

MWF 50 YARD

Brugsanvisning

Instruction manual

Betriebsanleitung

Manuel d'instruction

Bruksanvisning

Manuale d'istruzione

Gebruikershandleiding

Käyttöohje

Trådfremføringsenhet

Wire feed unit

Drahtvorschubeinheit

Devidoir

Trådmatningsenhet

Trainafilo

Draadaanvoerunit

Langansyöttöyksikkö

MIGATRONIC

DK – INDHOLDSFORTEGNELSE:	- Advarsel / Elektromagnetisk støjstråling	3
	- Indledning / Tekniske data	4
	- Teknisk beskrivelse	4 - 5
	- Garantibestemmelser	6
	- Sliddele	35
	- Kredsløbsdiagram	36
GB – CONTENTS:	- Warning / Electromagnetic emissions	7
	- Introduction / Technical data	8
	- Technical description	8 - 9
	- Warranty	10
	- Wearing parts	35
	- Circuit diagram	36
D – INHALTSVERZEICHNIS:	- Warnung / Elektromagnetische Verträglichkeit	11
	- Einleitung / Technische Daten	12
	- Technische Beschreibung	12 - 13
	- Garantiebedingungen	14
	- Verschleissteile	35
	- Koppeldiagramme	36
F – INDEX:	- Avertissement / Emission de bruit électromagnétique	15
	- Introduction / Données techniques	16
	- Description technique	16 - 17
	- Garantie	18
	- Pièce d'usure	35
	- Schéma de connexions	36
S – INNEHÅLLSFÖRTECKNING:	- Varning / Elektromagnetisk störning	19
	- Inledning / Tekniska data	20
	- Teknisk beskrivning	20 - 21
	- Garantibestämmelser	22
	- Slidelar	35
	- Kretsscheman	36
I – INDICE:	- Attenzione / Emissioni elettromagnetiche	23
	- Introduzione / Dati Tecnici	24
	- Descrizione tecnica	24 - 25
	- Condizioni di garanzia	26
	- Parti di usura	35
	- Schema elettrico	36
NL – INHOUD:	- Waarschuwing / Elektromagnetische emissie	27
	- Omschrijving / Technische gegevens	28
	- Technische specificatie	28 - 29
	- Garantie	30
	- Slijtdelen	35
	- Schema's	36
FI – SISÄLLYSLUETTELO:	- Varoitus / Sähkömagneettiset häiriöt	31
	- Johdanto / Tekniset tiedot	32
	- Tekninen kuvaus	32 - 33
	- Takuuehdot	34
	- Kuluvat osat	35
	- Kytentäkaavoit	36

EC DECLARATION OF CONFORMITY

MIGATRONIC A/S
 Aggersundvej 33
 9690 Fjerritslev
 Denmark

hereby declare that our machine as stated below

Type: MWF 50 YARD
 as of week 42, 2007

conforms to directives 73/23/EEC and 89/336/EEC

European Standards: EN/IEC60974-1
 EN/IEC60974-5
 EN/IEC60974-10

Issued in Fjerritslev on 16th October 2007.

Peter Roed
 Managing director



ADVARSEL



Lysbuesvejsning og -skæring kan ved forkert brug være farligt for såvel bruger som omgivelser. Derfor må udstyret kun anvendes under iagttagelse af relevante sikkerhedsforskrifter. Især skal man være opmærksom på følgende:

Elektrisk stød

- Svejseudstyret skal installeres forskriftsmæssigt. Maskinen skal jordforbindes via netkablet.
- Sørg for regelmæssig kontrol af maskinens sikkerhedstilstand.
- Beskædiges kabler og isoleringer, skal arbejdet omgående afbrydes og reparation foretages.
- Kontrol, reparation og vedligeholdelse af udstyret skal foretages af en person med den fornødne faglige indsigt.
- Undgå berøring af spændingsførende dele i svejsekredsen eller elektroder med bare hænder. Brug aldrig defekte eller fugtige svejsehandsker.
- Isolér Dem selv fra jorden og svejseemnet (brug f.eks. fodtøj med gummisål).
- Brug en sikker arbejdsstilling (undgå f.eks. fare for fald).
- Følg reglerne for "Svejsning under særlige arbejdsforhold" (Arbejdstilsynet).

Svejse- og skærellys

- Beskyt øjnene, idet selv en kortvarig påvirkning kan give varige skader på synet. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtertæthed.
- Beskyt kroppen mod lyset fra lysbuen, idet huden kan tage skade af stråling. Brug beskyttende beklædning, der dækker alle dele af kroppen.
- Arbejdsstedet bør om muligt afskærmes, og andre personer i området advares mod lyset fra lysbuen.

Svejserøg og gas

- Røg og gasser, som dannes ved svejsning, er farlige at indånde. Sørg for passende udsugning og ventilation.

Brandfare

- Stråling og gnister fra lysbuen kan forårsage brand. Letantændelige genstande fjernes fra svejsepladsen.
- Arbejdstøjet skal være sikret mod gnister og sprøjt fra lysbuen. Brug evt. brandsikkert forklæde og pas på åbenstående lommer.
- Særlige regler er gældende for rum med brand- og eksplosionsfare. Følg disse forskrifter.

Støj

- Lysbuen frembringer akustisk støj, og støjniveauet er betinget af svejseopgaven. Det vil i visse tilfælde være nødvendigt at beskytte sig med høreværn.

Farlige områder

- Stik ikke fingrene ind i de roterende tandhjul i trådfremføringsenheden.
- Særlig forsigtighed skal udvises når svejsearbejdet foregår i lukkede rum eller i højder hvor der er fare for at falde ned.

Placering af svejsemaskinen

- Placer svejsemaskinen således, at der ikke er risiko for, at den vælter.
- Særlige regler er gældende for rum med brand- og eksplosionsfare. Følg disse forskrifter.

Anvendelse af maskinen til andre formål end det, den er beregnet til (f.eks. optøning af vandrør) frarådes og sker i givet tilfælde på eget ansvar.

Gennemlæs denne betjeningsvejledning omhyggeligt, inden udstyret installeres og tages i brug!

Elektromagnetisk støjstråling

Dette svejseudstyr, beregnet for professionel anvendelse, overholder kravene i den europæiske standard EN/IEC60974-10. Standarden har til formål at sikre, at svejseudstyr ikke forstyrrer eller bliver forstyrret af andet elektrisk udstyr som følge af elektromagnetisk støjstråling. Da også lysbuen udsender støj, forudsætter anvendelse uden forstyrrelser, at der tages forholdsregler ved installation og anvendelse. **Brugeren skal sikre, at andet elektrisk udstyr i området ikke forstyrres.**

Følgende skal tages i betragtning i det omgivne område:

1. Netkabler og signalkabler i svejseområdet, som er tilsluttet andre elektriske apparater.
2. Radio- og fjernsynssendere og modtagere.
3. Computere og elektroniske styresystemer.
4. Sikkerhedskritisk udstyr, f.eks. overvågning og processtyring.
5. Brugere af pacemakere og høreapparater.
6. Udstyr som anvendes til kalibrering og måling.

7. Tidspunkt på dagen, hvor svejsning og andre aktiviteter foregår.
8. Bygningers struktur og anvendelse.

Hvis svejseudstyret anvendes i boligområder kan det være nødvendigt at tage særlige forholdsregler (f.eks. information om midlertidigt svejsearbejde).

Metoder til minimering af forstyrrelser:

1. Undgå anvendelse af udstyr som kan blive forstyrret.
2. Korte svejsekabler.
3. Læg plus- og minuskabel tæt på hinanden.
4. Placer svejsekablerne på gulvniveau.
5. Signalkabler i svejseområdet fjernes fra netkabler.
6. Signalkabler i svejseområdet beskyttes, f.eks. med skærmning.
7. Isoleret netforsyning af følsomme apparater.
8. Skærmning af den komplette svejseinstallation kan overvejes i ganske særlige tilfælde.

Tilkobling til strømkilde

Trådfremføringsenheden MWF 50 YARD er beregnet for sammenkobling med MIGATRONIC strømkilden SIGMA.

Konfigurering

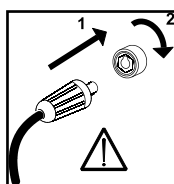
Hvis maskinen udstyres med svejsebrænder og svejsekabler, der er underdimensioneret i forhold til svejsemaskinens specifikationer f.eks. med hensyn til den tilladelige belastning, påtager MIGATRONIC sig intet ansvar for beskadigelse af kabler, slanger og eventuelle følgeskader.



Bortskaf produktet i overensstemmelse med gældende regler og forskrifter.
www.migatron.com/goto/weee

Vigtigt!

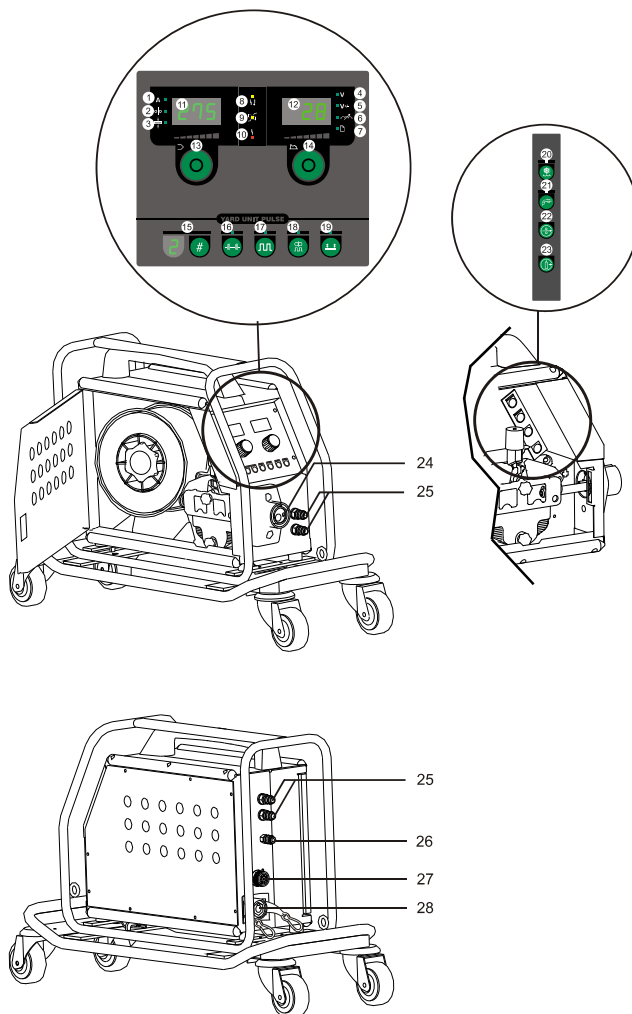
Når stelkabler og mellemkabler tilsluttes maskinen, er god elektrisk kontakt nødvendig, for at undgå at stik og kabler ødelægges.



Tekniske data

	MWF 50 YARD
Tilladelig belastning 100%	420 A
Tilladelig belastning 60%	500 A
Trådfremføringshastighed	0,5 - 30 m/min
Forsyningsspænding	40 V AC
Effekt	250 VA
Brændertilslutning	EURO
Trådspole diameter	200 mm
Separat trådspole	nej
Separat mellemkabel	ja
¹ Beskyttelsesklasse	IP23
Dimensioner (LxBxH)	54x20x38 cm
Vægt	10,1 kg

Teknisk beskrivelse



1. Svejsestrøm, [A]
2. Trådhastighed, [m/min]
3. Materialetykkelse, [mm]
4. Svejsespænding, [V]
5. Trimspænding, [V]
6. Arc adjust
7. Sømmiddelværdi log – strøm/spænding
8. Advarsel - Overophedning
9. Info – Blandbue
Risiko for svejseprøjt
10. Fejl – Se brugsanvisning for SIGMA
11. Visning af svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse

¹ Udstyr mærket IP23 er beregnet til inden- og udendørs brug.

- 12. Visning af trimspænding, svejse­spænding eller Arc adjust**
- 13. Indstilling af svejsestrøm / valg af svejseprogram**

Drej på knappen for at indstille den ønskede svejsestrøm.

Kort tryk: Skift mellem visning af svejsestrøm, trådhastighed og materialetykkelse.

Langt tryk: Valg af svejseprogram
- 14. Indstilling af svejse­spænding, Arc adjust og svejseforløb**

Drej på knappen for at indstille den ønskede svejse­spænding eller Arc adjust.

Kort tryk: Skift mellem visning af trimspænding, svejse­spænding, Arc adjust og sømmiddel­værdier (svejsestrøm/spænding).

Langt tryk: Åbner for justering af svejseforløbet.
- 15. Sekvensvalg**

Giver mulighed for op til 9 sæt af alle indstillelige værdier.

Kort tryk: Skifter til næste sekvens.

Langt tryk: Åbner for valg af antal sekvenser. Vælg antal ved at dreje på (14). Funktionen er frakoblet, når der er valgt 0. Accepter valget med et kort tryk på (14) eller (15).
- 16. Hæftefunktion**

Sekvens, hotstart og slope down er frakoblet, når funktionen er aktiveret.
- 17. Pulssvejsning**

Til/frakobling af MIG pulssvejsning
- 18. DUO Plus™**

Til/frakobling af pulserende tråd i forbindelse med synergisk MIG
- 19. Valg af tastemetode**

Skift mellem 2-takt (indikator slukket) og 4-takt (indikator lyser).

2-takt: Svejseforløbet begynder når brænder­­tasten aktiveres, og afsluttes når brændertasten slippes.

4-takt: Svejseforløbet begynder når brænder­­tasten aktiveres og slippes (hotstart er aktiv indtil brændertasten slippes). Svejseforløbet afsluttes når brændertasten atter aktiveres.
- 20. Vandkøling (ikke alle modeller)**

Til/frakobling af brændervandkøling
- 21. Intern / ekstern regulering**

Indikator lyser, når der er valgt ekstern regulering. Se brugsanvisning for SIGMA for speciel konfiguration.
- 22. Rangering af tråd**

Tråd fremføres ved tryk på knappen. Hastigheden justeres ved samtidigt at dreje på (13).
- 23. Gastest**

Gasventil er åben, så længe knappen holdes nede.
- 24. Tilslutning af svejsepistol**
- 25. Lynkobling for kølevand**
- 26. Tilslutning af beskyttelsesgas**
- 27. Tilslutning af styrekabel**
- 28. Tilslutning af svejsekabel**

GARANTIBETINGELSER

Migatronic svejsemaskiner kvalitetskontrolleres løbende i hele produktionsforløbet og afprøves som samlede enheder gennem omhyggelig, kvalitetssikret funktions- og sluttest.

Migatronic yder 12 måneders garanti på nye svejsemaskiner, der ikke er registreret. Hvis nye svejsemaskiner registreres inden for 6 uger efter fakturering, udvides garantiperioden til 24 måneder.

Registrering skal foretages på internetadressen: **www.migatronic.com/warranty**. Som bevis for registreringen gælder registreringsbeviset, der fremsendes pr. e-mail. Den originale faktura samt registreringsbeviset er købers dokumentation for, at svejsemaskinen er omfattet af en 24 måneders garanti.

Såfremt registrering ikke foretages, er standard garantiperioden 12 måneder for nye svejsemaskiner, regnet fra dato for fakturering til slutkunde. Den originale faktura er dokumentation for garantiperioden.

