia a distancia de seguridad. La soldadura de algunos materiales que contengan plomo, cadmio, zinc, mercurio o berilio pueden ser particularmente nocivos.
Desengrase las piezas antes de soldarlas.
Las botellas se deben colocar en locales abiertos o bien aireados. Se deben colocar en posición vertical y sujetadas con un soporte o sobre un carro.
La soldadura no se debe efectuar cerca de grasa o de pintura.

RIESGO DE FUEGO Y DE EXPLOSIÓN

Proteja completamente la zona de soldadura, los materiales inflamables deben alejarse al menos 11 metros.
Cerca de la zona de operaciones de soldadura debe haber un anti-incendios.

Atención a las proyecciones de materiales calientes o chispas incluso a través de las fisuras. Pueden generar un incendio o una explosión.
Aleje las personas, objetos inflamables y contenedores a presión a una distancia de seguridad suficiente.
La soldadura en contenedores o tubos cerrados está prohibida y en caso de que estén abiertos se les debe vaciar de cualquier material inflamable o explosivo (aceite, carburante, residuos de gas...).
Las operaciones de pulido no se deben dirigir hacia la fuente de energía de soldadura o hacia materiales inflamables.

BOTELLAS DE GAS

El gas que sale de las botella puede ser una fuente de sofocamiento en caso de concentración en el espacio de soldadura (comprobar bien).
El transporte de este se debe hacer con toda seguridad: botellas cerradas y el aparato apagado. Se deben colocar verticalmente y sujetadas con un soporte para limitar el riesgo de caída.

Cierre la botella entre dos usos. Atención a las variaciones de temperatura y a las exposiciones al sol.
La botella no debe entrar en contacto con una llama, un arco eléctrico, una antorcha, una pinza de masa o cualquier otra fuente de calor o de incandescencia.
Manténgalas alejadas de los circuitos eléctricos y del circuito de soldadura y no efectúe nunca una soldadura sobre una botella a presión.
Cuidado al abrir la válvula de una botella, hay que alejar la cabeza de la válvula y asegurarse de que el gas utilizado es el apropiado para el proceso de soldadura.

SEGURIDAD ELÉCTRICA

La red eléctrica utilizada de tener imperativamente una conexión a tierra. Utilice el tamaño de fusible recomendado sobre la tabla de indicaciones.
Una descarga eléctrica puede ser una fuente de accidente grave directo o indirecto, incluso mortal.

No toque nunca las partes bajo tensión tanto en el interior como en el exterior del generador de corriente cuando este está encendido (antorchas, pinzas, cables, electrodos) ya que están conectadas al circuito de soldadura.
Antes de abrir el aparato, es necesario desconectarlo de la red eléctrica y esperar dos minutos, para que el conjunto de los condensadores se descarguen.
No toque al mismo tiempo la antorcha o el portaelectrodos y la pinza de masa.
Cambie los cables, electrodos o brazos si estos están dañados, acudiendo a una persona cualificada. Dimensione la sección de los cables de forma adecuada a la aplicación. Utilizar siempre ropas secas y en buen estado para aislarse del circuito de soldadura. Lleve zapatos aislantes, sin importar el lugar donde trabaje.

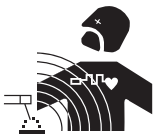
INSTALACIÓN DE LA BOBINA Y CARGA DEL HILO

Aislamiento del soldador al arco respecto a la tensión de soldadura.
No todas las piezas activas del circuito de corriente de soldadura se pueden proteger contra el contacto directo. El soldador debe, por consiguiente, contrarrestar los riesgos mediante un comportamiento que siga las normas de seguridad. Incluso el contacto con una tensión baja puede sorprender y, en consecuencia, provocar un accidente.
• Lleve equipo de protección seco e intacto (zapatos con suela de caucho, guantes de protección de soldador en cuero sin remaches ni grapas).
• Evite el contacto directo con las tomas de conexión o conectores no aislados!
• Coloque siempre las antorcha de soldadura o el portaelectrodo sobre una superficie aislada!

Riesgo de quemaduras en la conexión de corriente de soldadura!
Si las conexiones de corriente de soldadura no se bloquean correctamente, los conectores y los cables se pueden calentar y provocar quemaduras en caso de contacto!
• Compruebe regularmente las conexiones de corriente de soldadura y bloquéelas si fuera necesario girándolas hacia la derecha.

Riesgo de electrocución.
Si la soldadura se realiza con procesos diferentes mientras que la antorcha y el porta-electrodos están conectados al material, una tensión en vacío o de soldadura se aplica a los circuitos.
• Aísle siempre al principio y durante las interrupciones la antorcha y el porta-electrodos!

EMISIONES ELECTROMAGNÉTICAS



La corriente eléctrica causa campos electromagnéticos (EMF) localizados al pasar por cualquier conductor. La corriente de soldadura produce un campo electromagnético alrededor del circuito de soldadura y del material de soldadura.

Los campos electromagnéticos EMF pueden alterar algunos implantes médicos, como los estimuladores cardíacos. Se deben tomar medidas de protección para personas con implantes médicos. Por ejemplo, restricciones de acceso para las visitas o una evaluación de riesgo individual para los soldadores.

Todos los soldadores deben utilizar los procedimiento siguientes para minimizar la exposición a los campos electromagnéticos que provienen del circuito de soldadura:
• Coloque los cables de soldadura juntos - fíjelos con una brida si es posible;
• Coloque su torso y su cabeza lo más lejos posible del circuito de soldadura;
• No enrolle nunca los cables de soldadura alrededor de su cuerpo;
• No coloque su cuerpo entre los cables de soldadura. Mantenga los dos cables de soldadura sobre el mismo lado de su cuerpo;
• conecte el cable a la pieza lo más cerca posible de zona a soldar;
• no trabaje junto al generador, no se siente sobre este, ni se coloque muy cerca de este.
• no suelde cuando transporte el generador de soldadura o la devanadera.

Las personas con marcapasos deben consultar un médico antes de utilizar este aparato.
La exposición a los campos electromagnéticos durante la soldadura puede tener otros efectos sobre la salud que se desconocen hasta ahora.

TRANSPORTE Y TRÁNSITO DE LA DEVANADERA

La devanadera está equipada de mango(s) que permiten transportarla con la mano. No se debe subestimar su peso. El mango no se debe considerar un modo para realizar la suspensión del producto. No eleve una botella de gas y el aparato al mismo tiempo. Sus normas de transporte son distintas. No transporte el material por encima de otras personas u objetos.
Es preferible quitar la bobina antes de elevar o transportar la devanadera.
La máquina dispone de anillas de elevado no aislados, están previstos solo para el mantenimiento de la devanadera y no para la suspensión de está durante la soldadura. Si se utilizan durante la soldadura, estos se deben aislar de la tierra del edificio.

Las corrientes vagabundas de soldadura pueden destruir los conductores de tierra, dañar el equipo y los dispositivos eléctricos y provocar el calentamiento de los componentes, pudiendo causar un incendio.

- Todas las conexiones de soldadura deben conectarse con firmeza, compruebe con regularidad.
- Asegúrese de que la fijación de la pieza es sólida y sin problemas eléctricos.
- Fije o deje en suspensión todos los elementos conductores de electricidad de la fuente de soldadura como el chasis, carrito y los sistemas de elevado para que estén aislados.
- No coloque otros equipos como taladros, aparatos de afilado, etc sobre la fuente de soldadura, el carrito o los sistemas de elevado sin que estén aislados.
- Coloque siempre las antorcha de soldadura o los portaelectrodos sobre una superficie aislada cuando no estén siendo utilizados.

INSTALACIÓN DEL MATERIAL

• La devanadera se debe colocar sobre una superficie cuya inclinación máxima sea 10°.
• Coloque la máquina en una zona lo suficientemente amplia para airearla y acceder a los comandos.
• No utilice en un entorno con polvos metálicos conductores.
• La máquina debe protegida de la lluvia y no se debe exponer a los rayos del sol.
• El material tiene un grado de protección IP21, lo cual significa:
- una protección contra el acceso a las partes peligrosas con objetos sólidos con un diámetro superior a 12.5mm.
- una protección contra gotas de agua verticales.

El fabricante JBDC no asume ninguna responsabilidad respecto a daños provocados a personas y objetos debido a un uso incorrecto y peligroso de este aparato.

MANTENIMIENTO / CONSEJOS

• El mantenimiento sólo debe realizarse por personal cualificado. Se aconseja efectuar un mantenimiento anual.
• Corte el suministro eléctrico, luego desconecte el enchufe y espere 2 minutos antes de trabajar sobre el aparato. En su interior, la tensión y la intensidad son elevadas y peligrosas.

• De forma regular, quite el capó y desempolve con un soplador de aire. Aproveche la ocasión para pedir a un personal cualificado que compruebe que las conexiones eléctricas estén bien en sitio con una herramienta aislada.
• Controle regularmente el estado del cable entre la devanadera y la fuente de corriente de soldadura. Si este último está dañado, se debe reemplazar.
• Deje los orificios del equipo libres para la entrada y la salida de aire.
• No utilice esta devanadera para descongelar tuberías, recargar baterías/acumuladores o arrancar motores.
• ¡Cuidado! Si un modo de mantenimiento se utiliza durante la soldadura que sea diferente del recomendado por el fabricante, se debe prever un aislamiento entre la carcasa de la devanadera y el modo de mantenimiento.
• La devanadera se debe utilizar con las tapas cerradas.

INSTALACIÓN - FUNCIONAMIENTO DEL PRODUCTO

Solo el personal experimentado y habilitado por el fabricante puede efectuar la instalación. Durante la instalación, asegúrese que el generador está desconectado de la red eléctrica. Se recomienda utilizar los cables de soldadura suministrados con la unidad para obtener los ajustes óptimos del producto.

Solo el personal experimentado y habilitado por el fabricante puede efectuar la instalación. Durante la instalación, asegúrese que el generador está desconectado de la red eléctrica.

Riesgo de herida debido a componentes móviles.
Las devanaderas contienen componentes móviles que pueden atrapar las manos, el cabello, la ropa o las herramientas y provocar heridas.
• No coloque su mano sobre componentes giratorios o móviles, o piezas de arrastre.
• Asegúrese de que la carcasa del aparato o cubiertas de protección estén cerradas durante el funcionamiento.
• No use guantes para enhebrar el hilo de aporte y el cambio de la bobina de alambre de relleno.

DESCRIPCIÓN DEL MATERIAL

La TF-4RN es una devanadera con refrigeración por aire que se adapta sobre los generadores MIG 400G / 400 DUO. Soporta bobinas de 200 mm y 300mm.
El TF-4RN incluye una torre de soporte que se instala sobre el generador.

La TF-4W es una devanadera con refrigeración por agua que se adapta sobre los generadores MIG 400G DV WS. Soporta bobinas de 200 mm y 300mm.
El TF-4W incluye una torre de soporte que se instala sobre el generador.

PRESENTACIÓN (I)

1- Portabobinas 200 y 300 mm
2- Enrollador de manguera motorizado
3- Asa de transporte
4- Potenciómetro de velocidad del hilo
5- Conector para la antorcha europea
6- Soporte lateral de la antorcha
7- Ruedas
8- Parte superior de la torreta
9- Soporte de elevación
10- Conexión de gas del mazo de cables
11- Cable de conexión cable de control para el juego de cables
12- Cable de conexión cable de alimentación del arnés de conexión

TF-4W :
13- Conexiones de agua del arnés de conexión
14- Conexiones de agua de la linterna

INSTALACIÓN Y CONEXIONES SOBRE EL GENERADOR (II)

Fijación de la torreta al generador
La torreta se fija en el soporte del carrete del carrete. Retire el tornillo de retención y, a continuación, la torreta. Utilice los 3 tornillos ya presentes en el generador para montar el elemento inferior de la torreta en él. La parte superior de la torreta, ya montada en el carrete, está empotrada en ella.

Conexión del arnés de conexión entre el carrete y el generador:
Asegúrese de que el generador esté apagado antes de realizar esta operación.
- Conectar el cable de alimentación del juego de cables de conexión entre los conectores (12), teniendo cuidado de apretar bien los conectores.
- Conectar el cable de control del juego de cables de conexión entre los conectores (11).
- Conectar la manguera de gas del juego de cables de conexión entre los conectores (10).

Sólo para las versiones WS:
- Conectar las tuberías de agua entre los accesorios (13).

INSTALACIÓN DE LA BOBINA (III)

• Abra el compartimento de la devanadera.
• Coloque la bobina en el soporte teniendo en cuenta la lengüeta (1).
• Ajuste el freno (2) para evitar que la inercia de la bobina enrede el hilo cuando se pare la soldadura.
• Vuelva a poner el tornillo de apoyo (3) y atorníllelo de forma manual.
• Para la primera puesta en marcha :
  - Afloje el tornillo de fijación de la guía (4)
  - Coloque los rodillos (5). El valor indicado debe corresponder al diámetro del hilo que utiliza.
  - Coloque la guía del hilo (6) lo más cerca posible del rodillo pero sin tocarlo, luego apriete el tornillo de fijación.
• Para ajustar la presión de los rodillos : Desafloje la ruedecilla (7) al máximo, bájela, inserte el hilo y cierre la devanadera. Accione el motor presionando el gatillo de la antorcha. Apriete la manivela mientras presiona el gatillo, pare cuando el hilo haya comenzado a arrastrarse. El ajuste del apriete es bueno cuando los rodillos resbalan en el hilo, aunque el hilo siga bloqueado en el extremo de la antorcha.

UTILIZACIÓN

El TF-4 le permite soldar utilizando los parámetros definidos por el generador. Para adaptar el ajuste al tipo de diámetro de hilo utilizado, compruebe el manual de usuario del generador.
Puede modificar directamente la velocidad del hilo en modo sinérgico o manual, mediante el potenciómetro presente en la parte delantera de la devanadera.

Para utilizar la antorcha de la devanadera, presione sobre el gatillo de esta. Los testigos del teclado de ajuste del generador comienzan a parpadear, para indicarle el cambio de antorcha.
La velocidad de hilo de esta devanadera es de entre 1m/min a 20m/min. La presión máxima de gas no debe superar los 5 bars (0.5 MPa).

ATENCIÓN: La antorcha conectada al generador (en generador DUO) debe colocarse en su soporte antes de iniciar la operación con la antorcha de la devanadera. En el caso contrario, se puede producir un arco eléctrico potente que cause daños materiales o físicos.

COMPATIBILIDAD

La devanadera TF-4 solo es compatible con la gama POWERMIG. Consulte el esquema eléctrico para las características técnicas del motor de la devanadera.

ANOMALÍAS, CAUSAS Y SOLUCIONES

SINTOMAS	CAUSAS POSIBLES	REMEDIOS
Durante el cebado, se crea una chispa entre el electrodo y el hilo de aporte.	Se han acumulado virutas de metal en los rodillos de la moto-devanadera.	Limpie la moto-devanadera y los rodillos con un soplador de aire.
No hay cebado	Ausencia de gas	Botella vacía o gas cerrado
Salida de gas continua	Electroválvula bloqueada o obstruida	Desmonte la electroválvula y límpiela
La antorcha se calienta de forma anormal	La antorcha no está adaptada al ciclo de trabajo de la devanadera	Reemplace la antorcha por una antorcha adaptada al aparato
La salida de hilo no es constante.	El hilo patina en los rodillos	Apriete el tornillo de freno de la bobina de hilo
	Freno de la bobina demasiado apretado.	Afloje sobre el tornillo de freno de la bobina de hilo
	La antorcha está plegada, lo cual frena la salida de hilo	Compruebe la antorcha
	Presión de los rodillos insuficiente	Compruebe la presión de los rodillos
	La funda está aplastada.	Reemplácela
	La ranura del rodillo de arrastre no corresponde al diámetro de hilo utilizado	Utilice la ranura o el rodillo adecuado

INFORMACIÓN SOBRE EL MANTENIMIENTO Y CONTROL DE LA MÁQUINA

El mantenimiento, el control o toda modificación de la máquina solo debe hacerlo personal cualificado. De lo contrario, podría invalidad la garantía. Toda intervención sobre la máquina se debe realizar sin conexión a la tensión (desconectado de la red eléctrica), espere al menos 5 minutos antes de toda intervención, compruebe el cable de red eléctrica si fuera necesario.

Regularmente:
- Compruebe la antorcha, los rodillos y la presión de apriete, las conexiones.

2 veces al año:
- Limpie el interior del aparato con aire seco.
- Atención a no introducir objetos conductores en la máquina, como la antorcha.
- Compruebe el desgaste y el apriete de los conectores, apriete de nuevo si fuese necesario.
- Compruebe la parte eléctrica, gas, soporte de bobina, moto-devanadera y la fijación de botella.

GARANTÍA

La garantía cubre todos los defectos o vicios de fabricación durante 2 años, a partir de la fecha de compra (piezas y mano de obra)
La garantía no cubre:
• Todas las otras averías resultando del transporte
• El desgaste normal de las piezas (cables, pinzas…)
• Los incidentes resultando de un mal uso (error de alimentación, caída, desmontaje)
• Los fallos relacionados con el entorno (polución, oxidación, polvo…)
En caso de fallo, regresen la maquina a su distribuidor, adjuntando:
• Un justificativo de compra con fecha (recibo, factura…)
• Una nota explicativa del fallo

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ - ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Эти указания должны быть прочтены и поняты до начала сварочных работ.
Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть предприняты.

Производитель не несет ответственности за травмы и материальные повреждения связанные с несоответствующим данной инструкции использованием аппарата.
В случае проблемы или сомнений, обратитесь к квалифицированному специалисту для правильного использования установки.

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Это оборудование должно быть использовано исключительно для сварочных работ, ограничиваясь указаниями заводской таблички и/или инструкции. Необходимо соблюдать директивы по мерам безопасности. В случае ненадлежащего или опасного использования производитель не несет ответственности.

Аппарат должен быть установлен в помещении без пыли, кислоты, возгораемых газов, или других коррозийных веществ. Такие же условия должны быть соблюдены для его хранения. Убедитесь в присутствии вентиляции при использовании аппарата.

Температурные пределы:
Использование: от -10 до +40°C (от +14 до +104°F).
Хранение: от -20 до +55°C (от -4 до 131°F).
Влажность воздуха:
50% или ниже при 40°C (104°F).
90% или ниже при 20°C (68°F).
Высота над уровнем моря:
До 1000м высоты над уровнем моря (3280 футов).

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩИХ

Дуговая сварка может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения.
Сварочные работы подвергают пользователя воздействию опасного источника тепла, светового излучения дуги, электромагнитных полей (особое внимание лицам, имеющим электрокардиостимулятор), сильному шуму, выделениям газа, а также могут стать причиной поражения электрическим током.
Что бы правильно защитить себя и защитить окружающих, соблюдайте следующие правила безопасности:

Чтобы защитить себя от ожогов и облучения при работе с аппаратом, надевайте сухую рабочую защитную одежду (в хорошем состоянии) из огнеупорной ткани, без отворотов, которая покрывает полностью все тело.

Работайте в защитных рукавицах, обеспечивающие электро- и термоизоляцию.

Используйте средства защиты для сварки и/или шлем для сварки соответствующего уровня защиты (в зависимости от использования). Защитите глаза при операциях очистки. Ношение контактных линз воспрещается.
В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону сварки от лучей, брызг и накаленного шлака.
Предупредите окружающих не смотреть на дугу и обрабатываемые детали и надевать защитную рабочую одежду.

Носите наушники против шума, если сварочный процесс достигает звукового уровня выше дозволенного (это же относится ко всем лицам, находящимся в зоне сварки).

Держите руки, волосы, одежду подальше от подвижных частей (двигатель, вентилятор…).
Никогда не снимайте защитный корпус с системы охлаждения, когда источник под напряжением. Производитель не несет ответственности в случае несчастного случая.

Детали, которые только что были сварены, являются горячими и могут вызывать ожоги при обращении с ними. Во время техобслуживания горелки или электрододержателя убедитесь, что они достаточно охладились и подождите как минимум 10 минут перед началом работ. При использовании горелки с жидкостным охлаждением система охлаждения должна быть включена, чтобы не обжечься жидкостью.
Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

СВАРОЧНЫЕ ДЫМ И ГАЗ

Выделяемые при сварке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, и может потребоваться дополнительная подача воздуха. При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором.
Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным в соответствии с нормами безопасности.

Будьте внимательны: сварка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. Кроме того, сварка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной.
Очистите от жира детали перед сваркой.
Газовые баллоны должны храниться в открытых или хорошо проветриваемых помещениях. Они должны быть в вертикальном положении и закреплены на стойке или тележке.
Ни в коем случае не варить вблизи жира или краски.

РИСК ПОЖАРА И ВЗРЫВА

Полностью защитите зону сварки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров.
Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения сварочных работ.

Берегитесь брызг горячего материала или искр, т.к. они могут вызвать пожар или взрыв даже через щели.
Удалите людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние.
Ни в коем случае не варите в контейнерах или закрытых трубах. В случае, если они открыты, то перед сваркой их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы …).
Во время операции шлифования не направляйте инструмент в сторону источника сварочного тока или возгораемых материалов.

ГАЗОВЫЕ БАЛЛОНЫ

Газом, выходящим из газовых баллонов, можно задохнуться в случае его концентрации в помещении сварки (хорошо проветривайте).
Транспортировка должна быть безопасной : при закрытых газовых баллонов и выключенном источнике. Баллоны должны быть в вертикальном положении и закреплены на подставке, чтобы ограничить риск падения.

Закрывайте баллон в перерыве между двумя использованиями. Будьте внимательны к изменению температуры и пребыванию на солнце.
Баллон не должен соприкасаться с пламенем, электрической дугой, горелкой, зажимом массы или с любым другим источником тепла или свечения.
Держите его подальше от электрических и сварочных цепей и, следовательно, никогда не варите баллон под давлением.
Будьте внимательны: при открытии вентиля баллона уберите голову от вентиля и убедитесь, что используемый газ соответствует методу сварки.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Используемая электрическая сеть должна обязательно быть заземленной. Соблюдайте калибр предохранителя указанный на аппарате.
Электрический разряд может вызвать прямые или косвенные ранения, и даже смерть.

Никогда не дотрагивайтесь до частей под напряжением как внутри, так и снаружи источника, когда он под напряжением (горелки, зажимы, кабели, электроды), т.к. они подключены к сварочной цепи.
Перед тем, как открыть источник, его нужно отключить от сети и подождать 2 минуты для того, чтобы все конденсаторы разрядились.
Никогда не дотрагивайтесь одновременно до горелки или электрододержателя и до зажима массы.
Если кабели или горелки повреждены, то они должны быть заменены квалифицированными и уполномоченными специалистами. Размеры сечения кабелей должны соответствовать применению. Всегда носите сухую одежду в хорошем состоянии для изоляции от сварочной цепи.
Носите изолирующую обувь независимо от той среды, где вы работаете.

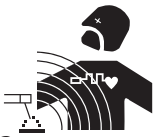
УСТАНОВКА БОБИНЫ И ЗАПРАВКА ПРОВОЛОКИ

Изолируйте сварщика от сварочного напряжения!
Все активные детали цепи сварочного тока не могут быть защищены от прямого контакта. Поэтому сварщик обязан избегать рисков, соблюдая правила безопасности. Даже контакт с низким напряжением может испугать и привести к несчастному случаю.
• Носите сухие и неповреждённые средства защиты (обувь с резиновыми подошвами / кожаные защитные перчатки сварщика без заклепок или скрепок) !
• Избегайте прямого контакта с выводами для присоединения внешних проводников или неизолированными разъемами !
• Всегда кладите сварочную горелку или электрододержатель на изолированную поверхность, когда вы их не используете!

Риск получения ожогов в зоне подсоединения сварочного тока !
Если подсоединения сварочного тока закреплены неправильно, то соединения и кабели могут нагреться и вызвать ожоги в случае контакта!
• Ежедневно проверяйте соединения сварочного тока и при надобности закрепляйте их поворотом направо.

Опасность поражения электрическим током!
Если сварка производится разными методами в то время, как горелка и электрододержатель подсоединены к аппарату, то цепи находятся под напряжением холостого хода или сварочным напряжением!
В начале работы и во время перерывов всегда изолируйте горелку и электрододержатель!

ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ИЗЛУЧЕНИЯ



Электрический ток, проходящий через любой проводник вызывает локализованные электромагнитные поля (EMF). Сварочный ток вызывает электромагнитное поле вокруг сварочной цепи и сварочного оборудования.

Электромагнитные поля EMF могут создать помехи для некоторых медицинских имплантатов, например электрокардиостимуляторов. Меры безопасности должны быть приняты для людей, носящих медицинские имплантаты. Например: ограничение доступа для прохожих, или оценка индивидуального риска для сварщика.

Чтобы свести к минимуму воздействие электромагнитных полей сварочных цепей, сварщики должны следовать следующим указаниям:
• сварочные кабели должны находиться вместе; если возможно соедините их хомутом;
• ваше туловище и голова должны находиться как можно дальше от сварочной цепи;
• не обматывайте сварочные кабели вокруг вашего тела;
• ваше тело не должно быть расположено между сварочными кабелями. Оба сварочных кабеля должны быть расположены по одну сторону от вашего тела;
• закрепите кабель заземления на свариваемой детали как можно ближе с зоне сварки;
• не работаете рядом, не сидите и не облокачивайтесь на источник сварочного тока;
• не варите, когда вы переносите источник сварочного тока или устройство подачи проволоки.

Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данным оборудованием.
Воздействие электромагнитного поля в процессе сварки может иметь и другие, еще не известные науке, последствия для здоровья.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ТРАНЗИТ ПОДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА

Подающее устройство имеет ручку(и) для переноски. Будьте внимательны: не недооценивайте вес аппарата. Рукоятка не может быть использована для строповки. Никогда не поднимайте газовый баллон и аппарат одновременно. Их транспортные нормы различаются.
Не переносить это оборудование над людьми или предметами.
Желательно снять бобину проволоки перед тем, как поднять или перенести подающее устройство.
Аппарат имеет неизолированные подъёмные кольца, которые предусмотрены исключительно для подъема и транспортировки подающего устройства, а не для строповки во время сварки. Если эти кольца используются во время сварки, то их нужно изолировать от земли здания.

Блуждающие сварочные токи могут разрушить заземляющие провода, повредить оборудование и электрические приборы и вызвать нагревание комплектующих, что может привести к пожару.

- Все сварочные соединения должны крепко держаться. Проверяйте их регулярно!
- Убедитесь в том, что крепление детали прочное и без проблем электрики!
- Соедините вместе или подвесьте все элементы сварочного источника, проводящие электричество, такие, как шасси, тележка и подъемные элементы, чтобы изолировать их!
- Не кладите на сварочный источник, на тележку или на подъемные элементы такие приборы, как дрели, точильные машинки и т.д., если они не изолированы1
- Всегда кладите сварочные горелки или электрододержатели на изолированную поверхность, когда вы их не используете!

УСТАНОВКА АППАРАТА

• Поставьте подающее устройство на пол, максимальный наклон которого 10°.
• Предусмотрите достаточно большое пространство для хорошего проветривания подающего устройства и доступа к управлению.
• Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.
• Подающее устройство должен быть укрыт от проливного дождя и не стоять на солнце.
• Оборудование имеет защиту IP21, что означает:
- Защиту от попадания в опасные зоны твердых тел диаметром >12,5мм и,
- Защиту от вертикальных капель воды.

Производитель JBDC не несет ответственности относительно ущерба, нанесенного лицам или предметам, из-за неправильного и опасного использования этого оборудования.

ОБСЛУЖИВАНИЕ / РЕКОМЕНДАЦИИ

• Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным специалистом. Советуется проводить ежегодное техобслуживание.
• Отключите питание, выдернув вилку из розетки, и подождите 2 минуты перед тем, как приступить к техобслуживанию. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток.

• Регулярно открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным специалистом.
• Регулярно контролируйте состояние соединительного шланга между подающим устройством и сварочным источником. В случае повреждения он должен быть заменен.
• Оставляйте отверстия в аппарате свободными для свободного прохождения воздуха.
Не использовать подающее устройство для разморозки труб, зарядки батарей/аккумуляторов или запуска двигателей.
• Внимание! Если во время сварки используется иное подъёмно-транспортное средство, чем то, что рекомендовано производителем, то обеспечьте изоляцию между корпусом подающего устройства и подъёмно-транспортным средством.
• Подающее устройство должно быть использовано только, когда все люки закрыты.

МОНТАЖ - МОНТАЖ - МОНТАЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Установку разрешается выполнять только квалифицированному персоналу, уполномоченному изготовителем. Во время установки убедитесь, что генератор отключен от электросети. Для получения оптимальных настроек изделия рекомендуется использовать сварочные кабели, поставляемые в комплекте с устройством.

Установку разрешается выполнять только квалифицированному персоналу, уполномоченному изготовителем. Во время установки убедитесь, что генератор отключен от электросети.

Риск ожогов, связанный с подвижными элементами!
Подающие устройства имеют подвижные элементы, в которые могут попасть руки, волосы, одежда или инструменты и таким образом привести к ранениям!
• Не приближайте руки к подвижным или поворачивающимся элементам, а также к деталям привода!
• Проследите за тем, чтобы все крышки корпуса или защитные крышки были закрыты во время работы!
• Не носите перчаток, когда вы протягиваете проволоку или заменяете катушку.

ОПИСАНИЕ

TF-4RN – это подающее устройство с воздушным охлаждением, которое можно установить на трехфазный источник MIG 400G/400 DUO. Он работает с бобинами проволоки диаметром 200 и 300 мм.
TF-4RN поставляется в комплекте со стойкой, монтируемой на источник.

TF-4W - это источник питания с водяным охлаждением, которое можно установить на трехфазный источник MIG 400G DV WS. Он работает с бобинами проволоки диаметром 200 и 300 мм.

TF-4W поставляется в комплекте со стойкой, монтируемой на источник.

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (I)

1- Держатель рулонов 200 и 300 мм
2- Шланговый барабан с электроприводом
3- Ручка для переноски
4- Потенциометр скорости нити
5- Разъем еврорезака
6- Боковая опора резака
7- Колеса
8- Верхняя часть башни
9- Подъемная опора
10- Газовое соединение соединительного жгута проводов
11- Кабель управления соединительным кабелем для соединительного жгута проводов
12-Соединительный кабель питания соединительного жгута проводов

TF-4W :
13- Водопроводные соединения соединительного жгута проводов
14- Подключения резака к системе подачи воды

УСТАНОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ (II)

Подсоединение башни к генератору
Башня закреплена на опоре барабана барабана. Выверните крепежный винт и снимите револьверную головку. Для установки нижнего револьверного элемента на генератор используйте 3 винта, которые уже имеются на нем. В него встроена верхняя часть башни, уже смонтированная на катушке.

Подключение жгута проводов между барабаном и генератором:
Перед выполнением этой операции убедитесь, что генератор выключен.
- Подсоедините кабель питания соединительного жгута проводов между разъемами (12), следите за тем, чтобы надежно затянуть разъемы.
- Подсоедините кабель управления соединительного жгута проводов между разъемами (11).
- Подсоедините газовый шланг соединительного жгута проводов между разъемами (10).

Только для версий WS:
- Подсоедините водопроводные трубы между фитингами (13).

УСТАНОВКА БОБИН И ГОРЕЛОК (III)

• Откройте люк аппарата и уберите винт поддержки (3).
• Установите бобину с помощью ведущего пальца (1).
• Отрегулируйте тормоз бобины (2) так, чтобы при остановке сварки бобина по инерции не запутала проволоку.
• Затем туго завинтите удерживающим винтом (3).
• При первом запуске аппарата :
  - ослабьте крепежные винты нитевода (4)
  - установите ролики (5). Видимый на ролике диаметр - тот, который используется.
  - затем установите нитевод (6) как можно ближе к ролику, но не впритык, затем завинтите зажимный винт.
• Для регулировки колесика нажимных роликов: (7) действуйте следующим образом : максимально развиньтите колесико, включите мотор нажатием на гашетку горелки, завиньтите колесико, продолжая нажимать на гашетку. Загните проволоку при выходе из сопла. Придавите пальцем загнутый конец, чтобы придержать ее. Колесико достаточно затянуто, когда ролики прокручиваются по проволоке, даже если проволока блокирована при выходе их горелки.

ПРОЦЕДУРА МОНТАЖА БОБИН И ГОРЕЛОК

TF-4 позволяет варить, используя параметры, указанные на генераторе MIG. Чтобы подогнать настройку под тип и диаметр используемой проволоки, см. инструкцию источника.
Вы можете, напрямую изменить скорость подачи, в синергетическом или ручном режиме, благодаря потенциометру расположенному на передней панели подающего устройства.
Для использования горелки подающего устройства нажмите на ее курок. Индикаторы панели управления генератора начинают мигать, обозначая смену горелки.
Скорость подачи проволоки составляет от 1 м/мин до 20 м/мин. Максимальное давление газа не должно превышать 5 бар (0,5 МПа).

Внимание!: горелку, подключенную к источнику, необходимо поставить на подставку прежде, чем включить горелку подающего устройства. При несоблюдении этого правила может появиться мощная электрическая дуга, которая может вызвать телесные и материальные повреждения.

СОВМЕСТИМОСТЬ

Устройство подачи проволоки TF-4 совместим только с серией POWERMIG. Технические характеристики двигателя подачи проволоки смотрите в электрической схеме.

НЕИСПРАВНОСТИ, ПРИЧИНЫ, УСТРАНЕНИЕ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
Во время поджига появляется искра между электродом и сварочной проволокой.	Металлические опилки скопились на роликах подающего устройства.	Прочистите обдувкой подающее устройство и ведущие ролики.
Нет поджига	Отсутствует газ	Пустой баллон или газ перекрыт
Газ продолжает выходить	Электровентиль заблокирован или загрязнен	Разобрать и отчистить электровентиль
Горелка ненормально нагревается	Горелка не подходит по ПВ мощности подающего устройства	Замените горелку подходящую к аппарату
Неравномерная подача проволоки	Проволока скользит между роликами	Покрутить тормозной винт катушки проволоки
	Тормоз катушки слишком затянут	Открутить тормозной винт катушки проволоки
	Горелка погнута и мешает выходу проволоки	Проверьте горелку
	Сжатие роликов недостаточное	Проверьте сжатие роликов
	Трубка раздавлена	Замените трубку
	Желоб ролика подачи не соответствует диаметру проволоки	Используйте подходящий ролик или желоб

ИНФОРМАЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ И КОНТРОЛЮ АППАРАТА

Обслуживание, технический контроль или любая модификация должны производиться только квалифицированным специалистом. Если она не разрешена, то это может привести к непризнанию гарантии. Любая операция на аппарате должна проводиться, когда он не под напряжением (аппарат должен быть отключен от сети питания). Подождите по крайней мере 5 минут перед любой операцией. При надобности повесьте предупредительную табличку на установку.

Ежедневно :
- Проверяйте горелку, ролики и правильно ли они затянуты, соединения.

2 раза в год :
- Продувайте аппарат изнутри сухим воздухом.
- Следите за тем, чтобы не вставлять внутрь аппарата такие токопроводящие элементы, как горелка.
- Следите за износом и зажимом соединений. При надобности, затяните их потуже.
- Проверяйте электрическую часть, газ, держатель бобины, моторизированный подающий механизм и крепление для газовых баллонов.

ГАРАНТИЯ

Гарантия распространяется на любой заводской дефект или брак в течение 2х лет с даты покупки изделия (запчасти и рабочая сила).

Гарантия не распространяется на:
• Любые поломки, вызванные транспортировкой.
• Нормальный износ деталей (Например : кабели, зажимы и т.д.).
• Случаи неправильного использования (ошибка питания, падение, разборка).
• Случаи выхода из строя из-за окружающей среды (загрязнение воздуха, коррозия, пыль).

При выходе из строя, обратитесь в пункт покупки аппарата с предъявлением следующих документов:
- документ, подтверждающий покупку (с датой): кассовый чек, инвойс....
- описание поломки.

AARSCHUWINGEN - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

ALGEMENE INSTRUCTIES

Voor het in gebruik nemen van dit apparaat moeten deze instructies zorgvuldig gelezen en goed begrepen worden.
Voer geen onderhoud of wijzigingen uit die niet in de handleiding vermeld staan.

Iedere vorm van lichamelijk letsel of schade, veroorzaakt door het niet naleven van de instructies in deze handleiding, kan niet verhaald worden op de fabrikant van het apparaat. Raadpleeg, bij problemen of onzekerheid over het gebruik, een bevoegd persoon om het apparaat correct te installeren.

OMGEVING

Dit apparaat mag enkel gebruikt worden om te lassen, en uitsluitend volgens de in de handleiding en/of op het typeplaatje vermelde instructies. De veiligheidsvoorschriften moeten gerespecteerd worden. In geval van onjuist of gevaarlijk gebruik kan de fabrikant niet aansprakelijk worden gesteld.

De installatie mag alleen worden gebruikt en bewaard in een stof- en zuurvrije ruimte, en in afwezigheid van ontvlambaar gas of andere corrosieve substanties. Zorg voor voldoende ventilatie tijdens het gebruik.

Gebruikstemperatuur :
Gebruik tussen -10 en +40°C (+14 en +104°F).
Opslag tussen -20 en +55°C (-4 en 131°F).
Luchtvochtigheid :
Lager of gelijk aan 50% bij 40°C (104°F).
Lager of gelijk aan 90% bij 20°C (68°F).
Hoogte :
Tot 1000 m boven het niveau van de zeespiegel (3280 voet).

PERSOONLIJKE BESCHERMING EN BESCHERMING VAN ANDEREN

Booglassen kan gevaarlijk zijn en ernstige en zelfs dodelijke verwondingen veroorzaken.
Tijdens het lassen worden de individuen blootgesteld aan een gevaarlijke warmtebron, aan de lichtstraling van de lasboog, aan elektro-magnetische velden (waarschuwing voor dragers van een pacemaker), aan elektrocutie-gevaar, aan lawaai en aan uitstoting van gassen.
Bescherm uzelf en bescherm anderen, respecteer de volgende veiligheidsinstructies :

Draag, om uzelf te beschermen tegen brandwonden en straling, droge, goed isolerende kleding zonder omslagen, brandwerend en in goede staat, die het gehele lichaam bedekt.