Migatronic yder garanti i henhold til gældende garantibetingelser ved at udbedre mangler eller fejl ved svejsemaskiner, der påviseligt inden for garantiperioden måtte skyldes materiale- eller produktionsfejl.

Der ydes som hovedregel ikke garanti på svejseslanger, da disse anses som sliddele; dog vil fejl og mangler, som opstår inden for 6 uger efter ibrugtagning og som skyldes materiale- eller produktionsfejl, blive betragtet som garantireklamation.

Enhver form for transport i forbindelse med en garantireklamation er ikke omfattet af Migatronics garantiydelse og vil derfor ske for købers regning og risiko.

I øvrigt henvises til Migatronic gældende garantibetingelser som er tilgængelig på: **www.migatronic.com/warranty**



WARNING



Arc welding and cutting can be dangerous to the user, people working nearby, and the surroundings if the equipment is handled or used incorrectly. Therefore, the equipment must only be used under the strict observance of all relevant safety instructions. In particular, your attention is drawn to the following:

Electricity

- The welding equipment must be installed according to safety regulations and by a properly trained and qualified person. The machine must be connected to earth through the mains cable.
- Make sure that the welding equipment is correctly maintained.
- In the case of damaged cables or insulation, work must be stopped immediately in order to carry out repairs.
- Repairs and maintenance of the equipment must be carried out by a properly trained and qualified person.
- Avoid all contact with live components in the welding circuit and with electrodes and wires if you have bare hands. Always use dry welding gloves without holes.
- Make sure that you are properly and safely earthed (e.g. use shoes with rubber sole).
- Use a safe and stable working position (e.g. avoid any risk of accidents by falling).

Light and heat emissions

- Protect the eyes as even a short-term exposure can cause lasting damage to the eyes. Use a welding helmet with suitable radiation protection glass.
- Protect the body against the light from the arc as the skin can be damaged by welding radiation. Use protective clothes, covering all parts of the body.
- The place of work should be screened, if possible, and other persons in the area warned against the light from the arc.

Welding smoke and gases

- The breathing in of the smoke and gases emitted during welding is damaging to health. Make sure that any exhaust systems are working properly and that there is sufficient ventilation.

Fire hazard

- Radiation and sparks from the arc represent a fire hazard. As a consequence, combustible materials must be removed from the place of welding.
- Working clothing should also be secure against sparks from the arc (e.g. use a fire-resistant material and watch out for folds and open pockets).
- Special regulations exist for rooms with fire- and explosion hazard. These regulations must be followed.

Noise

- The arc generates acoustic noise according to welding task. In some cases, use of hearing aids is necessary.

Dangerous areas

- Fingers must not be stuck into the rotating gear wheels in the wire feed unit.
- Special consideration must be taken when welding is carried out in closed areas or in heights where there is a danger of falling down.

Positioning of the machine

- Place the welding machine so there is no risk that the machine will tip over.
- Special regulations exist for rooms with fire- and explosion hazard. These regulations must be followed.

Use of the machine for other purposes than it is designed for (e.g. to unfreeze water pipes) is strongly deprecated. If the occasion should arise this will be carried out without responsibility on our part.

**Read this instruction manual carefully
before the equipment is installed and in operation**

Electromagnetic emissions and the radiation of electromagnetic disturbances

This welding equipment for industrial and professional use is in conformity with the European Standard EN/IEC60974-10. The purpose of this standard is to prevent the occurrence of situations where the equipment is disturbed or is itself the source of disturbance in other electrical equipment or appliances. The arc radiates disturbances, and therefore, a trouble-free performance without disturbances or disruption, requires that certain measures are taken when installing and using the welding equipment. **The user must ensure that the operation of the machine does not occasion disturbances of the above mentioned nature.**

The following shall be taken into account in the surrounding area:

1. Supply and signalling cables in the welding area which are connected to other electrical equipment.
2. Radio or television transmitters and receivers.
3. Computers and any electrical control equipment.
4. Critical safety equipment e.g. electrically or electronically controlled guards or protective systems.
5. Users of pacemakers and hearing aids etc.
6. Equipment used for calibration and measurement.

7. The time of day that welding and other activities are to be carried out.
8. The structure and use of buildings.

If the welding equipment is used in a domestic establishment it may be necessary to take special and additional precautions in order to prevent problems of emission (e.g. information of temporary welding work).

Methods of reducing electromagnetic emissions:

1. Avoid using equipment which is able to be disturbed.
2. Use short welding cables.
3. Place the positive and the negative cables close together.
4. Place the welding cables at or close to floor level.
5. Remove signalling cables in the welding area from the supply cables.
6. Protect signalling cables in the welding area, e.g. with selective screening.
7. Use separately-insulated mains supply cables for sensitive electronic equipment.
8. Screening of the entire welding installation may be considered under special circumstances and for special applications.

Connection to power source

The wire feed unit MWF 50 YARD is designed for connection to the MIGATRONIC power source SIGMA.

Configuration

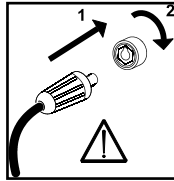
MIGATRONIC disclaims all responsibility for damaged cables and other damages related to welding with under sized welding torch and welding cables measured by welding specifications e.g. in relation to permissible load.



Dispose of the product according to local standards and regulations.
www.migatron.com/goto/weee

Important!

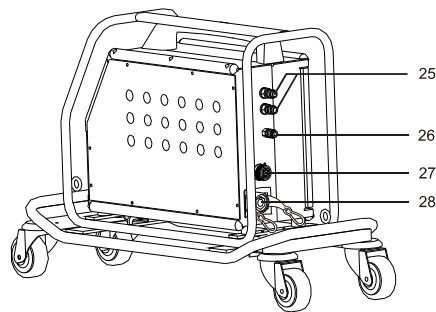
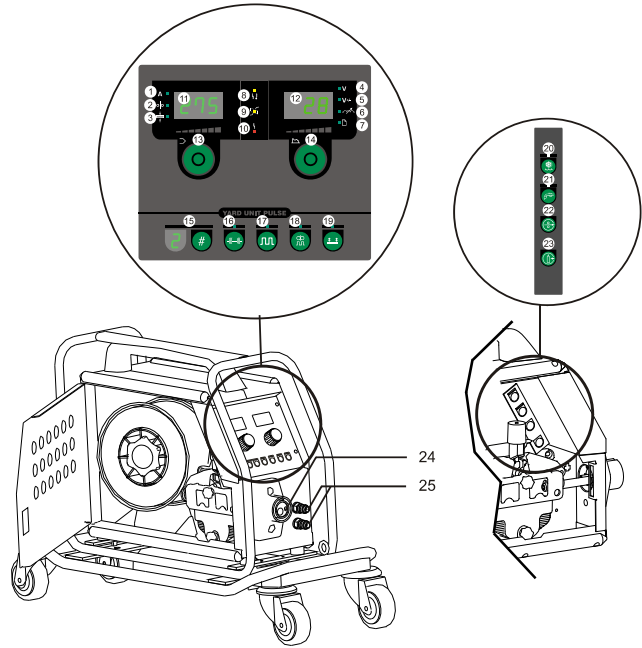
In order to avoid destruction of plugs and cables, good electric contact is required when connecting earth cables and intermediary cables to the machine.



Technical data

	MWF 50 YARD
100% duty cycle	420 A
60% duty cycle	500 A
Wire speed	0.5 - 30 m/min
Mains voltage	40 V AC
Efficiency	250 VA
Torch connection	EURO
Dimension wire reel	200 mm
Separate wire reel	no
Separate intermediary cable	yes
¹ Protection class	IP23
Dimensions (LxWxH)	54x20x38 cm
Weight	10.1 kg

Technical description



1. **Welding current, [A]**
2. **Wire feed speed, [m/min]**
3. **Material thickness, [mm]**
4. **Welding voltage, [V]**
5. **Trim voltage, [V]**
6. **Arc adjust**
7. **Seam average log – current/voltage**
8. **Warning - Overheating**
9. **Info – globular transfer**
Risk of weld spatter
10. **Fault indicator – See SIGMA instruction manual**
11. **Display of welding current, wire feed speed or material thickness**

¹ Equipment marked **IP23** is designed for indoor and outdoor applications

- 12. Display of trim voltage, welding voltage or Arc adjust**
- 13. Setting welding current / selecting welding programme**
Turn the control knob to set the desired welding current.
Short press: Change between display of welding current, wire feed speed or material thickness.
Long press: Select welding programme.
- 14. Setting welding voltage, Arc adjust and welding process**
Turn the control knob to set the desired welding voltage or Arc adjust.
Short press: Change between display of trim voltage, welding voltage, Arc adjust or seam average (welding current/voltage).
Long press: Opens for setting the welding process.
- 15. Selecting sequences**
Allows the operator up to nine sets of all adjustable values.
Short press: Changes to next sequence.
Long press: Opens for selecting number of sequences. Turn (14) to choose number. The function is off when 0 is chosen. Press (14) or (15) briefly to accept choice.
- 16. Tack welding**
When this function is activated, sequence, hotstart and slope down are off.
- 17. Pulse welding**
MIG pulse welding on/off.
- 18. DUO Plus™**
Pulsating wire in connection with synergic MIG on/off.
- 19. Selecting trigger mode**
Change between 2-stroke (indicator off) and 4-stroke (indicator on).
2-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released.
4-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and released (hotstart is active until release of torch trigger) and ends when the torch trigger is activated again.
- 20. Water cooling (not all versions)**
Water cooling of torch on/off.
- 21. Internal / external adjustment**
When external adjustment is chosen, the indicator is on.
For special configuration, see SIGMA instruction manual.
- 22. Wire inching**
Press the key to feed the wire and adjust the wire feed speed by turning (13) simultaneously.
- 23. Gas test**
The gas valve is open as long as the key is held down.
- 24. Connection of torch**
- 25. Torch water cooling connection**
- 26. Shielding gas connection**
- 27. Control cable connection**
- 28. Welding cable connection**

WARRANTY CONDITIONS

Migatronic welding machines are quality-tested continuously throughout the production process and undergo a thorough, quality-assured final function test as assembled units.

The warranty period is 12 months for new welding machines if no registration is carried out. Upon registration of new welding machines within 6 weeks from invoicing, the warranty period is extended to 24 months.

Registration must be made on the online address: **www.migatronic.com/warranty**. The certificate of registry is proof of the registration and will be sent by e-mail. The original invoice and the certificate of registry will document to the buyer that the welding machine falls within the scope of a 24 months warranty period.

If registration is not made, the standard warranty period is twelve months for new welding machines, as from the date of invoicing to end user. The original invoice is documentation for the warranty period.

Migatronic provides warranty according to the warranty conditions in force through remedying defects in the welding machines that can be proved to be caused by improper materials or workmanship in the warranty period.

As a main rule, warranty is not provided for welding hoses as they are considered to be wear parts; defects that occur within 6 weeks after putting into operation and which are caused by improper materials or workmanship will, however, be considered warranty claims.

All forms of transport in connection with a warranty claim fall outside the scope of Migatronic's warranty and will take place for buyer's own account and risk.

We refer to Migatronic's warranty conditions at **www.migatronic.com/warranty**



WARNUNG



Durch unsachgemäße Anwendung kann Lichtbogenschweißen und -schneiden sowohl für den Benutzer als auch für die Umgebungen gefährlich werden. Deshalb dürfen die Geräte nur unter Einhaltung aller relevanten Sicherheitsvorschriften betrieben werden. Bitte insbesondere folgendes beachten:

Elektrizität

- Das Schweißgerät vorschriftsmäßig installieren. Die Maschine muß durch dem Netzkabel geerdet werden.
- Korrekte Wartung des Schweißgeräts durchführen. Bei Beschädigung der Kabel oder Isolierungen muß die Arbeit umgehend unterbrochen werden um den Fehler sofort beheben zu lassen.
- Reparatur und Wartung des Schweißgerätes dürfen nur vom Fachmann durchgeführt werden.
- Jeglichen Kontakt mit stromführenden Teilen im Schweißkreis oder den Kontakt mit Elektroden durch Berührung vermeiden. Nie defekte oder feuchte Schweißerhandschuhe verwenden.
- Eine gute Erdverbindung sichern (z.B. Schuhe mit Gummisohlen anwenden).
- Eine sichere Arbeitsstellung einnehmen (z.B. Fallunfälle vermeiden).

Licht- und Hitzestrahlung

- Die Augen schützen, da selbst eine kurzzeitige Strahlung zu Dauerschäden führen kann. Deshalb ist es zwingend notwendig ein entsprechendes Schweißschutzschild zu benutzen.
- Den Körper gegen das Licht vom Lichtbogen schützen, weil die Haut durch Strahlung geschädigt werden kann. Nur Arbeitsschutzanzüge verwenden, die alle Teile des Körpers bedecken.
- Die Arbeitsstelle ist, wenn möglich, abzuschirmen. Personen in der näheren Umgebung müssen vor der Strahlung geschützt werden.

Schweißrauch und Gase

- Das Einatmen von Rauch und Gase, die beim Schweißen entstehen, sind gesundheitsschädlich. Deshalb ist für gute Absaugung und Ventilation zu sorgen.

Feuergefahr

- Die Hitzestrahlung und der Funkenflug vom Lichtbogen stellen eine Brandgefahr dar. Leicht entflammbare Stoffe müssen deshalb vom Schweißbereich entfernt werden.
- Die Arbeitskleidung sollte vor Funken während dem Schweißen / Schneiden schützen (Evtl. eine feuerfeste Schürze tragen und auf Falten oder offenstehenden Taschen achten).
- Sonderregeln gelten für Räume mit Feuer- und Explosionsgefahr. Diese Vorschriften müssen beachtet werden.

Geräusch

- Der Lichtbogen ruft Lärm hervor, der Geräuschpegel ist dabei aber von der Schweißaufgabe abhängig. In manchen Fällen ist das Tragen eines Gehörschutzes notwendig.

Gefährliche Gebiete

- Die Finger dürfen nicht in den rotierenden Zahnräder in der Drahtvorschubeinheit eingeführt werden.
- Vorsicht muß erwiesen werden, wenn das Schweißen im geschlossenen Räume oder in Höhen ausgeführt werden, wo die Gefahr für Sturz besteht.

Plazierung der Schweißmaschine

- Die Schweißmaschine muß so plaziert werden, daß die Maschine nicht umkippt.
- Sonderregeln gelten für Räume mit Feuer- und Explosionsgefahr. Diese Vorschriften müssen beachtet werden.

Wir raten von Anwendung der Maschine für andere Zwecke als angegeben (z.B. Abtauen der Wasserrohre) ab. Falsche Anwendung liegt in eigener Verantwortung.

**Bitte diese Bedienungsanleitung gründlich durchlesen,
bevor die Anlage installiert und in Betrieb genommen wird!**

Elektromagnetische Störungen

Diese Maschine für den professionellen Einsatz ist in Übereinstimmung mit der Europäischen Norm EN/IEC60974-10. Diese Norm regelt die Ausstrahlung und die Anfälligkeit elektrischer Geräte gegenüber elektromagnetischer Störung. Da das Lichtbogen auch Störungen aussendet, setzt ein problemfreier Betrieb voraus, daß gewisse Maßnahmen bei Installation und Benutzung getroffen werden. **Der Benutzer trägt die Verantwortung dafür, daß andere elektrische Geräte im Gebiet nicht gestört werden.**

In der Arbeitsumgebung sollte folgendes geprüft werden:

1. Netzkabel und Signalkabel in der Nähe der Schweißmaschine, die an andere elektrische Geräte angeschlossen sind.
2. Rundfunksender und -empfänger.
3. Computeranlagen und elektronische Steuersysteme.
4. Sicherheitssensible Ausrüstungen, wie z.B. Steuerung und Überwachungseinrichtungen.
5. Personen mit Herzschrittmachern und Hörgeräten.
6. Geräte zum Kalibrieren und Messen.