Draag handschoenen die de elektrische en thermische isolatie garanderen.

Draag een lasbescherming en/of een lashelm die voldoende bescherming biedt (afhankelijk van de lastoepassing). Bescherm uw ogen tijdens schoonmaakwerkzaamheden. Contactlenzen zijn uitdrukkelijk verboden.
Soms is het nodig om het lasgebied met brandwerende gordijnen af te schermen tegen stralingen, projectie en wegspattende gloeiende deeltjes.
Informeer de personen in het lasgebied om niet naar de boog of naar gesmolten stukken te staren, en om aangepaste kleding te dragen die voldoende bescherming biedt.

Gebruik een bescherming tegen lawaai als de laswerkzaamheden een hoger geluidsniveau bereiken dan de toegestane norm (dit geldt tevens voor alle personen die zich in de las-zone bevinden).

Houd uw handen, haar en kleding op voldoende afstand van bewegende delen (ventilator).
Verwijder nooit de behuizing van de koelgroep wanneer de las-installatie aan een elektrische voedingsbron is aangesloten en onder spanning staat. Wanneer dit toch gebeurt, kan de fabrikant niet verantwoordelijk worden gehouden in geval van een ongeluk.

De elementen die net gelast zijn zijn heet, en kunnen brandwonden veroorzaken wanneer ze aangeraakt worden. Zorg ervoor dat, voordat u begint met onderhoudswerkzaamheden aan de toorts of de elektrode-houder, deze voldoende afgekoeld zijn, en wacht ten minste 10 minuten alvorens met deze werkzaamheden te beginnen. Tijdens het gebruik van een watergekoelde toorts moet de koelgroep in werking zijn, om te voorkomen dat de vloeistof brandwonden veroorzaakt.
Het is belangrijk om, voor vertrek, het werkgebied veilig achter te laten, om mensen en goederen niet in gevaar te brengen.

LASDAMPEN EN GAS

Dampen, gassen en stof uitgestoten tijdens het lassen zijn gevaarlijk voor de gezondheid. Zorg voor voldoende ventilatie, soms is toevoer van verse lucht tijdens het lassen noodzakelijk. Een lashelm met verse luchtaanvoer kan een oplossing zijn als er onvoldoende ventilatie is.
Controleer of de afzuigkracht voldoende is, en verifieer of deze aan de gerelateerde veiligheidsnormen voldoet.

Waarschuwing : tijdens het lassen in kleine ruimtes moet de veiligheid op afstand gecontroleerd worden. Bovendien kan het lassen van materialen die bepaalde stoffen zoals lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten bijzonder schadelijk zijn.
Ontvet de te lassen stukken alvorens met het lassen te beginnen.
De gasflessen moeten worden opgeslagen in een open of goed geventileerde ruimte. Ze moeten in verticale positie gehouden worden, in een houder of op een trolley.
Lassen in de buurt van vet of verf is verboden.

BRAND EN EXPLOSIE-RISICO

Scherm het lasgebied volledig af, brandbare stoffen moeten op minimaal 11 meter afstand geplaatst worden.
Een brandblusinstallatie moet aanwezig zijn in de buurt van laswerkzaamheden.

Pas op voor projectie van hete onderdelen of vonken. Zelfs door kieren heen kunnen deze wegspattende deeltjes brand of explosies veroorzaken.
Houd personen, ontvlambare voorwerpen en containers onder druk op veilige en voldoende afstand.
Het lassen in containers of gesloten buizen moet worden vermeden, en als ze open zijn dan moeten ze ontdaan worden van ieder ontvlambaar of explosief product (olie, brandstof, gas-residuen....).
Slijpwerkzaamheden mogen niet worden gericht naar het lasapparaat, of in de richting van brandbare materialen.

GASFLESSEN

Het gas dat uit de gasflessen komt kan, in geval van hoge concentraties in de lasruimte, verstikking veroorzaken (goed ventileren is absoluut noodzakelijk).
Vervoer moet veilig gebeuren: de flessen moeten goed afgesloten zijn, en het lasapparaat moet uitgeschakeld zijn. Deze moeten verticaal bewaard worden en door een ondersteuning rechtop gehouden worden, om te voorkomen dat ze omvallen.

Sluit de fles na ieder gebruik. Let op temperatuurveranderingen en blootstelling aan zonlicht.
De fles mag niet in contact komen met een vlam, een elektrische boog, een toorts, een massa-klem of een andere warmtebron of gloeiend voorwerp.
Houdt de fles uit de buurt van elektrische circuits en lascircuits, en las nooit een fles onder druk.
Wees voorzichtig bij het openen van het ventiel van de fles, houd uw hoofd ver verwijderd van het ventiel en controleer voor gebruik of het gas geschikt is om mee te lassen.

ELEKTRISCHE VEILIGHEID

Het elektrische netwerk dat wordt gebruikt moet altijd geaard zijn. Gebruik het op de veiligheidstabel aanbevolen type zekering.
Een elektrische schok kan, direct of indirect, ernstige en zelfs dodelijke ongelukken veroorzaken.

Raak nooit delen aan de binnen- of buitenkant van de machine aan (toortsen, klemmen, kabels, elektrodes) die onder spanning staan. Deze delen zijn aangesloten op het lascircuit.
Koppel, voordat u het lasapparaat opent, dit los van het stroom-netwerk en wacht 2 minuten totdat alle condensatoren ontladen zijn.
Raak nooit tegelijkertijd de toorts of de elektrodehouder en de massa-klem aan.
Zorg ervoor dat de kabels en toortsen vervangen worden door gekwalificeerd en bevoegd personeel wanneer deze beschadigd zijn. Gebruik alleen kabels met de geschikte doorsnede. Draag altijd droge, in goede staat verkerende kleren om uzelf van het lascircuit te isoleren. Draag isolerend schoeisel, waar u ook werkt.

INSTALLATIE VAN DE SPOEL EN INBRENGEN VAN DE DRAAD

Isolatie van de boog-lasser ten opzichte van de lasspanning !
Niet alle actieve onderdelen van het lasstroomcircuit kunnen beveiligd worden tegen direct contact. De lasser moet zich dus beschermen tegen de bestaande risico's, en de geldende veiligheidsregels respecteren. Zelfs het contact met een lage spanning kan verrassen en een ongeluk veroorzaken.
• Draag een droge en volledige veiligheidsuitrusting (schoenen met rubberen zolen / beschermende lederen lashandschoenen zonder klinknagels of nietjes) !
• Vermijdt direct contact met elektrische aansluitingen of niet-geïsoleerde aansluitingen !
• Plaats altijd de lastoorts of de elektrode-houder op een geïsoleerde standaard !

Risico op brandwonden op het niveau van de aansluiting van de lasstroom !
Als de stroom-aansluitingen niet correct op elkaar aangesloten zijn, kunnen de kabels opwarmen en brandwonden veroorzaken wanneer ze aangeraakt worden !
• Controleer dagelijks deze lasstroom-aansluitingen, en vergrendel ze indien nodig door ze naar rechts te draaien.

Elektrocutiegevaar !
Wanneer het lassen gerealiseerd wordt met verschillende procedures terwijl de toorts en de elektrode-houder aangesloten zijn op het materiaal, wordt een nullastspanning of een lasspanning aangevoerd op de circuits !
Isoleer altijd, voor het begin van het lassen en tijdens onderbrekingen, de toorts en de elektrode-houder !

ELEKTROMAGNETISCHE STRALING

Elektrische stroom die door een geleider gaat veroorzaakt elektrische en magnetische velden (EMF). De lasstroom wekt een elektromagnetisch veld op rondom de laszone en het lasmateriaal.

De elektromagnetische velden, EMF, kunnen de werking van bepaalde medische apparaten, zoals pacemakers, verstoren. Voor mensen met medische implantaten moeten speciale veiligheidsmaatregelen in acht genomen worden. Bijvoorbeeld : toegangsbeperking voor voorbijgangers, of een individuele risico-evaluatie voor de lassers.

Alle lassers moeten de volgende procedures opvolgen om blootstelling aan elektromagnetische straling veroorzaakt door het las-circuit zoveel mogelijk te beperken :
• plaats de laskabels dicht bij elkaar – bind ze indien mogelijk vast;
• houd uw hoofd en uw romp zo ver mogelijk van het lascircuit af;
• wikkel nooit de kabels om uw lichaam;
• zorg ervoor dat u zich niet tussen de laskabels bevindt. Houd de twee laskabels aan dezelfde kant van uw lichaam;
• bevestig de geaarde kabel zo dicht als mogelijk is bij de te lassen plek;
• voer geen werkzaamheden uit dichtbij de lasstroombron, ga niet zitten op of leun niet tegen het lasapparaat;
• niet lassen wanneer u het lasapparaat of het draadaanvoersysteem verplaatst.

Personen met een pacemaker moeten een arts raadplegen voor gebruik van het apparaat.
Blootstelling aan elektromagnetische straling tijdens het lassen kan gevolgen voor de gezondheid hebben die nog niet bekend zijn.

TRANSPORT EN DOORVOER VAN HET DRAADAANVOERSYSTEEM

Het draadaanvoersysteem is uitgerust met (een) handvat(en), waarmee het apparaat met de hand gedragen kan worden. Let op : onderschat het gewicht niet. Het handvat mag niet gebruikt worden om het apparaat aan omhoog te hijsen. Til nooit een gasfles en het materiaal tegelijk op. De vervoersnormen zijn verschillend.
Til het apparaat niet boven personen of voorwerpen.
Het is beter de spoel te verwijderen alvorens het draadaanvoersysteem op te tillen of te vervoeren.
Het apparaat heeft niet-geïsoleerde hijsogen, deze zijn uitsluitend bedoeld voor het verplaatsen van het draadaanvoersysteem, en niet om het apparaat aan omhoog te hijsen tijdens het lassen. Indien ze worden gebruikt tijdens het lassen, moeten ze worden geïsoleerd van de grond van het gebouw.

Niet gecontroleerde lasstroom kan de aardgeleiders vernietigen, gereedschap en elektrische installaties beschadigen en onderdelen verhitten, wat kan leiden tot brand.

- Alle las-verbindingen moeten goed en stevig op elkaar aangesloten zijn. Controleer dit regelmatig !
- Verzekert u zich ervan dat de bevestiging van het werkstuk solide is en geen elektrische problemen heeft !
- Zet alle elektrisch geleidende elementen van het lasapparaat zoals het chassis, de trolley en de hefsystemen goed vast of hang ze op zodat ze geïsoleerd zijn !
- Leg of zet geen ander gereedschap zoals boormachines, slijpgereedschap enz. op het lasapparaat, op de trolley of op de hefsystemen als deze niet geïsoleerd zijn !
- Leg altijd de lastoortsen en elektrodehouders op een geïsoleerd oppervlak wanneer deze niet gebruikt worden !

INSTALLATIE VAN HET MATERIAAL

• Zet de machine op een ondergrond met een helling van maximaal 10°.
• Zorg voor genoeg ruimte om de machine goed te kunnen ventileren, en om voldoende toegang te hebben tot het controle systeem.
• Niet geschikt voor gebruik in een ruimte waar geleidend metaalstof aanwezig is.
• Het draadaanvoersysteem moet worden afgeschermd tegen slagregens, en mag niet worden blootgesteld aan zonlicht.
• Het apparaat heeft een beveiligingsgraad IP21, wat betekent dat :
- het beveiligd is tegen toegang in gevaarlijke delen van solide voorwerpen waarvan de diameter >12.5 mm en,
- dat het beveiligd is tegen verticaal vallende waterdruppels

De fabrikant JBDC kan niet verantwoordelijk gesteld worden voor lichamelijk letsel of schade aan voorwerpen veroorzaakt door niet correct of gevaarlijk gebruik van dit materiaal.

ONDERHOUD / ADVIES

• Het onderhoud mag alleen door gekwalificeerd personeel uitgevoerd worden. Een jaarlijkse onderhoudsbeurt wordt aangeraden.
• Haal de stekker uit het stopcontact om de elektriciteitsvoorziening te onderbreken en wacht twee minuten alvorens werkzaamheden op het apparaat te verrichten. De spanningen binnenin het apparaat zijn hoog en gevaarlijk.

• De kap regelmatig afnemen en met een blazer stofvrij maken. Maak van deze gelegenheid gebruik om met behulp van geïsoleerd gereedschap ook de elektrische verbindingen te laten controleren door gekwalificeerd personeel.
• Controleer regelmatig de staat van de verbindingskabel tussen het draadaanvoersysteem en de lasstroombron. Als de verbindingskabel beschadigd is, moet deze worden vervangen.
• Laat de ventilatie-openingen van het draadaanvoersysteem vrij, zodat de lucht gemakkelijk kan circuleren.
• Gebruik dit draadaanvoersysteem niet om leidingen te ontdooien, batterijen of accu's op te laden of om motoren te starten.
• Waarschuwing ! Indien er een systeem wordt gebruikt om het apparaat te verplaatsen tijdens het lassen (anders dan het systeem dat geadviseerd wordt door de fabrikant) zorg dan voor een isolerende laag tussen de behuizing van het draadaanvoersysteem en het manoeuvre-systeem.
• Het draadaanvoersysteem mag alleen in werking worden gesteld als alle kleppen gesloten zijn.