7. Tageszeit, zu der das Schweißen und andere Aktivitäten stattfinden sollen.
8. Baukonstruktion und ihre Anwendung.

Wenn eine Schweißmaschine in Wohngebieten angewendet wird, können Sondermaßnahmen notwendig sein (z.B. Information über zeitweilige Schweißarbeiten).

Maßnahmen um die Aussendung von elektromagnetischen Störungen zu reduzieren:

1. Nicht Geräte anwenden, die gestört werden können.
2. Kurze Schweißkabel.
3. Plus- und Minuskabel dicht aneinander anbringen.
4. Schweißkabel auf Bodenhöhe halten.
5. Signalkabel im Schweißgebiet von Netzkabel entfernen.
6. Signalkabel im Schweißgebiet schützen, z.B. durch Abschirmung.
7. Separate Netzversorgung für sensible Geräte z.B. Computer.
8. Abschirmung der kompletten Schweißanlage kann in Sonderfällen in Betracht gezogen werden.

Anschluß zu Stromquelle

Die Drahtvorschubeinheit MWF 50 YARD ist berechnet für Anschluß zur MIGATRONIC Stromquelle SIGMA.

Konfiguration

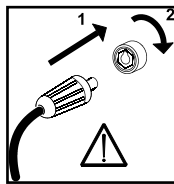
Bitte beachten Sie bei der Konfiguration der Schweißmaschine, daß die Schweißkabel und Schweißbrenner der technischen Spezifikation der Stromquelle entsprechend ausgelegt sind. Für Schäden die durch unterdimensionierte Schweißkabel und Brenner entstanden sind übernimmt MIGATRONIC keine Gewährleistung.



Entsorgen Sie das Produkt gemäss den örtlichen Standards.
www.migatronik.com/goto/weee

Wichtig!

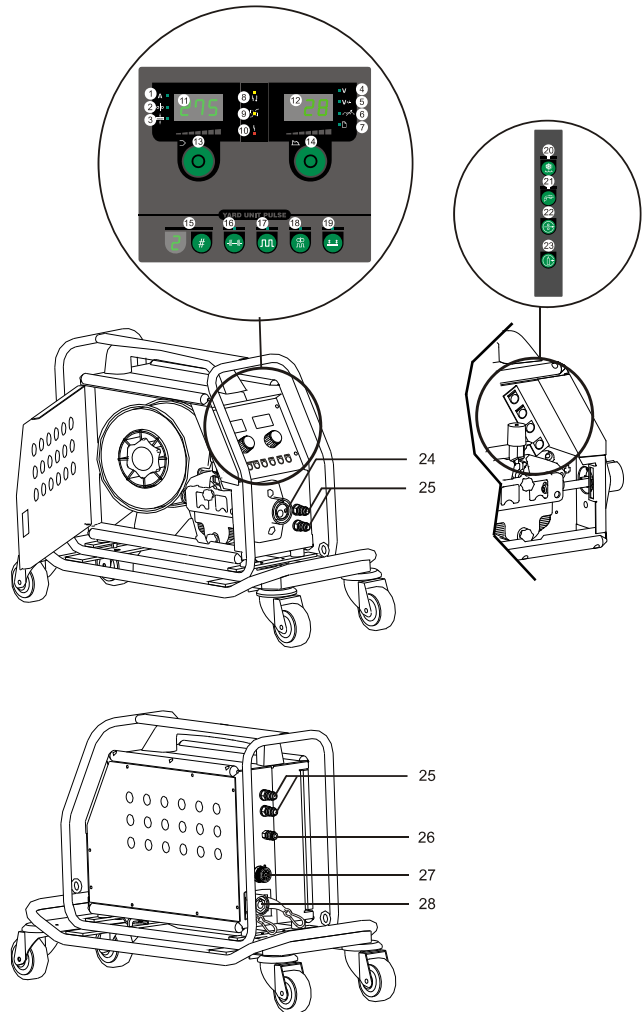
Guter elektrischer Kontakt ist notwendig während Anschluss der Massekabel und Zwischenkabel, weil Stecker und Kabel sonst zerstört werden können.



Technische Daten

	MWF 50 YARD
100% ED	420 A
60% ED	500 A
Drahtfördergeschwindigkeit	0,5 - 30 m/min
Netzspannung	40 V AC
Leistung	250 VA
Brenneranschluß	EURO
Drahtspuledimension	200 mm
Separat Drahtspule	nein
Separat Zwischenkabel	ja
¹ Schutzklasse	IP23
Maße (LxBxH)	54x20x38 cm
Gewicht	10,1 kg

Technische beschreibung



1. Schweißstrom, [A]
2. Drahtfördergeschwindigkeit, [m/min]
3. Materialstärke, [mm]
4. Schweißspannung, [V]
5. Spannungstrimm, [V]
6. Arc adjust
7. Nahtmittelwert Log – Strom/Spannung
8. Warnung - Überhitzung
9. Info – Mischbogen
Risiko für Schweißspritzer.
10. Fehleranzeige –
siehe SIGMA Betriebsanleitung
11. Anzeige des Schweißstroms, der Drahtfördergeschwindigkeit oder der Materialstärke.

¹ Geräte, die der Schutzklasse IP23 entsprechen, sind für Innen- und Außengebrauch berechnet.

- 12. Anzeige des Spannungstrimms, der Schweißspannung oder Arc adjust.**
- 13. Einstellung des Schweißstroms / Wahl des Schweißprogramms**
Einstellung des gewünschten Schweißstroms mittels des Drehknopfs.
Kurzer Tastendruck: Zwischen Anzeige des Schweißstroms, der Drahtfördergeschwindigkeit oder der Materialstärke wechseln.
Langer Tastendruck: Schweißprogramm wählen.
- 14. Einstellung der Schweißspannung, Arc adjust und des Schweißvorgangs**
Einstellung der gewünschten Schweißspannung oder Arc adjust mittels des Drehknopfs.
Kurzer Tastendruck: Zwischen Anzeige des Spannungstrimms, der Schweißspannung, Arc adjust oder Nahtmittelwerte (Schweißstrom/ Spannung) wechseln.
Langer Tastendruck: Öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs.
- 15. Wahl der Sequenzen**
Bis zu 9 Sets von allen einstellbaren Werten sind zugänglich.
Kurzer Tastendruck: Sequenz wechseln.
Langer Tastendruck: Öffnet für Wahl der Anzahl der Sequenzen. Wählen Sie die Anzahl der Sequenzen mittels (14).
Die Funktion ist nicht aktiv, wenn die Anzahl der Sequenzen auf 0 eingestellt wurde. Zur Annahme der Wahl, (14) oder (15) kurz drücken.
- 16. Heftschweißen**
Wenn diese Funktion aktiv ist, sind Sequenzen, Hotstart und Stromabsenkung ausgeschaltet.
- 17. Puls-Schweißen**
MIG-Puls-Schweißen ein/aus.
- 18. DUO Plus™**
Pulsierender Draht in Verbindung mit synergischem MIG ein/aus.
- 19. Trigger-Modus**
Wechseln Sie zwischen 2-Takt (Indikator aus) und 4-Takt (Indikator ein).
2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt wenn der Trigger gedrückt wird, und endet wenn er wieder losgelassen wird.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird (Hotstart ist aktiv, bis der Trigger losgelassen wird) und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.
- 20. Wasserkühlung (nicht alle Ausführungen)**
Wasserkühlung des Brenners ein/aus.
- 21. Interne / Externe Regelung**
Der Indikator leuchtet, wenn externe Regelung gewählt wurde.
Für spezielle Konfiguration, siehe SIGMA Betriebsanleitung.
- 22. Drahtförderung**
Taste gedrückt halten um den Draht zu führen. Gleichzeitig die Drahtfördergeschwindigkeit mittels (13) einstellen.
- 23. Gastest**
Das Gasventil ist geöffnet, so lange die Taste gedrückt gehalten wird.
- 24. Anschluß für Brenner**
- 25. Schnellkupplung für Kühlwasser**
- 26. Anschluß für Schutzgas**
- 27. Anschluß für Steuerkabel**
- 28. Anschluß für Schweißkabel**

GARANTIEBEDINGUNGEN

Migatronic Schweißmaschinen unterliegen während des gesamten Produktionsprozesses einer ständigen Qualitätskontrolle und durchlaufen im Rahmen der Qualitätssicherung als komplett montierte Einheit eine abschließende Funktionsprüfung.

Migatronic gewährt auf neue Schweißmaschinen, die nicht registriert wurden, eine 12-monatige Garantie. Wenn neue Schweißmaschinen innerhalb von sechs Wochen nach Rechnungsstellung registriert werden, wird die Garantiezeit auf 24 Monate erweitert.

Die Registrierung muss Online unter der folgenden Internetadresse erfolgen:
www.migatronic.com/warranty. Die Registrierungsbestätigung dient als Nachweis für die Registrierung und wird per E-Mail zugesendet. Die Originalrechnung und die Registrierungsbestätigung dienen dem Käufer als Nachweis für eine 24-monatige Garantiezeit der Schweißmaschine.

Ohne Registrierung beträgt die Garantiezeit zwölf Monate für neue Schweißmaschinen ab Datum der Rechnungsstellung an den Endverbraucher. Die Originalrechnung dient als Nachweis für die Garantiezeit.

Migatronic leistet gemäß den geltenden Garantiebedingungen eine Garantie auf Behebung von Defekten an Schweißmaschinen, wenn innerhalb der Garantiezeit nachgewiesen werden kann, dass diese Defekte auf Material- oder Verarbeitungsfehlern beruhen.

In der Regel wird keine Garantie für Schweißbrenner geleistet, da sie als Verschleißteile angesehen werden. Defekte, die innerhalb von sechs Wochen nach Inbetriebnahme auftreten und durch Material- oder Verarbeitungsfehler verursacht werden, werden jedoch als Garantiefall anerkannt.

Alle Transportkosten im Zusammenhang mit einem Garantieanspruch sind nicht Bestandteil der Garantieleistung von Migatronic und erfolgen auf eigene Rechnung und eigenes Risiko des Käufers.

Übrigens verweisen wir auf die jeweils geltenden Garantiebedingungen auf der Migatronic Website:
www.migatronic.com/warranty



AVERTISSEMENT



Le soudage et coupage de l'arc porte une risque pour l'utilisateur et son entourage si utiliser d'une façon incorrecte. Pour ce raison il faut seulement utiliser l'équipement en observant les instructions de sécurité adéquates. Surtout faut-il observer le suivant:

Risque électrique

- L'équipement de soudage doit respecter les consignes de sécurité et être impérativement installé par du personnel qualifié et formé à cet effet. La machine doit être raccordée à la terre via le câble d'alimentation principal.
- Assurez-vous du bon entretien de l'équipement de soudage.
- En cas de câbles ou d'isolation endommagés, arrêter immédiatement tout travail afin de procéder aux réparations nécessaires.
- Les opérations de réparation et de maintenance sur l'équipement ne peuvent être effectuées que par du personnel qualifié et formé à cet effet.
- Éviter tout contact à mains nues avec des composants sous tension du circuit de soudage ou des électrodes ou des fils. Veillez à toujours utiliser des gants de soudeur secs et intacts.
- Assurez-vous que vous êtes correctement isolé de la terre (utilisez par exemple des chaussures à semelle de caoutchouc).
- Adoptez une position de travail stable et sûre (pour éviter par exemple tout risque d'accident par chute).

Lumière de soudage et coupage

- Protégez les yeux parce qu'une brève exposition suffit pour avoir des conséquences irréversibles pour la vue. Utilisez une cagoule de soudage avec le densité prescrit.
- Protégez le corps contra la lumière de l'arc parce que les rayonnements de la lumière attaquent la peau. Utilisez des vêtements de protection qui couvrent tout le corps.
- Dans la mesure du possible, il faut séparer le lieu de travail de son environnement, et signaler aux personnes à proximité du lieu de travail le risque inhérent à la lumière de l'arc.

Fumées de soudage et gaz

- Les fumées et gaz qui se forment lors du soudage sont toxiques à inhaler. Prenez les mesures adéquates: aspiration et aération suffisante.

Danger d'incendie

- Le rayonnement et les étincelles de l'arc peuvent causé un incendie. Enlever les objets inflammables du lieu de soudage.
- Les vêtements de soudage doivent aussi être protégé contre les étincelles et les éclaboussures de l'arc. (Utilisez par exemple un tablier inflammable et fait attention aux poches ouvertes).
- Des règlements spéciaux existent pour les pièces avec un risque d'incendie ou d'explosion. Ces règlements doivent être appliqués

Bruit

- L'arc produit un bruit acoustique, et le niveau de bruit dépend du travail de soudage. Dans certain cas on aura besoin d'utiliser un protecteur d'oreilles.

Secteurs dangereux

- On ne doit pas mettre les doigts dans le moteur de dévidage qui se trouve dans le dévidoir.
- Des précautions particulières doivent être prises quand le soudage est effectué dans des secteurs clos ou en hauteur et qu'il y a un risque de chute en contrebas.

Positionnement de la machine

- Placez la machine de soudure de telle façon qu'il n'y est aucun risque de chute pour la machine
- Des règlements spéciaux existent pour les pièces avec un risque d'incendie ou d'explosion. Ces règlements doivent être appliqués

Emploi de la machine pour autres buts que son intention (p.ex. dégourdissage des conduites d'eau) est sérieusement déconseillée et un cet emploi est fait à vos risques et périls.

**Avant installation et mise en service de l'équipement
il faut lire ce manuel d'instruction soigneusement!**

Emission de bruit électromagnétique

Cet équipement de soudage est construit pour une utilisation professionnelle et il respecte les demandes au standard européen EN/IEC60974-10. Ce standard a pour but d'assurer que l'équipement de soudage sera dérangé ou sera la source de perturbations d'autres appareils électriques suite à l'émission de bruit électromagnétiques. Parce que l'arc aussi émet le bruit une utilisation sans perturbations demande des précautions à la mise en service et le marche de l'équipement. **C'est l'utilisateur qui doit prendre soin qu'autres équipements électroniques dans l'espace ambiant ne soient pas dérangés.**

Choses à considérer dans l'espace ambiant:

1. Câbles d'alimentation et câbles pilotes sur le lieu de soudage qui sont connectés aux autres appareils électriques.
2. Emetteurs et récepteurs radioélectrique et de télévision.
3. Ordinateurs et systèmes de contrôle électroniques.
4. Equipements de sécurité comme équipements de contrôle et de surveillance de processus.
5. Personnes qui utilisent stimulateurs cardiaques et appareils acoustiques.

6. Equipement de calibrage et de mesurage.
7. L'heure du jour où auront lieu le soudage et autres activités.
8. La structure et l'emploi du bâtiment.

Si l'équipement de soudage est utilisé dans les quartiers d'habitations il peut y avoir besoin des précautions particuliers (p.ex. information sur travaux de soudage temporaire).

Méthode pour minimiser l'émission de bruit électromagnétique:

1. Éviter l'utilisation d'équipement qui sera dérangé.
2. Utiliser les câbles de soudage courts.
3. Placer les câbles de soudage négatif et positif près l'un à l'autre.
4. Placer les câbles de soudage au niveau du plancher.
5. Séparer les câbles pilotes des câbles d'alimentation.
6. Protéger les câbles pilotes par un écran par exemple.
7. Isoler l'alimentation des appareils sensitifs.
8. Protection de l'installation complète peut être considérée dans des cas particuliers.

Connection au générateur

Le dévidoir MWF 50 YARD est conçu pour être connecté sur les générateurs SIGMA.

Configuration

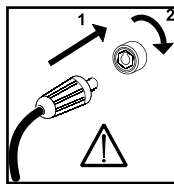
Si la machine est munie d'une torche de soudage et câbles de dimensions insuffisantes au rapport des spécifications de la machine, p.ex. en ce qui concerne la charge admissible, Migatronik ne prend aucune responsabilité de dégâts sur les câbles, les tuyaux et possibles conséquences.



Le produit doit être éliminé conformément aux normes et réglementations en vigueur.
www.migatronik.com/goto/weee

Important!

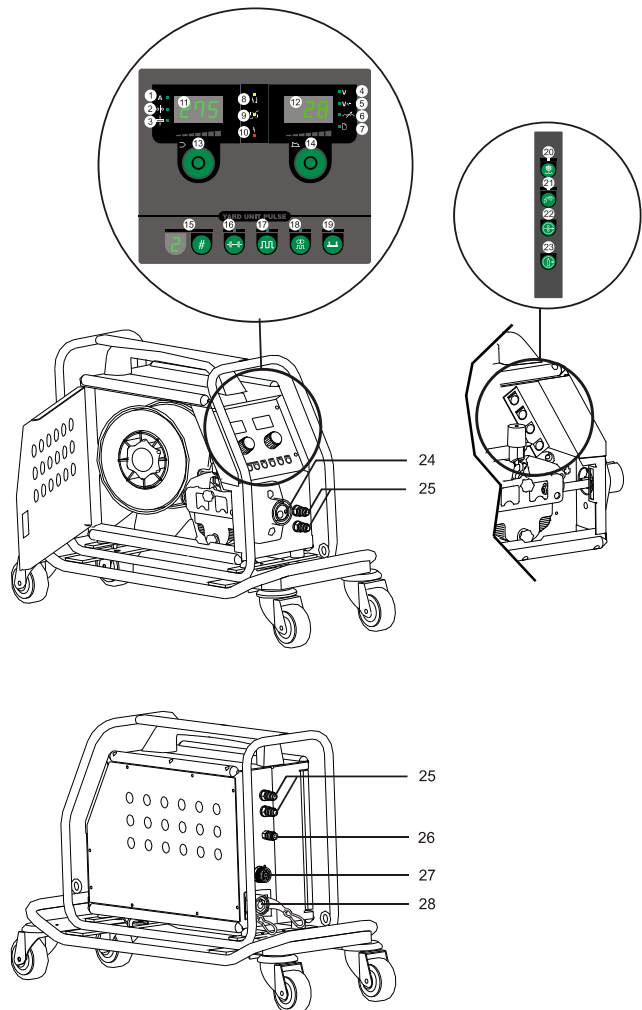
De façon à éviter toute détérioration de prises et de câbles, un bon contact électrique est nécessaire en connectant les câbles de masse et le faisceau intermédiaire à la source de soudage.



Donnees techniques

	MWF 50 YARD
Facteur de marche permet 100%	420 A
Facteur de marche permet 60%	500 A
Vitesse de dévidage	0,5 - 30 m/min
Tension d'alimentation	40 V AC
Consommation	250 VA
Raccordement de torche	EURO
Diamètre de bobine de fil	200 mm
Bobine de fil séparée	no
Câble interconnexion séparé	oui
¹ Classe de protection	IP23
Dimensions (loxlaxh)	54x20x38 cm
Poids	10,1 kg

Description technique



1. Courant de soudage, [A]
2. Vitesse du fil, [m/min]
3. Epaisseur du matériau, [mm]
4. Tension de soudage, [V]
5. Trim / Hauteur d'arc, [V]
6. Réglage de la self/fréquence de pulsation
7. Lecture des derniers paramètres de soudage - courant/tension
8. Avertissement – surchauffe
9. Info – transfert globale
Risque d'éclaboussures et projections
10. Indicateur de défaut – voir le manuel de SIGMA

¹ Equipement marqué IP23 est désigné pour utilisation à l'extérieur et l'intérieur.

11. **Affichage du courant de soudage, de la vitesse du fil ou de l'épaisseur de matériau**
12. **Affichage de la tension, de la hauteur d'arc (Trim) ou du réglage de la self**
13. **Réglage du courant de soudage/Sélection du programme de soudage**
 Courte pression : Change entre l'affichage du courant de soudage, de la vitesse du fil ou de l'épaisseur du matériau.
 Longue pression : Sélection du programme de soudage
14. **Réglage de la tension de soudage, de la hauteur d'arc et de la self**
 Courte pression : Change entre l'affichage de la tension, de la hauteur d'arc, du réglage de la self ou des paramètres réels de soudage (courant/tension de soudage).
 Longue pression : Ouvre le menu des réglages annexes.
15. **Sélection de mémoires**
 Permet à l'opérateur de mettre en mémoire neuf procédures de soudage
 Courte pression : Changement des mémoires.
 Longue pression : Ouvre la sélection du nombre de mémoires. Faire tourner (14) pour choisir un numéro.
 La fonction est inactive lorsque 0 est choisi.
 Appuyer brièvement sur (14) ou (15) pour valider le choix.
16. **Fonction pointage**
 Lorsque cette fonction est activée, séquence, hotstart et rampe de descente sont inactifs.
17. **Soudage pulsé**
 Marche/arrêt soudage MIG pulsé.
18. **DUO Plus™**
 Marche/arrêt du mode DUO Plus™
 (Clignotement de l'arc), en relation avec MIG synergique.
19. **Sélection de mode gâchette**
 2-temps (indicateur éteint) et 4-temps (indicateur allumé).
 2-temps : Le soudage démarre lorsque la gâchette est activé et s'arrête lorsqu'elle est relâché.
 4-temps : Le soudage démarre lorsque la gâchette est activé et relâché (hotstart est actif jusqu'au relâchement de la gâchette) et s'arrête lorsque la gâchette est activé de nouveau.
20. **Refroidissement par eau (pas toutes les versions)**
 Marche/arrêt du refroidissement par eau de la torche.
21. **Réglage interne/externe (commande à distance)**
 Lorsque réglage externe est sélectionné, l'indicateur est allumé.
 Pour des configurations spéciales, voir le manuel de SIGMA.
22. **Avance du fil à froid**
 Appuyer sur la touche pour dévider le fil à froid et régler la vitesse du fil en faisant tourner (13) simultanément.
23. **Purge du gaz**
 La valve de gaz est ouverte tant que la touche reste enfoncée.
24. **Raccordement de la torche de soudage**
25. **Unité d'accouplement rapide d'eau de refroidissement**
26. **Raccordement du gaz protecteur**
27. **Raccordement du câble de contrôle**
28. **Raccordement du câble de soudage**

CONDITIONS DE GARANTIE

La qualité des machines de soudage Migatronic est évaluée tout au long du processus de production ; un test final d'assurance qualité permet également de vérifier le bon fonctionnement des unités après l'assemblage.

La période de garantie est de 12 mois pour les nouvelles machines à souder si aucun enregistrement n'est effectué. Dès l'enregistrement des nouvelles machines dans les 6 semaines de la facturation, la période de garantie est étendue à 24 mois.

La machine doit être enregistrée sur Internet, à l'adresse suivante : **www.migatronic.com/warranty**. Un certificat confirmant l'enregistrement est envoyé par e-mail. L'original de la facture et le certificat d'enregistrement de la machine de soudage font état de la garantie de 24 mois auprès de l'acquéreur.

En l'absence d'enregistrement, la période de garantie standard est de douze mois pour les machines de soudage neuves à compter de la date de facturation à l'utilisateur final. La période de garantie est établie à partir de l'original de la facture.

Migatronic garantit ses produits conformément aux conditions en vigueur ; seuls les problèmes constatés sur les machines de soudage pendant la période de garantie et provoqués par un défaut matériel ou un vice de fabrication sont pris en charge.

En règle générale, la garantie ne couvre pas les torches de soudage, assimilées à des pièces d'usure ; cependant, les défaillances constatées dans les 6 semaines suivant la mise en route et dues à un défaut matériel ou à un vice de fabrication sont prises en charge.

Aucune forme de transport liée à une demande de garantie n'est couverte par la garantie Migatronic ; il incombe donc à l'acquéreur de prendre en charge le transport à ses propres frais et risques.

Les conditions de garantie Migatronic sont disponibles à l'adresse **www.migatronic.com/warranty**



VARNING



Ljusbågssvetsning och -skärning kan vid fel användning vara farlig för såväl användare som omgivning. Därför får utrustningen endast användas under iakttagande av relevanta säkerhetsföreskrifter. Var särskilt uppmärksam på följande:

Elektrisk störning

- Svetsutrustningen skall installeras föreskriftsmässigt. Maskinen skall jordförbindas via nätkabel.
- Sörj för regelbunden kontroll av maskinens säkerhetstillstånd.
- Skadas kablar och isoleringar skall arbetet omgående avbrytas och reparation utföras.
- Kontroll, reparation och underhåll av utrustning skall utföras av en person med nödvändig fackmannamässig kunskap
- Undvik beröring av spänningsförande delar i svetskretsen eller elektroder med bara händer. Använd aldrig defekta eller fuktiga svetshandskar.
- Isolera dig själv från jord och svetsobjektet (använd t.ex. skor med gummisula).
- Använd en säker arbetsställning (undvik t.ex. ställning med fallrisk).
- Följ reglerna för "Svetsning under särskilda arbetsförhållanden" (Arbetsarkivstyrelsen).

Svets- och skärljus

- Skydda ögonen då även kortvarig påverkan kan ge bestående skador på synen. Använd svetshjälm med föreskriven filtertätthet.
- Skydda kroppen mot ljuset från ljusbågen då huden kan ta skada av strålningen. Använd skyddskläder som skyddar alla delar av kroppen.
- Arbetsplatsen bör om möjligt avskärmas och andra personer i området varnas för ljuset från ljusbågen.

Svetsrök och gas

- Rök och gaser, som uppkommer vid svetsning, är farliga att inandas. Använd lämplig utsugning samt ventilation.

Brandfara

- Strålning och gnistor från ljusbågen kan förorsaka brand. Lättantändliga saker avlägsnas från svetsplatsen.
- Arbetskläder skall också vara skyddade från gnistor och sprut från ljusbågen (använd ev. brandsäkert förkläde och var aktsam för öppna fickor).
- Särskilda regler är gällande för rum med brand- och explosionsfara. Följ dessa föreskrifter.

Störning

- Ljusbågen framkallar akustisk störning. Störningsnivån beror på svetsuppgiften. Det kan vid vissa tillfällen vara nödvändigt att använda hörselskydd.

Farliga områden

- Stick inte fingrarna i de roterande tandhjulen i trådmatningsenheten.
- Särskild försiktighet skall visas, när svetsarbetet föregår i stängda rum, eller i höjder där det är fara för att falla ned.

Placering av svetsmaskinen

- Placera svetsmaskinen således, att där ej är risk för, att den välter.
- Särskilda regler är gällande för rum med brand- och explosionsfara. Följ dessa föreskrifter.

Användning av maskinen till andra ändamål än det den är tillägnad (t.ex. upptining av vattenrör) undanbedes och sker i annat fall på egen risk.

Läs igenom denna instruktionsbok noggrant innan utrustningen installeras och tas i bruk!

Elektromagnetiska störfält

Denna svetsutrustning, tillägnad professionell användning, omfattar kraven i den europeiska standarden EN/IEC60974-10. Standarden är till för att säkra att svetsutrustning inte stör eller bliver störd av annan elektrisk utrustning till följd av elektromagnetiska störfält. Då även ljusbågen stör förutsätter störningsfri drift att man följer förhållningsregler vid installation och användning. **Användaren skall säkra att annan elektrisk utrustning i området inte störs.**

Följande skall överses i det angivna området:

1. Nätkablar och signalkablar i svetsområdet, som är anslutna till annan elektrisk utrustning.
2. Radio- och tv-sändare och mottagare.
3. Datorer och elektroniska styrsystem.
4. Säkerhetskritisk utrustning, t.ex. övervakning och processtyrning.
5. Användare av pacemaker och hörapparater.
6. Utrustning som används till kalibrering och mätning.

7. Tidpunkt på dagen, när svetsning och andra aktiviteter förekommer.
8. Byggnaders struktur och användning.

Om svetsutrustningen används i bostadsområden kan det vara nödvändigt att iakttaga särskilda förhållningsregler (t.ex. information om att svetsarbete kommer att utföras på morgonen).

Metoder för minimering av störningar:

1. Undvik användning av utrustning som kan störas ut.
2. Korta svetskablar.
3. Lägg plus- och minuskablar tätt tillsammans.
4. Placera svetskablar i golvnivå.
5. Signalkablar i svetsområdet tas bort från nätanslutningar.
6. Signalkablar i svetsområdet skyddas, t.ex. med avskärmning.
7. Isolerad nätförsörjning av strömkänsliga apparater.
8. Avskärmning av den kompletta svetsinstallationen kan övervägas vid särskilda tillfällen.

Anslutning till strömkälla

Matarverksenheten MWF 50 YARD är beräknad för sammankoppling med MIGATRONIC strömkällor SIGMA.

Konfigurering

Om maskinen utrustas med brännare och kablar som är underdimensionerade i förhållande till maskinens specifikationer, t.ex. med hänsyn till den tillåtna belastningen, påtar sig MIGATRONIC inget ansvar för skador på kablar, slangar och eventuella följskador.

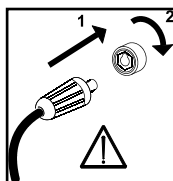


Gör dig av med produkten i enlighet med lokala föreskrifter.

www.migatron.com/goto/weee

Viktigt!