INSTALLATIE EN GEBRUIK VAN HET PRODUKT

Alleen ervaren en door de fabrikant gekwalificeerd personeel mag de installatie uitvoeren. Verzekert u zich ervan dat de generator tijdens het installeren niet op het stroomnetwerk aangesloten is. Het wordt aanbevolen om de bij het apparaat geleverde laskabels te gebruiken om de optimale productinstellingen te verkrijgen.

Alleen ervaren en door de fabrikant gekwalificeerd personeel mag de installatie uitvoeren. Verzekert u zich ervan dat de generator tijdens het installeren niet op het stroomnetwerk aangesloten is.

Risico op verwondingen veroorzaakt door bewegende onderdelen !
De draadaanvoersystemen zijn voorzien van bewegende delen die handen, haar, kleding en gereedschap kunnen grijpen en die ernstige verwondingen kunnen veroorzaken !
• Raak met uw hand(en) geen bewegende, draaiende of aandrijvende onderdelen aan.
• Let goed op dat de afdekkingen van de behuizing van het apparaat correct gesloten blijven wanneer het apparaat in werking is !
• Draag geen handschoenen tijdens het inbrengen van het lasdraad en tijdens het vervangen van de draadspoel.

BESCHRIJVING

De TF-4RN is een luchtgekoeld draadaanvoersysteem, geschikt voor de lasgeneratoren MIG 400G / 400 DUO. Het apparaat is geschikt voor draad van 200 en 300 mm.
De TF-4RN wordt geleverd met een statief dat op de generator gemonteerd kan worden.

De TF-4W is een luchtgekoelde dispenser, geschikt voor de lasgeneratoren MIG 400G DV WS. Het apparaat is geschikt voor draad van 200 en 300 mm.
De TF-4W wordt geleverd met een statief dat op de generator gemonteerd kan worden.

PRESENTATIE (I)

1- Spoelhouder 200 & 300 mm
2 - Gemotoriseerde slanghaspel
3 - Draagbeugel
4 - Potentiometer van de garensnelheid
5- Euro toortsaansluiting
6- Zijdelingse toortsondersteuning
7- Wielen
8- Bovenste deel van de koepel
9- Hefondersteuning
10- Gasaansluiting van de aansluitingsbundel
11- Aansluitkabel besturingskabel voor de aansluitbundel
12- Aansluitkabel van de voedingskabel van de aansluitkabel van de kabelboom

TF-4W :
13- Wateraansluitingen van de aansluitingsbundel
14- Wateraansluitingen van de zaklamp

INSTALLATIE EN AANSLUITINGEN OP DE GENERATOR (II)

Bevestigen van de toren aan de generator
De koepel is bevestigd op de rolsteun van de rolhouder. Verwijder de borgschroef en vervolgens de revolver. Gebruik de 3 schroeven die al op de generator aanwezig zijn om het onderste revolverelement op de generator te monteren. Het bovenste deel van de koepel, reeds gemonteerd op de haspel, is erin ingebed.

Aansluiting van de verbindingsbundel tussen de haspel en de generator:
Zorg ervoor dat de generator is uitgeschakeld voordat u deze handeling uitvoert.
- Sluit de voedingskabel van de verbindingsbundel tussen de connectoren (12) aan, waarbij u erop moet letten dat de connectoren goed vastzitten.
- Sluit de besturingskabel van de verbindingskabel tussen de connectoren (11) aan.
- Sluit de gasslang van de verbindingsbundel tussen de aansluitingen (10) aan.

Alleen voor WS-versies:
- Sluit de waterleidingen tussen de fittingen (13) aan.

INSTALLATIE VAN DE SPOEL (III)

• Open het compartiment van het draadaanvoersysteem en verwijder de schroef (3).
• Plaats de spoel op de houder en houd daarbij rekening met de aandrijfpen (1).
• Stel de rem (2) zo af dat het mogelijk is om de spoel eenvoudig te laten draaien. Dit voorkomt dat de draad tijdens een lasstop in de war raakt.
• Herplaats de schroef (3) en draai deze met de hand vast.
• Voor de eerste ingebruikname :
- Draai de bevestigingsschroef van de draadgeleider (4) los
- Plaats de rollen (5). De waarde die aangegeven wordt moet overeenkomen met de diameter van het draad dat u gebruikt.
- Plaats de draadgeleider (6) zo dicht mogelijk bij de aandrijfrol, maar zonder deze aan te raken, en draai daarna de bevestigingsschroef aan.
• Voor het afstellen van de druk van de aanvoerrollen : draai het wieltje (7) maximaal los, breng het draad in en hersluit het draadaanvoersysteem. Start de motor en druk op de trekker van de toorts. Draai het wieltje vast terwijl u de trekker ingedrukt houdt, en stop wanneer het draad meegetrokken wordt. De instelling is correct wanneer de rollers op de draad glijden, zelfs als het draad geblokkeerd is in de toorts.

GEBRUIK

Met de TF-4 is het mogelijk te lassen met de instellingen zoals gedefinieerd op de MIG generator. Voor het aanpassen van de instellingen aan het type draad en de draaddiameter kunt u zich baseren op de handleiding van uw generator.
U heeft de mogelijkheid om direct de draadsnelheid te veranderen, in synergetische of handmatige module, dankzij de knop aan de voorkant van het draadaanvoersysteem.

Druk op de trekker van de toorts van het draadaanvoersysteem om deze te gebruiken. De lampjes van het toetsenbord van de generator zullen gaan knipperen om u de verandering van de toorts aan te geven.
De draadsnelheid van dit draadaanvoersysteem ligt tussen de 1m/min tot 20m/min. De maximale gasdruk mag niet hoger zijn dan 5 bar (0.5 MPa).

WAARSCHUWING : De toorts die op de generator is aangesloten (versie DUO) moet teruggeplaatst worden op de houder voordat de toorts van het draadaanvoersysteem opgestart mag worden. Als dit niet correct gebeurt kan er een sterke elektrische boog ontstaan, en kan er materiële schade en lichamelijk letsel ontstaan.

GESCHIKT VOOR GEBRUIK MET

Het draadaanvoersysteem TF-4 is alleen geschikt voor gebruik met de POWERMIG serie. Raadpleeg het elektrische schema voor de technische eigenschappen van het aandrijfsysteem.

AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN

Symptoom	Mogelijke oorzaken	Oplossingen
Tijdens het ontsteken zal er een vonk gecreëerd worden tussen de elektrode en het lasdraad.	Vijlsel heeft zich opgehoopt op de aandrijfrollen van het draadaanvoersysteem.	Reinig de draadaanvoer en de aandrijfrollen met een blazer.
Start niet op	Geen gas	Fles leeg of gas afgesloten
Continue gasafvoer	Magneetventiel geblokkeerd of verstopt	Demonteer de magneetklep en reinig deze.
De toorts warmt ongewoon sterk op	De toorts is niet geschikt voor de inschakelduur van het draadaanvoersysteem	Vervang de toorts door een toorts die wel bij het apparaat past.
De draadaanvoer is niet constant.	De draad glijdt niet mee met de rollers.	Draai de schroef van de rem van de draadspoel aan
	Rem van de spoel te strak aangedraaid	Losdraaien met behulp van de schroef van de rem van de draadspoel.
	De toorts is gebogen, dit remt de draad af	Controleer de toorts
	De druk van de rollen is onvoldoende	Controleer de druk van de rollen
	Mantel geplet	Vervangen
	De groef van de aandrijfrol komt niet overeen met de diameter van het gebruikte draad.	Gebruik de juiste groef of de juiste rol

INFORMATIE OVER HET ONDERHOUD EN DE CONTROLE VAN HET APPARAAT

Het onderhoud, de controle en alle wijzigingen van het apparaat moeten worden uitgevoerd door een gekwalificeerd technicus. Als de persoon niet bevoegd is kan dit de garantie ongeldig maken. Tijdens alle soorten werkzaamheden aan het apparaat moet het apparaat uitgeschakeld zijn en van de netspanning afgekoppeld worden. Wacht 5 minuten alvorens met de werkzaamheden te beginnen. Stel het apparaat indien nodig buiten gebruik.

Dagelijks onderhoud :
- Controleer de toorts en de aandrijfrollen, controleer of alles goed aangedraaid en aangesloten is.

2 keer per jaar :
- Reinig de binnenkant van het apparaat met droge lucht.
- Waarschuwing : breng geen geleidende elementen in het apparaat, zoals bijvoorbeeld de toorts.
- Controleer of de fittingen niet versleten zijn en of ze goed aangedraaid zijn. Draai ze indien nodig opnieuw aan.
- Controleer het elektrische gedeelte, gas, spoelhouder, aandrijfrollen en fleshouder.

GARANTIEVOORWAARDEN

De garantie dekt alle gebreken of fabricage-fouten gedurende 2 jaar, vanaf de aankoopdatum (onderdelen en arbeidsloon).
De garantie dekt niet :
• Alle overige schade als gevolg van vervoer.
• De gebruikelijke slijtage van onderdelen (Bijvoorbeeld : kabels, klemmen, enz.).
• Incidenten als gevolg van verkeerd gebruik (verkeerde elektrische voeding, vallen, ontmanteling).
• Gebreken ten gevolge van de gebruiksomgeving (vervuiling, roest, stof).
In geval van storing moet het apparaat teruggestuurd worden naar uw distributeur, samen met:
- Een gedateerd aankoopbewijs (betaalbewijs, factuur ...).
- Een beschrijving van de storing.

AVVERTENZE - NORME DI SICUREZZA

ISTRUZIONI GENERALI

Queste istruzioni devono essere lette e ben comprese prima dell'uso.
Ogni modifica o manutenzione non indicata nel manuale non deve essere effettuata.

Ogni danno fisico o materiale dovuto ad un utilizzo non conforme alle istruzioni presenti in questo manuale non potrà essere considerato a carico del produttore. In caso di problema o incertezza, consultare una persona qualificata per manipolare correttamente l'attrezzatura.

AMBIENTE

Questo dispositivo deve essere utilizzato solamente per fare delle operazioni di saldatura nei limiti indicati sulla targhetta indicativa e/o sul manuale. Bisogna rispettare le direttive relative alla sicurezza. In caso di uso inadeguato o pericoloso, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile.

Il dispositivo deve essere utilizzato in un locale senza polvere, né acido, né gas infiammabili o altre sostanze corrosive, e lo stesso vale per il suo stoccaggio. Assicurarsi che durante l'utilizzo ci sia una buona circolazione d'aria.

Intervallo di temperatura :
Utilizzo tra -10 e +40°C (+14 e +104°F).
Stoccaggio fra -20 e +55°C (-4 e 131°F).
Umidità dell'aria:
Inferiore o uguale a 50% a 40°C (104°F).
Inferiore o uguale a 90% a 20°C (68°F).
Altitudine :
Fino a 1000 m sopra il livello del mare (3280 piedi).

PROTEZIONE INDIVIDUALE E DEI TERZI

La saldatura ad arco può essere pericolosa e causare ferite gravi o mortali.
La saldatura espone gli individui ad una fonte pericolosa di calore , di radiazione luminosa dell'arco, di campi elettromagnetici (attenzione ai portatori di pacemaker), di rischio di folgorazione, di rumore e di emanazioni gassose.
Proteggere voi e gli altri, rispettate le seguenti istruzioni di sicurezza:

Per proteggervi da ustioni e radiazioni, portare vestiti senza risvolto, isolanti, asciutti, ignifughi e in buono stato, che coprano tutto il corpo.

Usare guanti che garantiscano l'isolamento elettrico e termico.

Utilizzare una protezione di saldatura e/o un casco per saldatura di livello di protezione sufficiente (variabile a seconda delle applicazioni). Proteggere gli occhi durante le operazioni di pulizia. Le lenti a contatto sono particolarmente sconsigliate.
Potrebbe essere necessario limitare le aree con delle tende ignifughe per proteggere la zona di saldatura dai raggi dell'arco, dalle proiezioni e dalle scorie incandescenti.
Informare le persone della zona di saldatura di non fissare le radiazioni d'arco e neanche i pezzi in fusione e di portare vestiti adeguati per proteggersi.

Utilizzare un casco contro il rumore se le procedure di saldatura arrivano ad un livello sonoro superiore al limite autorizzato (lo stesso per tutte le persone in zona saldatura).

Mantenere a distanza dalle parti mobili (ventilatore) le mani, i capelli, i vestiti.
Non togliere mai le protezioni carter dall'unità di refrigerazione quando la fonte di corrente di saldatura è collegata alla presa di corrente, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile in caso d'incidente.