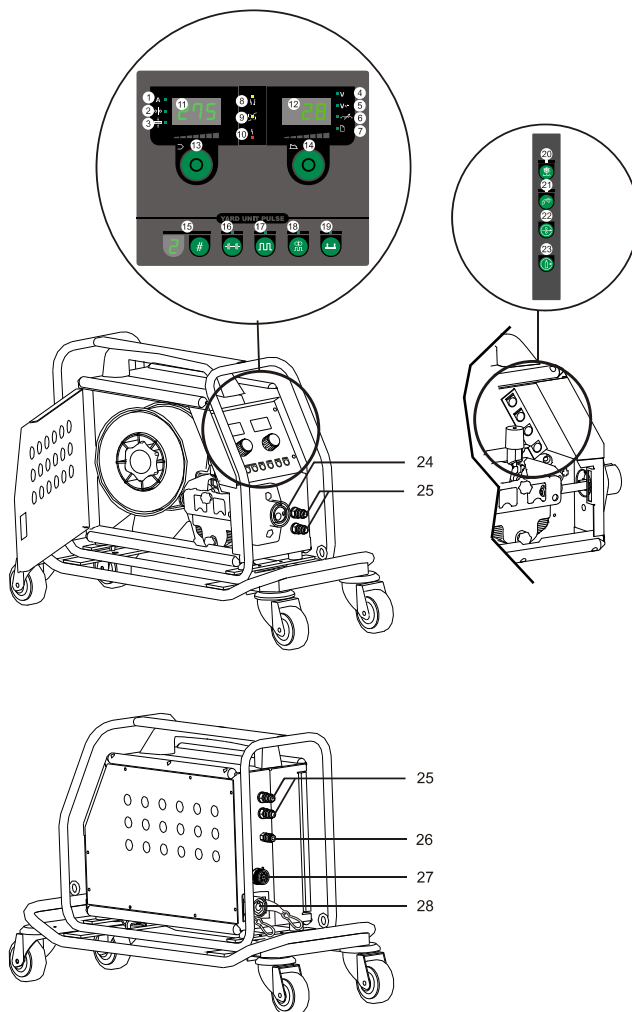
När återledarkabel och mellankabel ansluts till maskinen, är god elektrisk kontakt nödvändig, för att undvika att kontakter och kablar förstörs.



Tekniska data

	MWF 50 YARD
Tillåten belastning 100%	420 A
Tillåten belastning 60%	500 A
Trådmatningshastighet	0,5 - 30 m/min
Styrspänning	40 V AC
Effekt	250 VA
Pistolanslutning	EURO
Trådspole diameter	200 mm
Separat trådspole	nej
Separat mellankabel	ja
¹ Skyddsklass	IP23
Dimensioner (LxBxH)	54x20x38 cm
Vikt	10,1 kg

Teknisk beskrivning



1. Svetsström, [A]
2. Trådhastighet, [m/min]
3. Materialtjocklek, [mm]
4. Svetsspänning, [V]
5. Trimspänning, [V]
6. Arc adjust
7. Sömmedelvärde låg – Ström/spänning
8. Varning - Överhettning
9. Info – Blandbåge
Risk för svetsprut.
10. Fel – Se bruksanvisning för SIGMA
11. Visning av svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek

¹ Utrustning märkt IP23 är beräknad för inom- och utomhus bruk.

- 12. Visning av trimspänning, svetsspänning eller Arc adjust**
- 13. Inställning av svetsström / val av svetsprogram**

Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsströmmen.
Kort tryck: Skifte mellan visning av svetsström, tråd hastighet och material tjocklek.
Långt tryck: Val av svetsprogram.
- 14. Inställning av svetsspänning, Arc adjust och svetsförlopp**

Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsspänningen eller Arc adjust.
Kort tryck: Skifte mellan visning av trimspänning, svetsspänning, Arc adjust och sömmedelvärde (svetsström/spänning).
Långt tryck: Öppnar för justering av svetsförloppet.
- 15. Sekvensval**

Ger möjlighet för upp till 9 set av alla inställningsbara värden.
Kort tryck: Skiftar till nästa sekvens.
Långt tryck: Öppnar för val av antal sekvenser. Välj antal genom att vrida på (14). Funktionen är frånkopplad när man valt 0. Bekräfta valet med kort tryck på (14) eller (15).
- 16. Häftfunktion**

Sekvens, hotstart och slope down är frånkopplat när funktionen är aktiverad.
- 17. Pulssvetsning**

Till/frånkoppling av MIG pulssvetsning.
- 18. DUO Plus™**

Till/frånkoppling av pulserande tråd i samband med synergisk MIG.
- 19. Val av avtryckarmetod**

Skifta mellan 2-takt (indikatorn är släckt) och 4-takt (indikatorn lyser).
2-takt: Svetsförloppet startat när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas när brännaravtryckaren släpps.
4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps (hot-start är aktivt, tills brännaravtryckaren släpps). Avslutas när brännaravtryckaren åter aktiveras.
- 20. Vattenkyllning (ej alla modeller)**

Till/frånkoppling av brännarvattenkyllning.
- 21. Intern/extern reglering**

Indikatorn lyser när man valt extern reglering. Se bruksanvisning för SIGMA för speciell konfiguration.
- 22. Rangering av tråd**

Tråd matas fram genom tryck på knappen. Hastighet justeras genom att samtidigt vrida på (13).
- 23. Gastest**

Gasventil är öppen, så länge knappen hålls nere.
- 24. Anslutning av svetspistol**
- 25. Snabbkoppling för kylvatten**
- 26. Anslutning av skyddsgas**
- 27. Anslutning av styrkabel**
- 28. Anslutning av svetskabel**

GARANTIVILLKOR

Migatronic svetsmaskiner kvalitetskontrolleras löpande i hela produktionsförloppet och avprovas som en samlad enhet genom noggrann, kvalitetssäkrad funktions- och sluttest.

Migatronic tillämpar 12 månaders garanti på nya svetsmaskiner, som ej är registrerade. Om nya svetsmaskiner registreras innan 6 veckor efter fakturering, utvidgas garantiperioden till 24 månader.

Registrering skall göras via internet på **www.migatronic.com/warranty**. Som bevis för registreringen gäller registreringsbeviset, som sänds via e-mail. Originalfakturan samt registreringsbeviset är köparens dokumentation för att svetsmaskinen omfattas av 24 månaders garanti.

Standard garantiperioden är 12 månader för nya svetsmaskiner räknat från fakturadatum till slutkund, om registrering icke företagits. Originalfakturan är dokumentation för garantiperioden.

Migatronic ger garanti i förhållande till gällande garantivillkor genom att avhjälpa brister eller fel på svetsmaskiner, som påvisligt inom garantiperioden kan härledas material- eller produktionsfel.

Det beviljas som huvudregel icke garanti på slangpaket, då dessa anses som slitdelar; dock kommer fel och brister, som uppstår inom 6 veckor efter ibruktagningen och som härleds till material- eller produktionsfel, betraktas som garantireklamation.

All form av transport i förhållande med en garantireklamation omfattas ej av Migatronics garantiservice och kommer således ske för köparens räkning och risk.

I övrigt hänvisas till Migatronics gällande garantivillkor, som är tillgänglig på **www.migatronic.com/warranty**



ATTENZIONE



Le macchine per saldatura e taglio possono causare pericoli per l'utilizzatore, le persone vicine e l'ambiente se l'impianto non è maneggiato o usato correttamente. La macchina pertanto deve essere usata nella stretta osservanza delle istruzioni di sicurezza. In particolare è necessario prestare attenzione a quanto segue:

Elektricit 

- L'impianto di saldatura deve essere installato in accordo alle norme di sicurezza vigenti e da personale qualificato. La macchina deve essere collegata a terra tramite il cavo di alimentazione.
- Assicurarsi che l'impianto riceva una corretta manutenzione.
- In caso di danni ai cavi o all'isolamento il lavoro deve essere interrotto immediatamente per eseguire le opportune riparazioni.
- La riparazione e la manutenzione dell'impianto deve essere eseguita da personale qualificato.
- Evitare ogni contatto a mani nude con componenti sotto tensione nel circuito di saldatura e con fili ed elettrodi di saldatura. Usare sempre guanti di saldatura asciutti ed in buone condizioni.
- Assicurarsi di usare indumenti di sicurezza (scarpe con suola di gomma etc.).
- Assumere sempre una posizione di lavoro stabile e sicura (per evitare incidenti e cadute)

Emissioni luminose

- Proteggere gli occhi in quanto anche esposizioni di breve durata possono causare danni permanenti. Usare elmetti di saldatura con un adeguato grado di protezione.
- Proteggere il corpo dalle radiazioni che possono causare danni alla pelle. Usare indumenti che coprano tutto il corpo.
- Il posto di lavoro deve essere, se possibile, schermato e altre persone che operano nell'area devono essere avvertite del pericolo.

Fumi di saldatura e gas

- La respirazione di fumi e gas emessi durante la saldatura   dannosa per la salute. Assicurarsi che gli impianti di aspirazione siano funzionanti e che ci sia sufficiente ventilazione.

Incendio

- Le radiazioni e le scintille dell'arco rappresentano un pericolo di incendio. Il materiale combustibile deve essere rimosso dalle vicinanze.
- Gli indumenti utilizzati devono essere sicuri contro le scintille dell'arco (usare materiale ignifugo, senza pieghe o tasche).
- Aree a rischio di incendio e/o esplosione sono soggette a specifiche regole di sicurezza: queste regole devono essere seguite rigorosamente.

Rumorosit 

- L'arco genera un rumore superficiale a seconda del procedimento usato. In alcuni casi puo' essere necessario adottare una protezione per l'udito.

Aree Pericolose

- Non avvicinarsi con le dita a parti meccaniche in movimento, come gli ingranaggi del sistema trainafilo.
- Prestare particolare attenzione quando si opera in ambienti chiusi o poco ventilati o ad altezze dal suolo tali da costituire pericolo di caduta.

Posizionamento della macchina

- Collocare la macchina sul piano, in posizione stabile, per evitarne il rischio di ribaltamento.
- Aree a rischio di incendio e/o esplosione sono soggette a specifiche regole di sicurezza: queste regole devono essere seguite rigorosamente.

L'uso di questo impianto per finalit  diverse da quelle per le quali   stato progettato, ad esempio scongelamento di condotte d'acqua etc,   assolutamente vietato. In tal caso la responsabilit  dell'operazione ricade interamente su colui che la esegue.

**Leggere questo manuale di istruzioni attentamente
prima di installare e mettere in funzione l'impianto**

Emissioni elettromagnetiche e irradiazione dei disturbi elettromagnetici

Questo impianto per saldatura per uso industriale e professionale   costruito in conformit  allo Standard Europeo EN/IEC60974-10. Lo scopo di questo Standard   di evitare situazioni in cui la macchina sia disturbata, o sia essa stessa fonte di disturbo, da altre apparecchiature elettriche. L'arco irradia disturbi e pertanto si richiede che vengano prese alcune precauzioni nell'installazione e nell'uso dell'impianto. **L'utilizzatore deve assicurarsi che la macchina non causi disturbi di tale natura.**

È necessario valutare l'area circostante su quanto segue :

1. Cavi di alimentazione o di segnale collegati ad altre apparecchiature elettriche
2. Trasmettitori o ricevitori radio e televisivi
3. Computers ed apparecchiature elettriche di controllo.
4. Apparecchiature critiche di sicurezza come sistemi di protezione e di allarme.
5. Utilizzatori di pacemakers e di apparecchi acustici.
6. Apparecchiature di misura e calibrazione.
7. Ore del giorno in cui la macchina viene utilizzata.

8. La struttura e la destinazione dell'edificio.

Se l'impianto   utilizzato in un edificio residenziale possono essere necessarie misure speciali ed aggiuntive (ad esempio un avviso preventivo di lavoro temporaneo).

Metodi per ridurre le emissioni elettromagnetiche :

1. Non utilizzare apparecchiature in grado di creare disturbi.
2. Usare cavi di saldatura il pi  corti possibile.
3. Stendere i cavi negativo e positivo vicini.
4. Stendere i cavi di saldatura sul pavimento o comunque il pi  vicino possibile ad esso.
5. Separare, nella zona di saldatura, i cavi di alimentazione da quelli di segnale.
6. Proteggere i cavi di segnale (ad esempio con schermature).
7. Usare cavi di alimentazione schermati per le apparecchiature elettroniche particolarmente sensibili.
8. La schermatura dell'intero impianto di saldatura deve essere considerata in speciali circostanze.

Collegamento al generatore

Il trainafilo MWF 50 YARD può essere collegato ai generatori MIGATRONIC SIGMA.

Configurazione

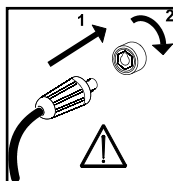
La MIGATRONIC declina ogni responsabilit  per problemi derivanti dall'uso di cavi o torce danneggiate, sottodimensionate rispetto alle specifiche di saldatura o ai valori nominali della macchina.



Per lo smaltimento del prodotto, attenersi agli standard e alla normativa locali.
www.migatronik.com/goto/weee

Importante !

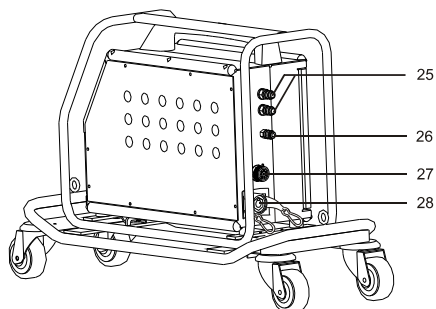
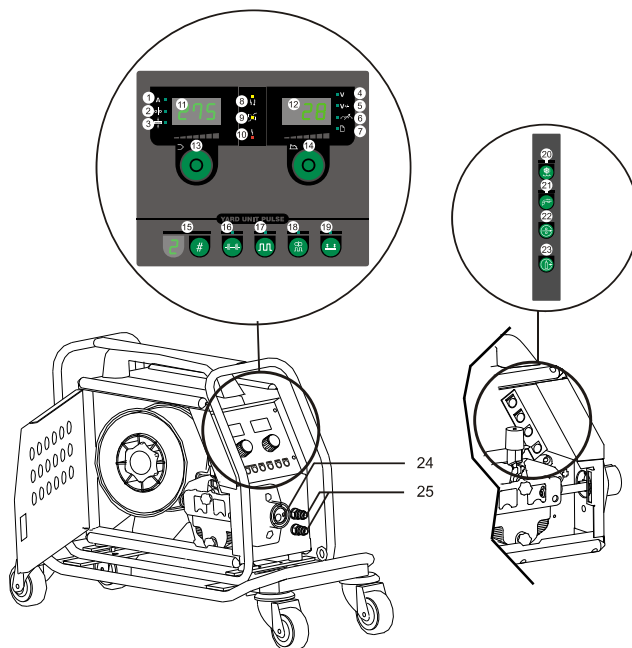
Per evitare danni a connettori e cavi, quando si collegano cavi di massa e fasci cavi assicurarsi che ci sia un buon contatto elettrico.



Dati Tecnici

	MWF 50 YARD
Intermittenza 100%	420 A
Intermittenza 60%	500 A
Velocita' filo	0,5 - 30 m/min
Tensione alimentazione	40 V AC
Assorbimento	250 VA
Attacco torcia	EURO
Bobina di filo, diametro	200 mm
Bobina esterna	no
Fascio cavi separato	si
¹ Classe di protezione	IP23
Dimensioni (PxLxA)	54x20x38 cm
Peso	10,1 kg

Descrizione tecnica



1. Corrente di saldatura, [A]
2. Velocit  filo, [m/min]
3. Spessore lamiera, [mm]
4. Tensione di saldatura, [V]
5. Lunghezza arco, [V]
6. Reattanza
7. Corrente/Tensione medie – del cordone
8. Allarme - surriscaldamento
9. Trasferimento globulare
Rischio di spruzzi di saldatura
10. Indicazione di errore
– vedi manuale (SIGMA)
11. Display di corrente, velocit  filo o spessore

¹ La marcatura IP23 prevede l'uso all'interno ed all'aperto

- 12. Display di tensione, lunghezza arco o reattanza**
- 13. Regolazione corrente di saldatura – Selezione programma di saldatura**
Girare la manopola per regolare corrente
Breve pressione : cambio display tra corrente, velocità filo e spessore
Lunga pressione : seleziona il programma di saldatura.
- 14. Regolazione tensione di saldatura, reattanza e processo di saldatura**
Girare la manopola per regolare tensione e reattanza
Breve pressione : cambio display tra tensione di saldatura, lunghezza arco, reattanza e valori medi cordone (tensione/corrente)
Lunga pressione : apre il menù processo di saldatura.
- 15. Sequenze**
Permette di lavorare con nove diverse regolazioni di tutti i parametri.
Breve pressione : cambia da una sequenza alla successiva
Lunga pressione : permette di selezionare il numero delle sequenze. Girare (14) per scegliere il numero delle sequenze. La funzione è inattiva quando si sceglie 0 sequenze. Premere (14) o (15) per confermare il numero selezionato.
- 16. Puntatura**
Quando questa funzione è attiva, sono inattive le funzioni : sequenze, hotstart e rampa di discesa.
- 17. Saldatura pulsata**
Attiva/disattiva la pulsazione.
- 18. DUO Plus™**
Pulsazione filo in MIG sinergico.
- 19. 2/4 tempi**
Permette di cambiare da 2 tempi (LED spento) a 4 tempi (LED acceso).
2 tempi : Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato.
4 tempi : Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato (fino al rilascio è attiva la funzione hot start) e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente.
- 20. Raffreddamento (non tutte le versioni)**
Attiva/disattiva il raffreddamento ad acquadella torcia.
- 21. Regolazione interna/esterna**
Selezionando la regolazione esterna il LED si illumina - Vedi manuale di istruzione (SIGMA) per configurazioni speciali.
- 22. Avanzamento filo**
Premendo questo pulsante il filo avanza manualmente. La velocità di avanzamento può essere regolata girando contemporaneamente la manopola (13).
- 23. Prova gas**
La valvola del gas rimane aperta finché questo tasto rimane premuto.
- 24. Attacco torcia**
- 25. Attacchi raffreddamento torcia**
- 26. Attacco gas di protezione**
- 27. Connettore cavo di controllo**
- 28. Attacco cavo di potenza**

CONDIZIONI DI GARANZIA

Le saldatrici Migatronic sono soggette a continui controlli di qualità durante tutto il processo produttivo e a un controllo finale di funzionamento come unità assemblata in regime di assicurazione della qualità.

In mancanza di registrazione, il periodo di garanzia per macchine nuove è di 12 mesi. Registrando l'acquisto della macchina entro 6 settimane dalla data della fattura, il periodo di garanzia è esteso a 24 mesi.

La registrazione deve essere eseguita al seguente indirizzo web: **www.migatronic.com/warranty**. Il certificato di registrazione funge da prova dell'avvenuta registrazione e verrà inviato per posta elettronica. La fattura originale e il certificato di registrazione documenteranno all'acquirente che la saldatrice ricade nei 24 mesi di validità del periodo di garanzia.

Se non viene eseguita alcuna registrazione, il normale periodo di garanzia è di dodici mesi per le saldatrici nuove, a partire dalla data della fatturazione all'utente finale. La fattura originale documenta il periodo di garanzia.

La Migatronic fornisce la garanzia alle condizioni in vigore e durante il periodo di garanzia rimediando ai difetti delle macchine di saldatura che sono stati causati da errori nella manodopera o nei materiali.

In generale la garanzia non riguarda le torce di saldatura, in quanto sono considerati componenti di consumo; tuttavia, difetti che si verificano entro sei settimane dalla messa in servizio e causati da difetti di materiali o lavorazione ricadranno nella garanzia.

La garanzia non copre i trasporti relativi alla garanzia stessa, che restano a rischio e a carico dell'acquirente.

Le condizioni di garanzia di riferimento sono consultabili al sito **www.migatronic.com/warranty**



WAARSCHUWING



Booglassen en snijden kan gevaar opleveren voor de lasser, voor mensen in de omgeving en voor de gehele nabijheid, indien de apparatuur onjuist wordt gehanteerd of gebruikt. Daarom mag de apparatuur slechts gebruikt worden indien aan alle relevante veiligheidsvoorschriften is voldaan. Wij vestigen in het bijzonder uw aandacht op het volgende:

Elektriciteit

- Lasapparatuur moet overeenkomstig de veiligheidsvoorschriften worden aangesloten door een goed opgeleid en gediplomeerd elektriciën
- Vermijd aanraking van onder spanning staande delen in de elektrische keten en van elektroden en draden indien de handen onbedekt zijn.
- Gebruik altijd droge lashandschoenen zonder gaten.
- Zorg voor een degelijke en veilige isolatie (bv. draag schoenen met rubber zolen).
- Zorg voor een stabiele en veilige werkhouding (bv. vermijd de kans op ongelukken t.g.v. een val).
- Zorg voor goed onderhoud aan de apparatuur. In het geval van beschadigde kabels of isolatie, meteen de werkzaamheden stoppen en de benodigde herstelwerkzaamheden uitvoeren.
- Herstellingen en onderhoud mogen alleen worden verricht door een goed opgeleid en gediplomeerd elektriciën

Emissie van straling en warmte

- Bescherm de ogen altijd omdat zelfs een kortdurende blootstelling blijvend oogletsel kan veroorzaken. Gebruik een lashelm met het juiste lasglas tegen de straling.
- Bescherm ook het gehele lichaam tegen de boogstraling, omdat de huid door de straling kan worden beschadigd. Draag beschermende kleding, die het lichaam totaal bedekt.
- De werkplek kan het best worden afgeschermd; mensen in de nabijheid dienen te worden gewaarschuwd voor de boogstraling.

Lasrook en gassen

- Het inademen van rook en gassen, die bij het lassen vrijkomen, zijn schadelijk voor de gezondheid. Controleer of het afzuigstelsel correct werkt en of er voldoende ventilatie is.

Brandgevaar

- Straling en vonken kunnen brand veroorzaken. Daarom moeten brandbare stoffen uit de lasomgeving worden verwijderd.
- De werkkleding moet bestand zijn tegen lasspatten (gebruik brandvrije stof en let speciaal op plooiën en openstaande zakken).
- Voor vuur- en explosiegevaarlijke ruimtes bestaan speciale voorschriften. Deze voorschriften moeten worden opgevolgd.

Geluid

- De boog genereert, afhankelijk van de laswerkzaamheden, een bepaald geluidniveau. In sommige gevallen is gebruik van gehoorbescherming noodzakelijk.

Gevaarlijke plaatsen

- Vingers moeten niet in de draaiende aandrijfwielen van de draadaanvoerunit gestoken worden.
- Speciale aandacht moet er besteed worden wanneer het lassen uitgevoerd wordt in afgesloten ruimtes of op hoogtes waar gevaar van omlaag vallen bestaat.

Plaatsen van de machine

- Plaats de machine zo dat er geen risico bestaat dat de machine om kan vallen

Gebruik van de machine voor andere doeleinden dan waar hij voor ontworpen is (bijv. het ontdooven van een waterleiding) wordt ten strengste afgeraden. Mocht dit toch het geval zijn dan vervalt iedere aansprakelijkheid onzer zijde.

Lees deze bedieningshandleiding zorgvuldig alvorens de apparatuur aan te sluiten en in gebruik te nemen

Electromagnetische straling en het uitzenden van electromagnetische storing

Deze lasmachine voor industrieel en professioneel gebruik is in overeenstemming met de Europese norm EN/IEC60974-10. Het doel van deze standaard is het voorkomen van situaties waarbij de machine gestoord wordt, of zelf een storingsbron is voor andere elektrische apparatuur of toepassingen. De vlamboog zendt storing uit; daarom vereist een probleemloze inzet zonder storing of onderbreking, het nemen van bepaalde voorzorgsmaatregelen bij het aansluiten en gebruiken van de lasapparatuur. **De gebruiker moet zich ervan vergewissen dat het gebruik van deze machine geen storing veroorzaakt van bovenvermelde aard.**

Met de volgende zaken in de omgeving moet rekening gehouden worden:

1. Voedingskabels voor andere apparatuur, stuurleidingen, telecommunicatiekabels in de nabijheid van de lasmachine.
2. Radio- of televisiezenders en ontvangers.
3. Computers met besturingsapparatuur van uiteenlopende aard.
4. Gevoelige beveiligingsapparatuur, bijvoorbeeld elektronische of elektrische beveiligingsapparatuur of beveiligingen rond produktie-apparatuur.
5. De gezondheidstoestand van mensen in de omgeving, bijvoorbeeld het gebruik van pacemakers, en gehoorapparaten enz.
6. Apparatuur voor meten en kalibreren.
7. De periode van de dag dat het lassen en de andere activiteiten moeten worden uitgevoerd.

8. De structuur en het gebruik van het gebouw.

Deze machines worden meestal gebruikt in een industriële omgeving. Indien deze apparatuur wordt gebruikt in een woonomgeving, is er een vergroot gevaar op veroorzaken van storing van andere elektrische apparatuur en kan het nodig zijn om aanvullende maatregelen te nemen om problemen met storing te voorkomen (bv. bekendmaking bij tijdelijk laswerk).

Methoden voor het verminderen van elektromagnetische storing:

1. Vermijd het gebruik van storingsgevoelige apparatuur.
2. Houd de laskabels zo kort mogelijk.
3. De laskabels, zowel de positieve als de negatieve, moeten zo dicht mogelijk naast elkaar gelegd worden.
4. Leg de laskabels op of dicht bij de vloer.
5. De voedingskabels en andere kabels van bv. telefoon, computer en stuurkabels, moeten niet parallel worden gelegd en dicht bij elkaar, bv. niet in dezelfde kabelgoot of kabelkoker.
6. Het apart afschermen van kabels moet onder bepaalde omstandigheden overwogen worden.
7. Galvanisch geïsoleerde voedingskabels voor gevoelige elektronische apparatuur, zoals bv. computer.
8. Het afschermen van de gehele lasinstallatie moet overwogen worden onder speciale omstandigheden en bij speciale toepassingen

Aansluiting op de stroombron

De draadaanvoerkoef MWF 50 YARD is ontwikkeld voor aansluiting op de MIGATRONIC stroombron SIGMA.

Uitvoering

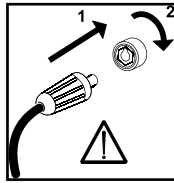
MIGATRONIC neemt geen enkele verantwoordelijkheid voor beschadigde kabels en andere beschadigingen voortgekomen uit het lassen met te lichte toortsen en kabels, bijv. in relatie tot de toegestane belasting.



Voer het product af in overeenstemming met lokale standaards en voorschriften.
www.migatron.com/goto/weee

Belangrijk!

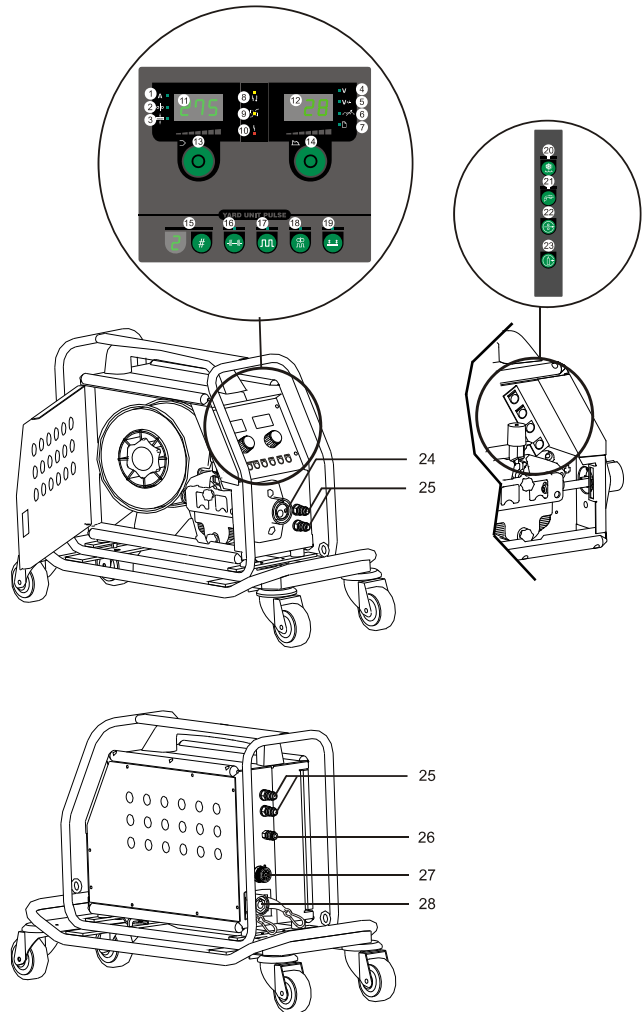
Om beschadiging van pluggen en kabels te voorkomen, is goed elektrisch contact van zowel de aardkabel als de kabels van het tussenpakket naar de machine noodzakelijk.



Technische gegevens

	MWF 50 YARD
100% inschakelduur	420 A
60% inschakelduur	500 A
Draadsnelheid	0,5 - 30 m/min
Voeding	40 V AC
Rendement	250 VA
Aansluiting laspistool	EURO
Draadhaspel	200 mm
Buitengeplaatste draadhaspel	nee
Loskoppelbaar tussenpakket	ja
¹ Beschermingsklasse	IP23
Afmetingen (LxBxH)	54x20x38 cm
Gewicht	10,1 kg

Technische specificatie



1. Lasstroom, [A]
2. Draadsnelheid, [m/min]
3. Materiaaldikte, [mm]
4. Spanning, [V]
5. Trimwaarde, [V]
6. Smoorspoelwerking
7. Geheugen gemiddelde waarde's lasnaad, stroom en spanning
8. Waarschuwing oververhitting
9. Info – overgangsgedebied
Risico op overmatig spatten
10. Fout indicator: zie SIGMA gebruikershand-leiding

¹ Apparatuur met markering IP23 is geschikt voor gebruik binnenshuis en buitenshuis.

11. **Tonen van lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte**
12. **Tonen van trimwaarde, lasspanning of smoorespoelwerking**
13. **Instellen van lasstroom / Selecteren van lasprogramma**
Draai de besturingsknop om de gewenste lasstroom in te stellen.
Kort indrukken: kiezen tussen het tonen van lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte.
Lang indrukken: kiezen lasprogramma.
14. **Instellen van lasspanning, smoorespoelwerking, en lasproces**
Draai de besturingsknop om de gewenste lasspanning en smoorespoelwerking in te stellen.
Kort indrukken: kiezen tussen het tonen van trimwaarde, lasspanning, smoorespoelwerking of lasnaadgemiddelde (lasstroom/spanning).
Lang indrukken: toegang tot het instellen van het lasproces.
15. **Selecteren sequenties**
Geeft de lasser wel negen sets instelbare waarde's.
Kort indrukken: overschakelen naar volgende sequentie.
Lang indrukken: opent het geselecteerde sequentie nummer. Draai knop (14) om het nummer te kiezen. De functie staat af wanneer 0 is gekozen. Druk (14) of (15) kort in om de keuze te accepteren.
16. **Hechtlassen**
Wanneer deze functie is gekozen, zijn sequentie, hotstart en downslope uitgeschakeld.
17. **Pulslassen**
Pulsmig lassen aan/uit.
18. **DUO Plus™**
Pulserende draad in synergisch MIG aan/uit.
19. **Selecteren schakelfunctie**
Wijzigen van 2-takt (indicator uit) en 4-takt (indicator aan).
2-takt: het lasproces start wanneer de toortschakelaar ingedrukt is en stopt wanneer de schakelaar wordt losgelaten.
4-takt: het lasproces start wanneer de toortschakelaar ingedrukt en losgelaten wordt (hotstart is net zolang actief totdat de schakelaar wordt losgelaten en stopt wanneer de toortschakelaar opnieuw wordt ingedrukt.
20. **Waterkoeling (niet alle uitvoeringen)**
Waterkoeling van de toorts aan/uit.
21. **Interne / externe regeling**
Wanneer voor externe regeling wordt gekozen licht de indicatorled op.
Voor speciale uitvoering, zie de SIGMA gebruikershandleiding
22. **Draad invoer**
Voor het doorvoeren van de lasdraad enafstellen van de draadsnelheid druk de knop in en regel met knop (13) de draadsnelheid.
23. **Gastest**
De gasklep is open zolang de knop ingedrukt wordt.
24. **Aansluiting voor laspistool**
25. **Aansluitingen voor waterkoeling laspistool**
26. **Aansluiting voor gas slang**
27. **Aansluiting voor stuurleiding**
28. **Aansluiting voor tussenpakket**

GARANTIEBEPALINGEN

De Migatronic-lasmachines worden tijdens het gehele productieproces continu onderworpen aan kwaliteitstesten en ondergaan op het moment dat de units gemonteerd zijn een uitgebreide laatste functietest om de kwaliteit te garanderen.