I pezzi appena saldati sono caldi e possono causare ustioni durante la manipolazione. Quando s'interviene sulla torcia o sul porta-elettrodo, bisogna assicurarsi che questi siano sufficientemente freddi e aspettare almeno 10 minuti prima di qualsiasi intervento. L'unità di raffreddamento deve essere accesa prima dell'uso di una torcia a raffreddamento liquido per assicurarsi che il liquido non causi ustioni.
È importate rendere sicura la zona di lavoro prima di abbandonarla per proteggere le persone e gli oggetti.

FUMI DI SALDATURA E GAS

Fumi, gas e polveri emessi dalla saldatura sono pericolosi per la salute. È necessario prevedere una ventilazione sufficiente e a volte è necessario un apporto d'aria. Una maschera ad aria fresca potrebbe essere una soluzione in caso di aerazione insufficiente. Verificare che l'aspirazione sia efficace controllandola in relazione alle norme di sicurezza.

Attenzione, la saldatura in ambienti di piccola dimensione necessita di una sorveglianza a distanza di sicurezza. Inoltre la saldatura di alcuni materiali contenenti piombo, cadmio, zinco o mercurio o berillio può essere particolarmente nociva.
Sgrassare i pezzi prima di saldarli.
Le bombole devono essere posizionate in locali aperti ed aerati. Devono essere in posizione verticale su supporto o su un carrello.
La saldatura è proibita se effettuata in prossimità di grasso o vernici.

RISCHIO DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE

Proteggere completamente la zona di saldatura, i materiali infiammabili devono essere allontanati di almeno 11 metri.
Un'attrezzatura antincendio deve essere presente in prossimità delle operazioni di saldatura.

Attenzione alle proiezioni di materia calde e alle scintille anche attraverso le fessure., che possono causare incendi o esplosioni
Allontanare le persone, gli oggetti infiammabili e i contenitori sotto pressione ad una distanza di sicurezza sufficiente.
La saldatura nei container o tubature chiuse è proibita, se essi sono aperti devono prima essere svuotati di ogni materiale infiammabile o esplosivo (olio, carburante, residui di gas...).
Le operazioni di molatura non devono essere dirette verso la fonte di corrente di saldatura o verso dei materiali infiammabili.

BOMBOLE DI GAS

Il gas uscendo dalle bombole potrebbe essere fonte di asfissia in caso di concentrazione nello spazio di saldatura (ventilare correttamente).
Il trasporto deve essere fatto in sicurezza: bombole chiuse e dispositivo spento. Queste devono essere messe verticalmente su un supporto per limitare il rischio di cadute.

Chiudere la bombola tra un utilizzo ed un altro. Attenzione alle variazioni di temperatura e alle esposizioni al sole.
La bombola non deve essere in contatto con fiamme, arco elettrico, torce, morsetti di terra o ogni altra fonte di calore o d'incandescenza.
Tenerla lontano dai circuiti elettrici e di saldatura e non saldare mai una bombola sotto pressione.
Attenzione durante l'apertura della valvola di una bombola, bisogna allontanare la testa dai raccordi e assicurarsi che il gas usato sia appropriato al procedimento di saldatura.

SICUREZZA ELETTRICA

La rete elettrica usata deve imperativamente avere una messa a terra. Usare la grandezza del fusibile consigliata sulla tabella segnaletica.
Una scarica elettrica potrebbe essere fonte di un grave incidente diretto, indiretto, o anche mortale.

Non toccare mai le parti sotto tensione all'interno o all'esterno della fonte di corrente di saldatura quando quest'ultima è alimentata (Torce,pinze, cavi, elettrodi) perché sono collegate al circuito di saldatura.
Prima di aprire la fonte di corrente di saldatura, bisogna disconnetterla dalla rete e attendere 2 min. affinché l'insieme dei condensatori sia scarico.
Non toccare nello stesso momento la torcia e il morsetto di massa.
Controllare e provvedere a far cambiare i cavi, gli elettrodi o i bracci, da persone qualificate e abilitate, se questi sono danneggiati. Dimensionare la sezione dei cavi in funzione dell'applicazione. Utilizzare sempre vestiti asciutti e in buono stato per isolarsi dal circuito di saldatura. Portare scarpe isolanti, indifferentemente dall'ambiente di lavoro.

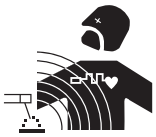
INSTALLAZIONE DELLA BOBINA E CARICAMENTO DEL FILO

Isolamento del saldatore ad arco in proporzione alla tensione di saldatura !
Tutti i pezzi attivi del circuito di corrente di saldatura non possono essere protetti contro il contatto diretto. Il saldatore deve quindi tenere, contro i risci, un comportamento conforme alle regole di sicurezza. Anche il contatto con una tensione bassa può sorprendere e, di conseguenza, provocare un incidente.
• Indossare un equipaggiamento di protezione asciutto ed intatto (scarpe con suole in gomma / guanti di protezione in cuoio , senza rivetti e senza graffette) !
• Evitare il contatto diretto con le prese di collegamento o prese non isolate !
• Collocare sempre la torcia di saldatura o il porta-elettrodi su un supporto isolato !

Rischio di ustione al livello del collegamento alla corrente di saldatura !
Se i collegamenti alla corrente di saldatura non sono bloccati correttamente, i raccordi ed i cavi possono surriscaldarsi e provocare ustioni in caso di contatto !
• Verificare quotidianamente i raccordi alla corrente di saldatura e bloccarli, se necessario, girandoli verso destra.

Pericolo di scossa!
Una tensione a vuoto o di saldatura viene applicata ai circuiti se la saldatura è realizzata con procedimenti diversi, mentre la torcia ed il porta-elettrodo sono collegati all'apparecchio.
• Isolare sempre la torcia ed il porta elettrodo all'inizio del lavoro e durante le interruzioni.

EMISSIONI ELETTRO-MAGNETICHE



I campi elettromagnetici EMF possono disturbare alcuni impianti medici, per esempio i pacemaker. Devono essere attuate delle misure di protezione per le persone che portano impianti medici. Per esempio, restrizioni di accesso per i passanti o una valutazione del rischio individuale per i saldatori.

Tutti i saldatori dovranno attenersi alle procedure seguenti al fine di minimizzare l'esposizione ai campi elettromagnetici provenienti dal circuito di saldatura:
• posizionate i cavi di saldatura insieme - fissateli con una fascetta, se possibile;
• posizionate il vostro busto e la vostra testa il più lontano possibile dal circuito di saldatura;
• non avvolgete mai i cavi di saldatura attorno al vostro corpo;
• non posizionate il vostro corpo tra i cavi di saldatura. Tenete i due cavi di saldatura sullo stesso lato del vostro corpo;
• collegate il cavo di ritorno al pezzo da lavorare il più vicino possibile alla zona da saldare;
• non lavorate a fianco, né sedetevi sopra, né addossatevi alla fonte di corrente della saldatura;
• non saldate quando spostate la fonte di corrente di saldatura o il trainafilo.

I portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di usare questo dispositivo di saldatura.
L'esposizione ai campi elettromagnetici durante la saldatura possono avere altri effetti sulla salute che non conosciamo ancora.

TRASPORTO E TRANSITO DEL TRAINAFILO

Il trainafilo è dotato di manico(i) che ne permette il trasporto a mano. Attenzione a non sottovalutarne il peso. L'impugnatura non è considerata come un mezzo di imbragatura. Mai sollevare una bombola di gas e il materiale allo stesso tempo. Le loro norme di trasporto sono distinte.
Non far passare il dispositivo sopra a persone o oggetti.
È preferibile togliere la bobina prima di ogni sollevamento o trasporto del trainafilo.
Il dispositivo dispone di golfari di sollevamento non isolati, sono progettati unicamente per manutenzione del trainafilo e non come mezzo di imbragatura durante la saldatura. Se sono utilizzati mentre si salda, questi ultimi devono essere isolati dal pavimento dell'edificio.

Le correnti di saldatura vaganti possono distruggere i conduttori di terra, danneggiare le apparecchiature e i dispositivi elettrici e causare il surriscaldamento dei componenti che possono causare un incendio.

- Tutte le connessioni di saldatura devono essere collegate fermamente, verificarlo regolarmente!
- Assicurarsi che il fissaggio del pezzo sia solido e senza problemi elettrici!
- Attaccare o sospendere tutti gli elementi conduttori di elettricità della fonte di saldatura, come il telaio, il carrello e i sistemi di sollevamento in modo tale che essi siano isolati!
- Non depositare altra attrezzatura come trapani, dispositivi di affilatura, ecc., sulla fonte di saldatura, il carrello, o i sistemi di sollevamento senza che essi siano stati previamente isolati!
- Collocare sempre le torce di saldatura o porta elettrodi su superficie isolata quando non sono in uso!

INSTALLAZIONE DEL DISPOSITIVO

• Mettere il dispositivo su un suolo in cui l'inclinazione massima è di 10°.
• Prevedere una zona sufficientemente ampia per aerare il trainafilo e accedere ai comandi.
• Non utilizzare in un ambiente con polveri metalliche conduttrici.
• Il trainafilo deve essere al sicuro dalla pioggia e non deve essere esposto ai raggi del sole.
• L'apparecchio ha un grado di protezione IP21, che significa :
- protezione contro l'accesso di parti pericolose di corspi solidi di diametro > 12.5 mm e,
- protezione contro le cadute verticali di gocce d'acqua

Il fabbricante JBDC non si assume alcuna responsabilità circa i danni provocati a persone e oggetti dovuti ad un uso non corretto e pericoloso di questo dispositivo.

MANUTENZIONE / CONSIGLI

• Le manutenzioni devono essere effettuate solo da personale qualificato. È consigliata una manutenzione annuale.
• Interrompere l'alimentazione staccando la presa, e attendere due minuti prima di lavorare sul dispositivo. All'interno, le tensioni e l'intensità sono elevate e pericolose.

• Regolarmente, togliere il coperchio e spolverare con l'aiuto di una pistola ad aria. Cogliere l'occasione per far verificare le connessioni elettriche con un utensile isolato da persone qualificate.
Cogliere l'occasione per far verificare lo stato delle connessioni elettriche con un utensile isolato.
• Controllare periodicamente lo stato dei fasci cavi tra il trainafilo e la fonte di corrente di saldatura. Se quest'ultimo è danneggiato, deve essere sostituito.
• Lasciare le aperture d'aria del trainafilo libere per l'entrata e l'uscita d'aria.
Non utilizzare questo trainafilo per scongelare le tubazioni, ricaricare batterie/accumulatori o avviare motori.
• Attenzione ! Se un mezzo di manutenzione diverso da quello consigliato dal fabbricante viene utilizzato durante la saldatura, prevedere un'isolazione tra il rivestimento del trainafilo e il mezzo di manutenzione.
• Il trainafilo deve essere messo in servizio solamente con tutte i boccaporti chiusi.

INSTALLAZIONE - FUNZIONAMENTO DEL PRODOTTO

Solo le persone esperte e abilitate dal fabbricante possono effettuare l'installazione. Durante l'installazione, assicurarsi che il generatore sia scollegato dalla rete. E' consigliato l'utilizzo dei cavi forniti con l'apparecchio al fine di ottenere le regolazioni ottimali del prodotto.

Solo le persone esperte e abilitate dal fabbricante possono effettuare l'installazione. Durante l'installazione, assicurarsi che il generatore sia scollegato dalla rete.

Rischio di lesioni legate ai componenti mobili!
I trainafilo sono provvisti di componenti mobili che possono agganciare mani, capelli, vestiti o utensili e di conseguenza causare ferite!
- Non portare la mano verso le parti ruotanti o mobili o verso i pezzi da trascinamento!
- Assicurarsi che i coperchi carter o i coperchi di protezione restino ben chiusi durante il funzionamento!
- Non indossare guanti durante l'avvolgimento del filo e per il cambio della bobine del filo di apporto.

DESCRIZIONE

Il TF-4RN è un trainafilo raffreddato ad aria adattabile sui generatori MIG 400G / 400 DUO. Può contenere bobine di filo da 200 e 300 mm.
Il TF-4RN è fornito con un piede della torretta da montare sul generatore.

Il TF-4W è un trainafilo raffreddato ad acqua adattabile sui generatori MIG 400G DV WS. Può contenere bobine di filo da 200 e 300 mm.
Il TF-4W è fornito con un piede della torretta da montare sul generatore.