Als er geen registratie plaatsvindt, is de garantieperiode voor nieuwe lasmachines 12 maanden. Op voorwaarde dat de nieuwe lasmachines binnen 6 weken na factuurdatum worden geregistreerd, wordt de garantieperiode verlengd naar totaal 24 maanden.

De registratie dient online plaats te vinden via: **www.migatronic.com/warranty**. Het registratiecertificaat geldt als registratiebewijs en wordt per e-mail toegezonden. De oorspronkelijke factuur met daarop de exacte aankoopdatum en het registratiecertificaat vormen voor de koper het bewijs dat de garantieperiode van 24 maanden op de lasmachine van toepassing is.

Indien er geen registratie plaatsvindt, dan geldt de standaard garantieperiode van twaalf maanden voor nieuwe lasmachines, met ingang van de factuurdatum aan de eindgebruikers. De oorspronkelijke factuur geldt als bewijs voor de garantieperiode.

Migatronic biedt een garantie overeenkomstig de hieronder vermelde regels door het herstel van defecten aan lasmachines, waarvan bewezen kan worden dat deze zijn ontstaan als gevolg van ondeugdelijk materiaal of vakmanschap tijdens de garantieperiode.

Als hoofdregel geldt dat er geen garantie geboden wordt op lasslangen omdat deze beschouwd worden als slijtonderdelen; defecten die binnen zes weken na in bedrijfname optreden en die veroorzaakt worden door ondeugdelijk materiaal of vakmanschap worden echter wel als garantieclaim in overweging genomen.

Alle vormen van transport in verband met een garantieclaim vallen buiten de reikwijdte van de Migatronic-garantie en worden uitgevoerd op kosten en op risico van de koper.

We refereren naar de garantiebepalingen van Migatronic op **www.migatronic.com/warranty**



VAROITUS



Kaarihitsaus ja kaarisulatusleikkaus saattaa olla vaarallista koneen käyttäjälle, lähistöllä työskenteleville ihmisille ja muulle ympäristölle, mikäli laitetta käsitellään tai käytetään väärin. Tästä syystä laitetta käytettäessä on aina ehdottomasti noudatettava laitteen turvallisuusohjeita. Erityisesti tulee kiinnittää huomiota seuraaviin seikkoihin:

Sähkö

- Hitsauslaitteet on asennettava voimassaolevien turvallisuusmääräysten mukaisesti ja asennuksen saa suorittaa ainoastaan pätevä ja ammattitaitoinen henkilö. Verkkopistokkeen kytkennän ja sähköön liityvät asennukset saa tehdä vain hyväksytyt sähkö- tai huoltoliike.
- Vältä kosketusta paljain käsin hitsauskytkennän jännitteisiin osiin, elektrodeihin ja johtoihin. Käytä ainoastaan kuivia ja ehjiä hitsauskäsineitä.
- Varmista, että myös itselläsi on kunnollinen maadoitus (esim. kengissä tulee olla kumipohjat).
- Huolehdi, että työskentelyasentosi on vakaa ja turvallinen (varo esim. putoamisen aiheuttamia onnettomuusriskejä).
- Huolehdi hitsauslaitteiston kunnollisesta huollosta. Mikäli johdot tai eristeet vioittuvat, työ on keskeytettävä välittömästi ja vial korjattava.
- Ainoastaan pätevä ja ammattitaitoinen henkilö saa korjata ja huoltaa hitsauslaitteistoa.

Valo- ja lämpösäteily

- Suojaa silmät kunnolla sillä jo lyhytaikainenkin altistuminen saattaa aiheuttaa pysyvän silmävamman. Käytä tarkoituksenmukaisella säteilysuojuksella varustettua hitsauskypärää.
- Suojaa keho valokaarelta sillä hitsaussäteily saattaa vahingoittaa ihoa. Käytä suojakäsineitä ja peitä kaikki ruumiinosat.
- Työskentelypiste tulisi suojata, mikäli mahdollista, ja muita alueella olevia henkilöitä on varoitettava valokaaren valosta.

Hitsaussavu ja -kaasut

- Hitsauksen aikana syntyvän savun ja kaasujen sisäänhengittäminen vahingoittaa terveyttä. Varmista, että imupuistojärjestelmä toimii kunnolla ja huolehdi riittävästä ilmanvaihdesta.

Palovaara

- Kaaresta tuleva säteily ja kipinät aiheuttavat palovaaran. Tästä syystä kaikki tulenarka materiaali on poistettava hitsausalueelta.
- Työvaatetuksen tulisi olla hitsauskipinänkestävä (esim. tulenkestävää materiaalia - varo laskoksia ja avonaisia taskuja).
- Tiloja, joissa on palo- ja räjähdysvaara, koskevat erityismääräykset. Näitä määräyksiä on noudatettava.

Melu

- Valokaari synnyttää hitsauksen kohteesta riippuen tietynlaista akustista kohinaa. Joissain tapauksissa on tarpeen käyttää kuulosuojaimia.

Vaara-alueet

- Varo työntämästä sormia langansyöttöyksikön pyöriviin hammaspyöriin.
- Erityistä varovaisuutta on noudatettava kun hitsaus tapahtuu suljetussa tilassa tai korkealla, jossa on putoamisvaara.

Koneen sijoitus

- Aseta hitsauskone siten, ettei se pääse kaatumaan.
- Tiloja, joissa on palo- ja räjähdysvaara, koskevat erityismääräykset. Näitä määräyksiä on noudatettava.

Laitteen käyttö muuhun kuin sille suunniteltuun käyttötarkoitukseen (esim. vesiputkien sulattamiseen!) on ehdottomasti kielletty. Tällainen käyttö tapahtuu täysin käyttäjän omalla vastuulla.

Lue tämä ohjekirja huolellisesti ennen laitteen asennusta ja käyttöä.

Sähkömagneettinen häiriökenttä

Tämä teolliseen ja ammattikäyttöön tarkoitettu hitsauslaite täyttää eurooppalaisen standardin EN/IEC60974-10 vaatimukset. Standardin tarkoituksena on estää tilanteet, joissa laitteeseen syntyy häiriöitä tai se itse aiheuttaa häiriöitä muissa sähkölaitteissa tai –kojeissa. Koska myös valokaari aiheuttaa säteilyhäiriöitä, on laitetta asennettaessa suoritettava tiettyjä toimenpiteitä, jotta hitsauslaite toimisi ilman häiriöitä ja purkauksia. **Käyttäjän on varmistettava, että kone ei aiheuta edellä mainitun kaltaisia häiriöitä.**

Seuraavat seikat on otettava huomioon työskentelypisteellä ympäröivällä alueella:

1. Hitsausalueella olevat, muihin sähkölaitteisiin kytketyt viesti- ja syöttökaapelit.
2. Radio- tai televisiolähettimet ja –vastaanottimet.
3. Tietokoneet ja sähköiset ohjauslaitteet.
4. Kriittiset turvalaitteistot esim. sähköisesti ohjatut suojukset tai suojausjärjestelmät.
5. Henkilöt, joilla on käytössä sydämentahdistin, kuulolaite tms.

6. Kalibrointiin ja mittaukseen käytettävät laitteet.
7. Vuorokaudenaika, jolloin hitsaus ja muut toiminnot suoritetaan.
8. Rakennusten rakenne ja käyttö.

Mikäli hitsauslaitetta käytetään asuinalueella, saattaa olla tarpeen suorittaa erityisiä varotoimenpiteitä (esim. ilmoitus käynnissä olevasta väliaikaisesta hitsaustyöstä).

Sähkömagneettisten häiriöiden minimointi:

1. Vältä sellaisten laitteiden käyttöä, jotka saattavat häiriintyä.
2. Käytä lyhyitä hitsauskaapeleita.
3. Pidä plus- ja miinuskaapelit tiukasti yhdessä.
4. Aseta hitsauskaapelit lattialle tai lähelle lattiaa.
5. Irrota hitsausalueella olevat viestikaapelit verkkoliitännöistä.
6. Suojaa hitsausalueella olevat viestikaapelit esim. osittaisella häiriösuojauskäytöllä.
7. Käytä herkille sähkölaitteille eristettyjä verkkokaapeleita.
8. Tietyissä tilanteissa on harkittava jopa koko hitsauslaitteiston eristämistä.

Johdanto

Langansyöttölaite MWF 50 YARD on kytkettävissä liitännällä MIGATRONIC SIGMA virtalähteisiin.

Kokoonpano

Valmistaja MIGATRONIC ei vastaa vioittuneista kaapeleista, muista vahingoista tai välillisistä vahingoista, mikäli hitsattaessa on käytetty hitsauskoneen teknisiin tietoihin verrattuna alimitoitettua hitsauspoltinta ja hitsauskaapeleita, esimerkiksi suhteessa sallittuun kuormitukseen.

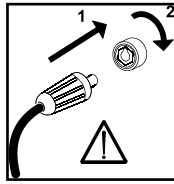


Tuotteen hävittäminen on tehtävä paikallisten säännösten ja määräysten mukaisesti.

www.migatron.com/goto/weee

Tärkeää!

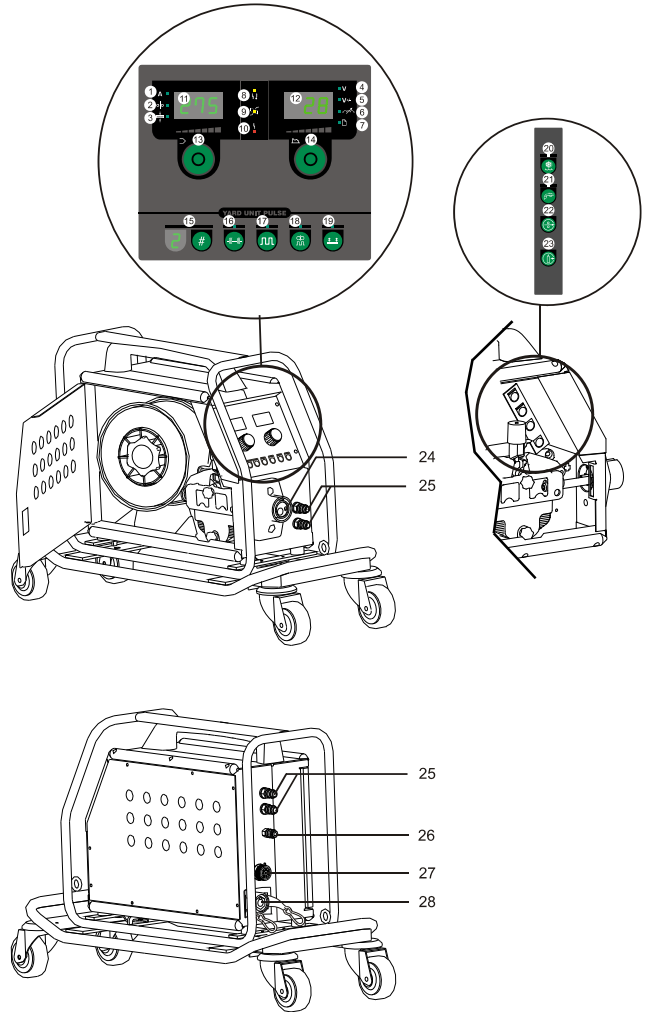
Välttääksesi pistokkeiden ja johtojen vioittumista, varmista että koneeseen kytkettyjen maadoitusjohtojen ja välijohtojen kytkennöissä on kunnon kosketus.



Tekniset tiedot

	MWF 50 YARD
Kuormitettavuus 100%	420 A
Kuormitettavuus 60%	500 A
Lankanopeus	0,5 - 30 m/min
Verkköjännite	40 V AC
Tehokkuus	250 VA
Hitsauspoltin liitäntä	EURO
Lankakelan mitta	200 mm
Erillinen lankakela	ei
Erillinen yhdyskaapeli	on
¹ Suojausluokka	IP23
Mitat (PxLxK)	54x20x38 cm
Paino	10,1 kg

Tekninen kuvaus



1. Hitsausvirta, [A]
2. Langansyöttönopeus, [m/min]
3. Materiaalin vahvuus, [mm]
4. Hitsausjännite, [V]
5. Tasausjännite, [V]
6. Kaaren säätö
7. Hitsauskeskiarvot – virta/jännite
8. Varoitus - ylikuumeneminen
9. Info – välikaarialue
Saattaa syntyä hitsausroiskeita.
10. Vian osoitin/merkkivalo
- ks. ohjekirja (SIGMA)
11. Näytöllä hitsausvirta, langansyöttönopeus tai materiaalin vahvuus

¹ IP23 –merkinnällä varustetut laitteet on tarkoitettu sisä- ja ulkokäyttöön.