PRESENTAZIONE (I)

1- Supporto bobine 200 e 300mm
2- Trainafilo
3- Impugnatura per il trasporto
4- Potenziometro di velocità filo
5- Connettore torcia Euro
6- Supporto laterale torcia
7- Ruote
8- Elemento superiore della torretta
9- Supporto di sollevamento
10- Raccordo gas del fasciocavi di collegamneto
11- Connettore cavo di comando del fasciocavi di collegamento
12- Connettore cavo di potenza del fasciocavi di collegamento

TF-4RW :
13- Raccordi acqua del fasciocavi di collegamento
14- Raccordi acqua della torcia

INSTALLAZIONE E COLLEGAMENTI SUL GENERATORE (II)

Fissaggio della torretta sul generatore
La torretta viene fissata sul supporto bobina del trainafilo. Togliere la vite che trattiene poi la torretta. Utilizzare le 3 viti già presente nel generatore per montare l'elemento inferiore della torretta sul generatore. L'elemento superiore della torretta, già montato sul trainafilo, s'incastrerà dentro.

Connessione dei fasciocavi di collegamento tra il trainafilo e il generatore :
Assicurarsi che il generatore sia spento prima di effettuare questa operazione.
- Collegare il cavo di potenza del fasciocavi di colegamento tra i connettori (12) facendo attenzione a stringere bene i connettori.
- Collegare il cavo di comando del fasciocavi di collegamento tra i connettori (11).
- Collegare il tubo del gas del fasciocavi di collegamento tra i connettori (10).

Solo per le versioni WS :
- Collegare i tubi dell'acqua tra i raccordi (13).

INSTALLAZIONE DELLA BOBINA (III)

- Aprire il comparto del trainafilo e togliere la vite di tenuta (3).
- Posizionare la bobina sul suo supporto tenedo conto del capocorda (1).
- Regolare il freno (2) in modo che sia possibile far girare facilmente la bobina. Ciò permette di evitare l'aggrovigliarsi del filo per l'inerzia della bobina quando si arresta la saldatura.
- Rimettere la vite di tenuta (3) e avvitarla a mano.
- Per la prima messa in funzione :
  - Allentare la vite di fissaggio del filo guida (4)
  - Posizionare i rulli (5). Il valore indicato deve corrispondere al diametro del filo che utilizzate.
  - Posizionare il filo guida (6) più vicino possibile al rullo mas senza toccarlo, poi riavvitare la vite di fissaggio.
- Per regolare la pressione dei rulli pressori : allentare la rotella (7) al massimo, inserire il filo poi richiudere il trainafilo. Azionare il motore premendo sul pulsante della torcia. Stringere la rotella tenendo premuto il pulsante, arrestarsi quando il filo comincia ad essere trainato. La regolazione è perfetta quando i rulli scorrono sul filo anche se questo è bloccato alla fine della torcia.

UTILIZZO

I TF-4 permettono di saldare utilizzando i parametri definiti sul generatore MIG. Per adattare la vostra regolazione al tipo ed al diametro del filo utilizzato, fate riferimento al manuale del vostro generatore.
Avete la possibilità di modificare direttamente la velocità del filo, in modo sinergico o manuale, attraverso il potenziometro posto sulla parte anteriore del trainafilo.

Per utilizzare la torcia del trainafilo, premere sul pulsante di quest'ultima. Le spie della tastiera di regolazione del generatore inizieranno a lampeggiare, per indicarvi il cambiamento di torcia.
La velocità del filo di questo trainafilo è compresa tra 1m/min e 20m/min. La pressione massimale del gas non deve superare 5 bars (0.5 MPa).

ATTENZIONE : La torcia collegata al generatore (versione DUO) dev'essere rimessa sul suo supporto prima di attivare la torcia del trainafilo. In caso contrario, si può produrre un potente arco elettrico e possono essere causati danni materiali o corporali.

COMPATIBILITÀ

I trainafilo TF-4 sono solamente compatibili con la gamma POWERMIG. Consultare lo schema elettrico per le caratteristiche tecniche del motore del trainafilo.

ANOMALIE, CAUSE, RIMEDI

Sintomi	Cause possibili	Rimedi
Al momento dell'innesco, si crea una scintilla tra l'elettrodo ed il filo d'apporto	Sui rulli del trainafilo si è accumulata della limatura	Pulire il trainafilo ed i rulli di trascinamento con un getto d'aria
Nessun innesco	Assenza di gas	Bombola vuota o gas chiuso
Uscita del gas continua	Elettrovalvola bloccata o sporca	Smontare e pulire l'elettrovalvola
La torcia scalda in modo anomalo	La torcia non è adatta al ciclo di lavoro del trainafilo	Sostituire la torcia con una adatta all'apparecchio
Il flusso del filo non è costante	Il filo scivola nei rulli	Stringere di nuovo la vite del freno della bobina filo
	Freno della bobina troppo stretto	Allentare agendo sulla vite del freno della bobina filo
	La torcia è piegata e ciò frena l'uscita del filo	Verificare la torcia
	Pressione rulli insufficiente	Verificare la pressione dei rulli
	Guaina sporca	Sostituirla
	Scanalatura del rullo di scorrimento non corrispondente al diametro del filo utilizzato	Utilizzare scanalatura o rullo adeguati

INFORMAZIONI SULLA MANUTENZIONE E IL CONTROLLO DEL DISPOSITIVO

La manutenzione, il controllo o ogni modifica del dispositivo deve essere affidato ad una persona qualificata. Se questa non è autorizzata, potrà comportare un annullamento della garanzia. Qualsiasi intervento sul dispositivo deve essere effettuato in assenza di tensione (dispositivo scollegato dalla rete elettrica), attendere almeno 5 minuti prima di un qualsiasi intervento, consegnare l'installazione se necessario.

Quotidianamente :
- Controllare la torcia, i rulli e la forza di serraggio, le connessioni.

2 volte all'anno :
- Pulire l'interno del dispositivo con dell'aria secca.
- Attenzione a non introdurre dei materiali conduttori nel dispositivo, come la torcia.
- Controllare l'usura e il serraggio dei collegamenti, ristringere se necessario.
- Controllare le parti elettriche, gas, supporto bobine, trainafilo e fissaggio bombole.

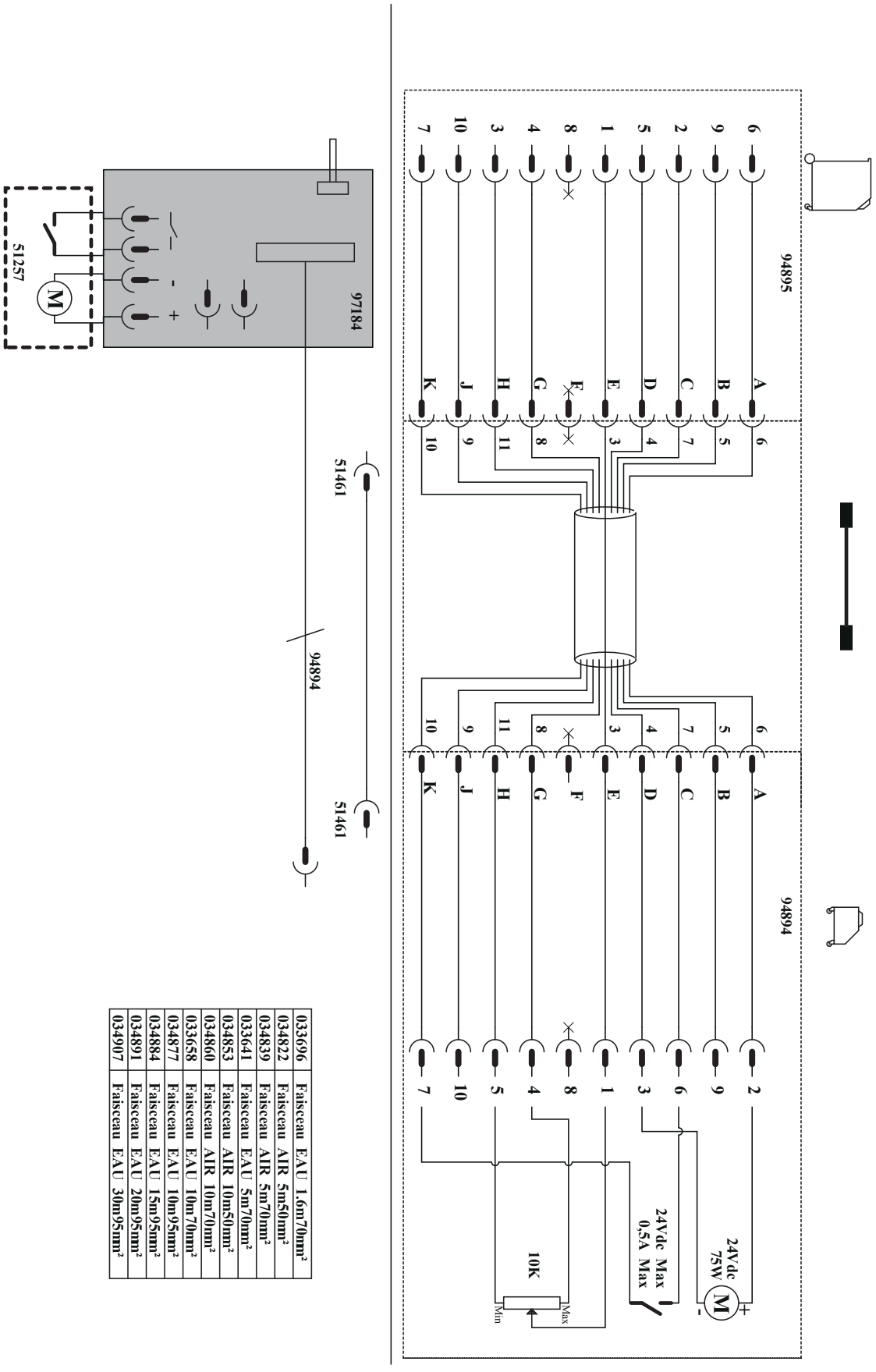
GARANZIA

La garanzia copre qualsiasi difetto di fabbricazione per 2 anni, a partire dalla data d'acquisto (pezzi e mano d'opera).

La garanzia non copre:
• Danni dovuti al trasporto.
• La normale usura dei pezzi (Es. : cavi, morsetti, ecc.).
• Gli incidenti causati da uso improprio (errore di alimentazione, cadute, smontaggio).
• I guasti legati all'ambiente (inquinamento, ruggine, polvere).

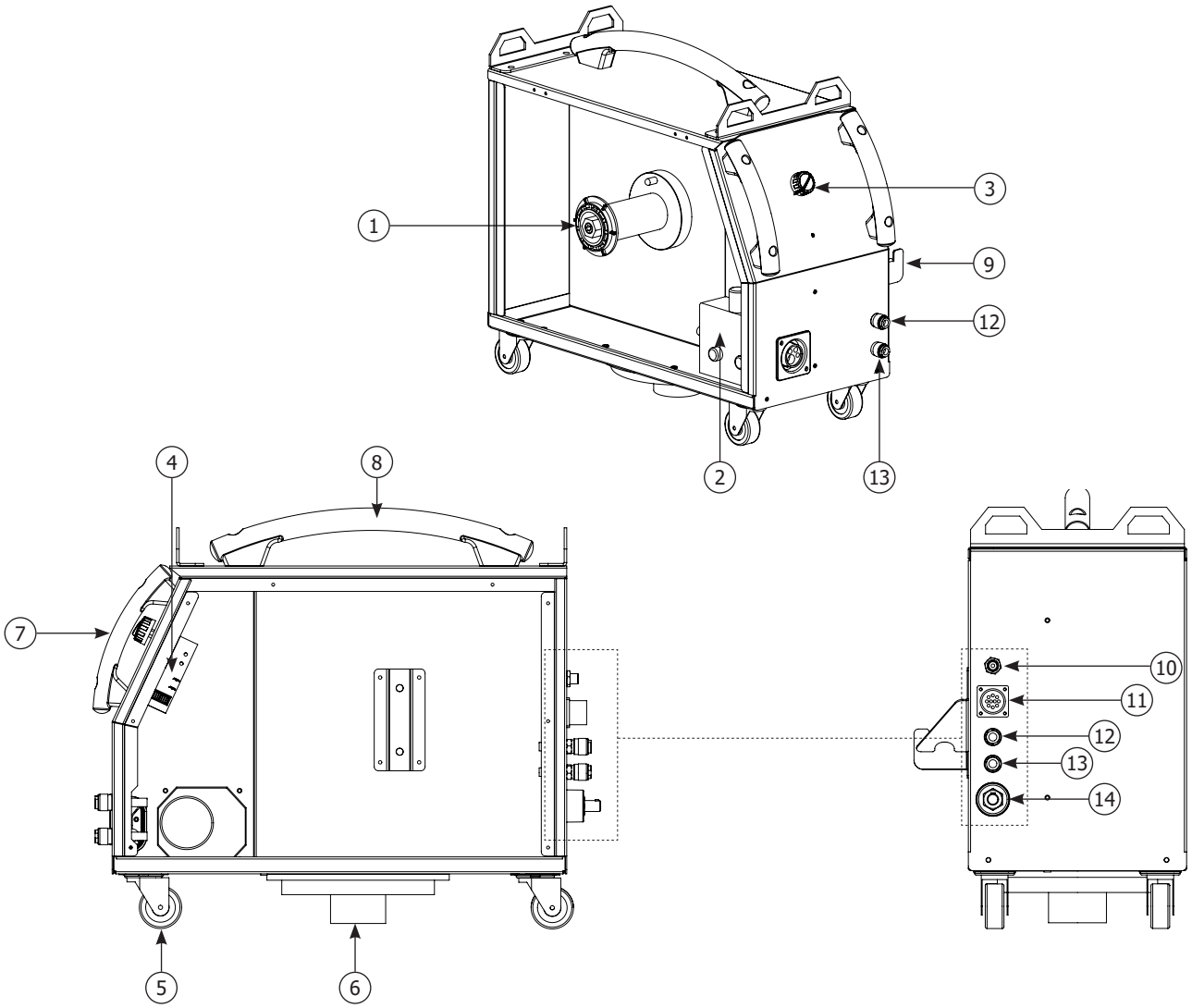
In caso di guasto, rinviare il dispositivo al distributore, allegando:
- la prova d'acquisto con data (scontrino, fattura...)
- una nota esplicativa del guasto.

SCHÉMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



033696	Faisceau EAU 1.6m70mm²
034822	Faisceau AIR 5m50mm²
034839	Faisceau AIR 5m70mm²
033641	Faisceau EAU 5m70mm²
034853	Faisceau AIR 10m50mm²
034860	Faisceau AIR 10m70mm²
033658	Faisceau EAU 10m70mm²
034877	Faisceau EAU 10m95mm²
034884	Faisceau EAU 15m95mm²
034891	Faisceau EAU 20m95mm²
034907	Faisceau EAU 30m95mm²

PIÈCES DÉTACHÉES / SPARE PARTS / ERSATZTEILE/ PIEZAS DE RECAMBIO/ ЗАПЧАСТИ / SPARE-ONDERDELEN



1	Support bobine / Wire reel support / Drahtförderrollen / Soporte bobina / Бобин поддержки / Steunbobine	71613
2	Motodévidoir / Wire feeder / Drahtvorschub / Devanadera / Дозирующее устройство с приводом от двигателя / Motoraangedreven dispenser	51257
3	Potentiomètre / Potentiometer / Potentiometer / Potenciómetro / потенциометр / Potentiometer	73018
4	Circuit / Board / Karte / Carta / Контур / Circuit	97184C
5	Roues / Wheels / Räder/ Ruedas / Колеса / Wielen	71181
6	Tourelle / Swivel support / Bewegbahrehalterung / Sosten giratorio / Башня / Torentje	72006
7	Poignée / Handle / Griff / Puño / Ручка / Handvat	56047
8	Poignée de transport / Carrying handle / Tragegriff / Asa de transporte / Ручка для переноски / Draagbeugel	56014
9	Support torche / Torch support / Brennerhalter/ Soporte antorcha / Поддержка факела / Steuntoorts	98689GF
10	Connecteur gaz / Gas connector / Gasanschlussbuchse / conector de gas / Газовый коннектор / Gasaansluiting	71699
11	Connecteur de commande / Connector / Connector / Conectador de mando / Разъем управления / Bedieningsconnector	53086
12	Connecteur eau rouge / Red water connector / Rotwasseranschluss / Conector de agua rojo / Разъем красной воды / Rode wateraansluiting	71695
13	Connecteurs eau bleu / Blue water connector / Blauwasseranschluss / Conector de agua azul / Синий разъем для воды / Blauwe wateraansluiting	71694
14	Connecteur T50 / T50 connector / Texasbuchse / Conectador T50 / Разъем T50 / T50-connector	51476

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE SPECIFICATIES

		TF 4
Tensions d'alimentation (DC) – issues du générateur / Power supply voltage (DC) – generator output / Versorgungsspannung (DC) – aus dem Generator / Напряжения питания (DC) – из источника / Tensione di alimentazione (DC) - creata dal generatore / Voedingsspanning (DC) - afkomstig uit het lasapparaat		U_1 = 24V-3A
Vitesse de moteur / Motor speed / Versorgungsspannung (DC) – aus dem Generator / Скорость двигателя / Velocità del motore / Snelheid motor		1.0-20.0 m/mn
Connectique de torche / Torch connector / Brenneranschluss / Соединения горелки / Connettori della torcia / Aansluiting toorts		EURO
Bobines supportées / Supported wire reels / geeignete Drahtspulen / Подходящие бобины / Bobine supportate / Ondersteunde spoelen		200 mm / 300 mm
Fils supportés / Supported wires / geeignete Drähte / Подходящие виды проволоки / Fili supportati / Ondersteunde draden		Fe : 0.6 mm – 1.2 mm
		SS : 0.8 mm – 1.2 mm
		Al : 1.0 mm – 1.2 mm
		Cored : 0.9 mm – 1.2 mm
Facteur de marche à 40°C (10 min)* Norme IEC 60974-1. Duty cycle at 40°C (10 min)* Standard IEC 60974-1. Einschaltdauer @ 40°C (10 min)* IEC 60974-1-Norm. ПВ% при 40°C (10 мин)* Норма IEC 60974-1. Ciclo di lavoro a 40°C (10 min)* Norma IEC 60974-1. Inschakelduur bij 40°C (10 min)* Norm IEC 60974-1.	60%	270A
	100%	220A
Gaz de protection / Protectice gas / Schutzgas / Защитный газ / Gas di protezione / Beschermingsgas *(Pmax = 5 bar)*		Fonction du matériau à souder Depending on the material to weld Функция свариваемого материала Funzione del materiale da saldare Functie van het te lassen materiaal
Type de galet / Drive roller type / Drahtführungsrolle-Typ / Tipo de rodillo / Тип ролика / Type draaddaanvoerrol / Tipo di rullo		B *(ext. Ø 37 mm / int. Ø 9 mm)*
Température de fonctionnement / Functionning temperature / Betriebstemperatur / Рабочая температура / Temperatura di funzionamento / Gebruikstemperatuur		-10°C +40°C
Température de stockage / Storage temperature / Lagertemperatur / Lagerungstemperatur / Температура хранения / Temperatura di stoccaggio / Bewaartemperatuur		-25°C +55°C
Degré de protection / Protection level / Schutzart / Степень защиты / Grado di protezione / Beschermingsklasse		IP21
Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (LxWxH) / Abmessungen (LxBxT) / Размеры (ДхШхВ) / Dimensioni (Lxlxh) / Afmetingen (Lxbxh)		60 x 26 x 51.5 cm
Poids / Weight / Gewicht / Вес / Peso / Gewicht		18 kg

• Pour ne pas endommager le dévidoir, le facteur de marche de la source de courant de soudage doit toujours être inférieur à celui indiqué sur le dévidoir.
• To avoid damaging the reel, the duty factor of the welding power source must always be lower than that indicated on the reel.
• Um eine Beschädigung der Rolle zu vermeiden, muss der Betriebsfaktor der Schweißstromquelle immer niedriger sein als auf der Rolle angegeben.
• Para evitar dañar la bobina, el factor de trabajo de la fuente de potencia de soldadura debe ser siempre inferior al indicado en la bobina.
• Во избежание повреждения катушки коэффициент мощности источника сварочного тока должен быть всегда ниже, чем указанный на катушке.
• Om beschadiging van de haspel te voorkomen, moet de belastingsfactor van de lasstroombron altijd lager zijn dan de op de haspel aangegeven waarde.

ICÔNES / ICONS / ZEICHEN / ICONOS / СИМВОЛЫ / ICONEN

	- Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung.	- Cuidado, leer las instrucciones de utilización. - Внимание ! Читайте инструкцию по использованию. - Let op! Lees voorzichtig de gebruiksaanwijzing. - Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso
IEC 60974-5	- Le dévidoir est conforme à la norme IEC 60974-5. - The wire feeder complies with the IEC 60974-5 standard. - Der Drahtvorschubkoffer entspricht der Norm IEC 60974-5.	- Il trainafilo è conforme alla norma IEC 60974-5. - Подающее устройство соответствует норме IEC 60974-5. - Het draadaanvoersysteem voldoet aan de eisen van de norm IEC 60974-5. - Il trainafilo è conforme alle norme IEC 60974-5.
	- Symbole du dévidoir. - Wire feeder symbol. - Drahtvorschubsymbol	- Simbolo del trainafilo. - Символ подающего устройства. - Symbool van het draadaanvoersysteem. - Velocità di filo
IP21	- Protection contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de Ø ≥12,5mm et chute d'eau. - Protected against the access of dangerous parts from solid bodies of a Ø ≥12,5mm and water. - Gegen Eindringen von Körpern mit einem Durchmesser >12,5mm und gegen Sprühwasser geschützt. - Protezione contro l'accesso alle aree pericolose di corpi solidi di Ø ≥12,5mm e cadute d'acqua. - Защита от попадания в опасные зоны твердых тел Ø ≥12,5мм и капель воды. - Beveiligd tegen toegang tot gevaarlijke delen van Ø ≥12,5mm, en tegen regendruppels.	
	- Courant de soudage continu. - Direct welding current. - Invertergleichstromquelle (DC)	- Corrente di saldatura continua. - Постоянный сварочный ток. - DC lasstroom - Corrente di saldatura continuo
X(40°C)	- Facteur de marche selon la norme IEC 60974-1 (10 minutes – 40°C). - Duty cycle according to standard EN 60974-1 (10 minutes – 40°C). - Einschaltdauer @ 40°C (10 min)* IEC 60974-1-Norm.	- Ciclo di lavoro conforme alla norma IEC 60974-1 (10 minuti – 40°C). - ПВ% согласно норме EN 60974-1 (10 минут – 40°C). - Inschakelduur volgens de norm IEC 60974-1 (10 minuten – 40°C).
I_2	- Courant de soudage conventionnnel correspondant. - Corresponding conventional welding current. - Entsprechender Schweißstrom.	- Corrente di saldatura convenzionale corrispondente. - Соответствующий номинальный сварочный ток. - Overeenkomstige conventionele lasstroom.
U_2	- U2: Tensions conventionnelles en charges correspondantes. - U2: conventional voltages in corresponding load. - U2: entsprechende Arbeitsspannung.	- U2: соответствующие сварочные напряжения - U2: Tensiones convencionales en carga. - Overeenkomstige conventionele lasstroom.
A	Ampères - Amperes - Амперы - Amper - Ampère	
CE	- Appareil(s) conforme(s) aux directives européennes. La déclaration de conformité est disponible sur notre site internet. - Machine(s) compliant with European directives The declaration of conformity is available on our website. - Dieses Gerät entspricht den europäischen Normen. Die Konformitätserklärung befindet sich auf unseren Internetseite. - Dispositivo(i) conforme(i) alle direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito internet. - Аппарат(ы) соответствует(ют) европейским директивам. Декларация соответствия есть на нашем сайте. - Appara(a)t(en) conform aan de Europese richtlijnen. Het certificaat van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site.	
EAC	- Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne). - EAEC Conformity marking (Eurasian Economic Community). - EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft)	- Marchio di conformità EAC (Comunità economica Eurasiatica). - Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество). - EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming
UK CA	- Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). - Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). - Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). - Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomt is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). - Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina).	
	Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri (selon le décret n°2014-1577). / Recy-clable product that falls within waste sorting recommendations. / Recyclingprodukt, der durch Mülltrennung entsorgt werden muss. / Producto reciclable que requiere una separación determinada. / Перерабатываемый продукт, подпадаемый под определенные правила сортировки. / Afzonderlijke inzameling vereist. Gooi dit produkt niet bij het huishoudelijk afval.	
	- Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C_ρ (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C_ρ (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). - Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C_ρ (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C_ρ (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). - Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C_ρ (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). - Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C_ρ (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). - Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C_ρ (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto)	
	- Ce matériel fait l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! - This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2002/96/UE. Do not throw out in a domestic bin/waste ! - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Elektroschrott) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Questo dispositivo è oggetto di raccolta differenziata secondo la direttiva europea 2012/19/UE. Non gettare nei rifiuti domestici ! - Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! - Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval !	
	- Information sur la température (protection thermique). - Temperature information (thermal protection). - Information zur Temperatur (Thermoschutz)	- Informazioni sulla temperatura (protezione termica). - Информация по температуре (термозащита). - Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging).
	- Purge gaz - Gas purge - Gasventil einschalten	- Продувка взором - Epurazione del gas - Afvoeren gas
	- Entrée du gaz - Gas input - Gasanschluss	- Entrata del gas. - Подача газа. - Ingang gas.
	- Entrée du circuit de liquide de refroidissement. - Cooling liquid input. - Eingang des Kühlkreislauf.	- Entrada del sistema de refrigeración. - Вход цепи охлаждающей жидкости. - Ingang koelvloeistof circuit.
	- Sortie du circuit de liquide de refroidissement. - Cooling liquid output. - Zugang des Kühlkreislauf	- Salida del sistema de refrigeración. - Выход цепи охлаждающей жидкости. - Uitgang koelvloeistof circuit.

JBDC
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
France