- 12. Näytöllä tasausjännite, hitsausjännite tai kaarensäätö**
- 13. Hitsausvirran asetus / Hitsausohjelman valinta**
Paina lyhyesti:
näytöllä vaihtuvat hitsausvirta, langansyöttönopeus tai materiaalivahvuus.
Paina pitkään:
valitse hitsausohjelma.
- 14. Hitsausjännitteen, kaarensäädön ja hitsausprosessin asetukset**
Aseta säädintä kiertämällä haluttu hitsausjännite- tai kaarensäätöarvo.
Paina lyhyesti:
näytöllä vaihtuvat tasausjännite, hitsausjännite kaarensäätö tai hitsauskeskiarvot.
Paina pitkään:
voit tehdä hitsausprosessin asetukset.
- 15. Sekvenssien valinta**
Käyttäjällä on valittavana yhdeksän eri sarjaa säädettäviä arvoja.
Paina lyhyesti:
vaihto seuraavaan sekvenssiin.
Paina pitkään:
valitse sekvenssien määrä säätimellä (14). Mikäli valitaan 0, toiminto on pois päältä. Hyväksy painamalla (14) tai (15) lyhyesti.
- 16. Silloitus**
Tämän toiminnon ollessa aktivoituna sekvenssi, hotstart ja slope down (virranlasku) ovat pois päältä.
- 17. Pulssihitsaus**
MIG pulssihitsaus päällä/pois päältä.
- 18. DUO Plus™**
Langansyöttö tapahtuu sykäyksittäin kun synerginen MIG päällä/pois päältä.
- 19. Liipaisin-toiminnon valinta**
Valitaan 2-tahti (merkkivalo ei pala) tai 4-tahti (merkkivalo palaa).
2-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun hitsauspolttimen liipaisinta painetaan ja päättyy kun liipaisin vapautetaan.
4-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun hitsauspolttimen liipaisinta painetaan ja vapautetaan (hotstart on aktivoituna kunnes liipaisin vapautetaan) ja päättyy kun liipaisinta taas painetaan.
- 20. Vesijähdytys (ei kaikissa malleissa)**
Hitsauspolttimen vesijähdytys päällä/pois päältä.
- 21. Paneeli/hitsauspoltin- tai kauko-ohjaus**
Merkkivalo palaa kun hitsauspoltin- tai kaukoohjaus on valittuna. Erityistapaukset - ks. käyttöohje (SIGMA).
- 22. Langansyötön hidastus**
Syötä lankaa näppäintä painamalla ja säädä samalla langansyöttönopeutta säädintä (13) kiertämällä.
- 23. Kaasutesti**
Kaasuventtiili on avoinna niin kauan kuin näppäintä painetaan.
- 24. Hitsauspolttimen liitântä**
- 25. Polttimen vesijähdytysliitântä**
- 26. Suojakaasun liitântä**
- 27. Ohjauskaapelin liitântä**
- 28. Hitsauskaapelin liitântä**

TAKUUEHDOT

Migatronic-hitsauskoneille tehdään useita laatutestejä tuotantoprosessin aikana, ja kun yksiköt on kokoonpantu, niille suoritetaan perusteellinen ja luotettava lopullinen toimintatesti.

Migatronic myöntää niille uusille hitsauskoneille, joita ei ole rekisteröity, 12 kuukauden takuun. Takuurekisteröinti pitää tehdä 6 viikon sisällä ostopäivästä, silloin takuu-aika pitenee 24 kuukauteen.

Rekisteröinti on tehtävä verkko-osoitteessa **www.migatronic.com/warranty**. Rekisteröinnin todisteena asiakkaalle lähetetään sähköpostitse rekisteröintitodistus. Alkuperäinen lasku ja rekisteröintitodistus ovat koneen ostajalle todisteita siitä, että hitsauskoneen 24 kuukauden takuuajakso on voimassa.

Jos rekisteröintiä ei ole tehty, vakiotakuujakso on 12 kuukautta uusille hitsauskoneille alkaen loppukäyttäjän laskun päiväyksestä. Alkuperäinen lasku on takuuajakson todiste.




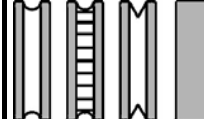
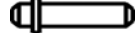









Migatronic myöntää hitsauskoneille takuun voimassa olevien takuehtojen mukaisesti koskien takuuajana ilmenneitä vikoja, joiden voidaan todistaa aiheutuneen virheellisistä materiaaleista tai valmistusviasta.

Pääsääntöisesti takuuta ei myönnetä hitsauspolttimille, sillä ne ovat kuluvia osia. Hitsauspolttimoiden vauriot, jotka ilmenevät kuuden viikon kuluessa käyttöönotosta ja johtuvat virheellisistä materiaaleista tai valmistusviasta, kuuluvat kuitenkin takuun piiriin.

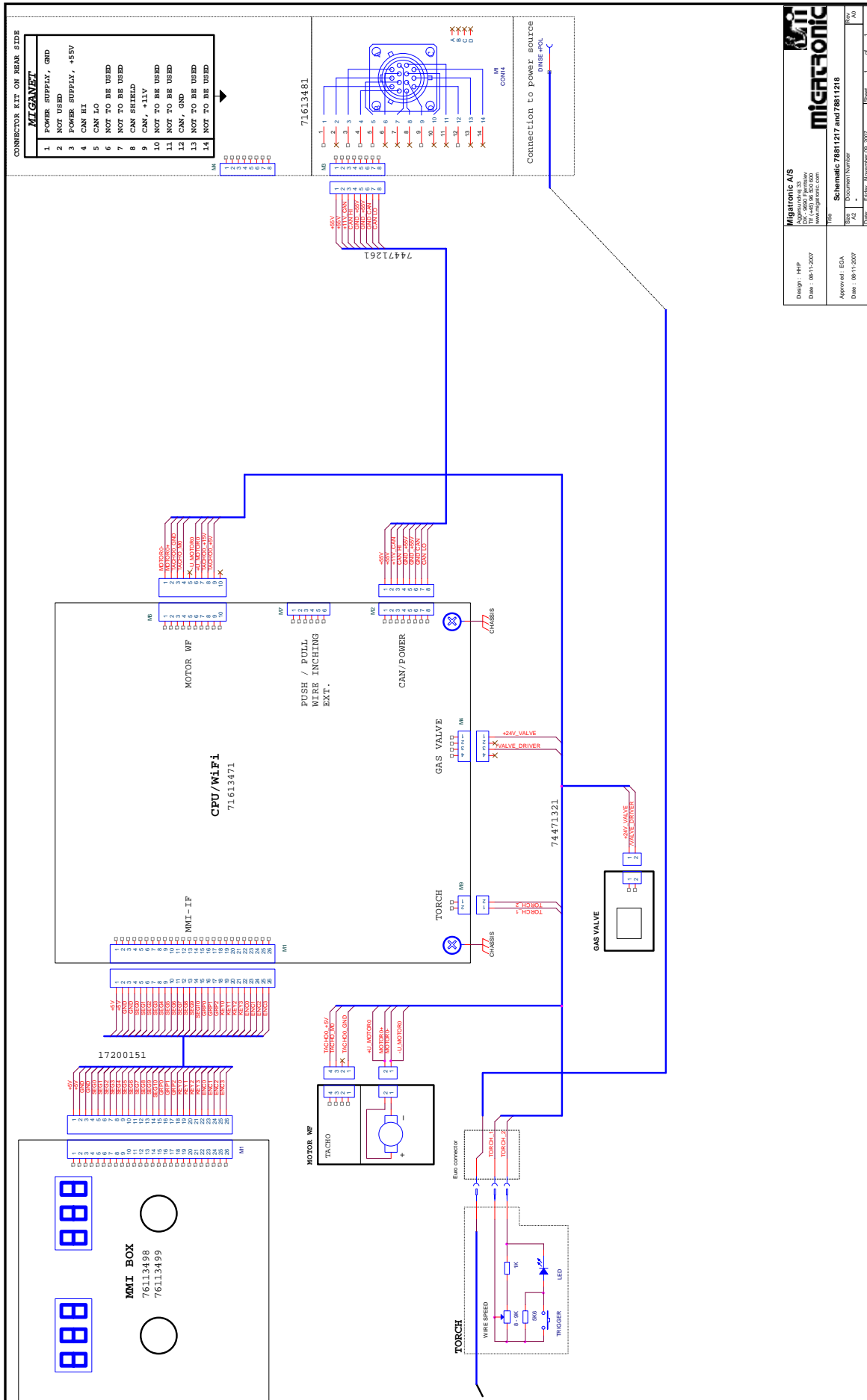
Migatronicin takuu ei sisällä mitään takuuvaateisiin liittyviä kuljetuksia, vaan kuljetukset tapahtuvat ostajan omalla kustannuksella ja riskillä.

Viittaamme Migatronicin takuehtoihin osoitteessa **www.migatronic.com/warranty**

WEARING PARTS

WIRE 	DIA. 	WIRE FEED ROLLS		SELECTION OF WIRE FEED ROLLS			WIRE LINER		CAPILLARY TUBE		KIT SET		SELECTION OF LINERS FOR ZA					
										4 x 	1 x 	1 x 						
Fe	0.6 mm	72300000+20	white/black	0.6 mm		V	X	45050223	white	26510155	white	73940083	white/black	80160520				
	0.8 mm	72300000	white	0.8 mm		V		45050223	white	26510155	white	73940054	white	80160521				
	0.9 mm	72300025	grey	0.9 mm		V		45050224	blue	26510156	blue	73940103	grey/blue	80160521				
	1.0 mm	72300001	blue	1.0 mm		V		45050224	blue	26510156	blue	73940055	blue	80160521				
	1.2 mm	72300003	red	1.2 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940057	red	80160522				
	1.4 mm	72300014	orange	1.4 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940084	orange/red	80160522				
	1.6 mm	72300015	pink	1.6 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940085	pink/red	80160522				
	2.0 mm	72300016	yellow	2.0 mm		V		45050226	yellow	26510158	yellow	73940086	yellow	80160523				
2.4 mm	72300017	beige	2.4 mm		V		45050226	yellow	26510158	yellow	73940087	beige/yellow						
CrNi	0.6 mm	72300000+20	white/black	0.6 mm		V	X	45050223	white	26510155	white	73940083	white/black				80160146	80160620
	0.8 mm	72300000	white	0.8 mm		V		45050223	white	26510155	white	73940054	white				80160146	80160620
	0.9 mm	72300025	grey	0.9 mm		V		45050224	blue	26510156	blue	73940103	grey/blue				80160147	80160621
	1.0 mm	72300001	blue	1.0 mm		V		45050224	blue	26510156	blue	73940055	blue				80160147	80160621
	1.2 mm	72300003	red	1.2 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940057	red			80160706 / 7	80160148	80160622
	1.4 mm	72300014	orange	1.4 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940084	orange/red			80160706 / 7		80160622
	1.6 mm	72300015	pink	1.6 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940085	pink/red			80160706 / 7		80160622
	2.0 mm	72300016	yellow	2.0 mm		V		45050226	yellow	26510158	yellow	73940086	yellow					80160623
2.4 mm	72300017	beige	2.4 mm		V		45050226	yellow	26510158	yellow	73940087	beige/yellow						
Fe Flux	0.6 mm	72300000+20	white/black	0.6 mm		V	X	45050223	white	26510155	white	73940083	white/black	80160520				
	0.8 mm	72300000	white	0.8 mm		V		45050223	white	26510155	white	73940054	white	0160521				
	0.9 mm	72300025	grey	0.9 mm		V		45050224	blue	26510156	blue	73940103	grey/blue	80160521				
	1.0 mm	72300001	blue	1.0 mm		V		45050224	blue	26510156	blue	73940055	blue	80160521				
	1.2 mm	72300003	red	1.2 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940057	red	80160522				
	1.4 mm	72300014	orange	1.4 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940084	orange/red	80160522				
	1.6 mm	72300015	pink	1.6 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940085	pink/red	80160522				
	2.0 mm	72300016	yellow	2.0 mm		V		45050226	yellow	26510158	yellow	73940086	yellow	80160523				
2.4 mm	72300017	beige	2.4 mm		V		45050226	yellow	26510158	yellow	73940087	beige/yellow						
CrNi Flux	1.0 mm	72300001	blue	1.0 mm		V		45050224	blue	26510156	blue	73940055	blue				80160147	
	1.2 mm	72300003	red	1.2 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940057	red			80160706 / 7		
	1.4 mm	72300014	orange	1.4 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940084	orange/red			80160706 / 7		
	1.6 mm	72300015	pink	1.6 mm		V		45050225	red	26510157	red	73940085	pink/red			80160706 / 7		
	2.0 mm	72300016	yellow	2.0 mm		V		45050226	yellow	26510158	yellow	73940086	yellow					
2.4 mm	72300017	beige	2.4 mm		V		45050226	yellow	26510158	yellow	73940087	beige/yellow						
Al	0.9 mm	72300026	grey	0.9 mm	U			45050224	blue	26510156	blue	73940104	grey/blue		80160711		80160146	
	1.0 mm	72300002	blue	1.0 mm	U			45050224	blue	26510156	blue	73940056	blue		80160711		80160146	
	1.2 mm	72300004	red	1.2 mm	U			45050225	red	26510157	red	73940058	red		80160713		80160147	
	1.4 mm	72300006	orange	1.4 mm	U			45050225	red	26510157	red	73940060	orange/red		80160713		80160148	
	1.6 mm	72300008	pink	1.6 mm	U			45050225	red	26510157	red	73940062	pink/red		80160713		80160148	
	2.0 mm	72300010	yellow	2.0 mm	U			45050226	yellow	26510158	yellow	73940064	yellow					
2.4 mm	72300012	beige	2.4 mm	U			45050226	yellow	26510158	yellow	73940066	beige/yellow						
Additional choice Fe + CrNi + Fe Flux	1.2 mm	72300005	red	1.2 mm		U		45050225	red	26510157	red	73940059	red	80160522		80160706 / 7	80160146	
	1.4 mm	72300007	orange	1.4 mm		U		45050225	red	26510157	red	73940061	orange/red	80160522		80160706 / 7	80160147	
	1.6 mm	72300009	pink	1.6 mm		U		45050225	red	26510157	red	73940063	pink/red	80160522		80160706 / 7	80160148	
	2.0 mm	72300011	yellow	2.0 mm		U		45050226	yellow	26510158	yellow	73940065	yellow	80160523		80160706 / 7	80160148	
2.4 mm	72300013	beige	2.4 mm		U		45050226	yellow	26510158	yellow	73940067	beige/yellow						

MWF 50 YARD

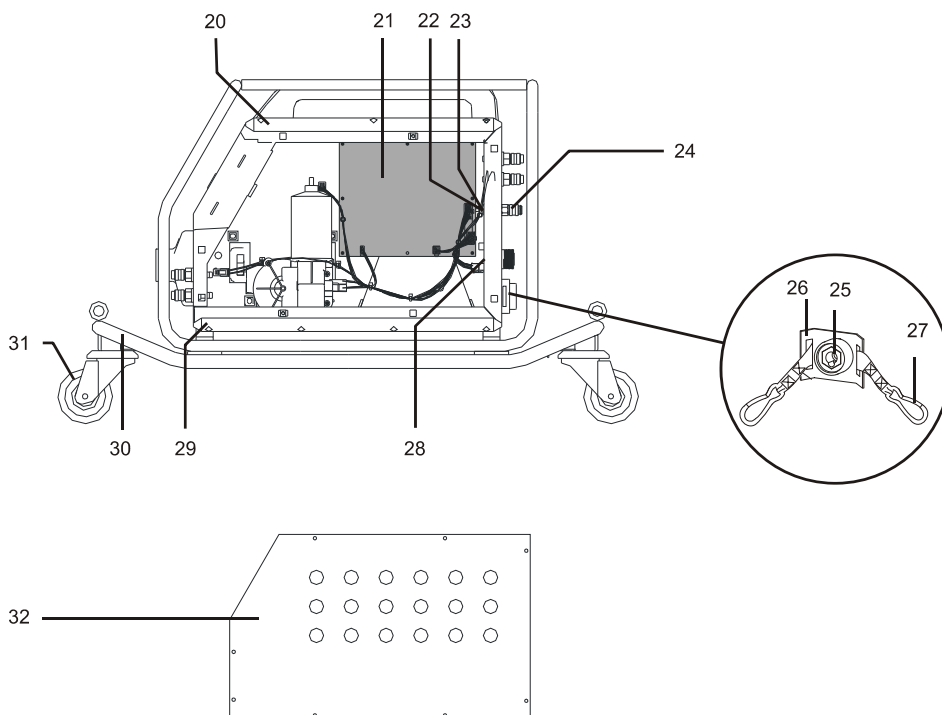
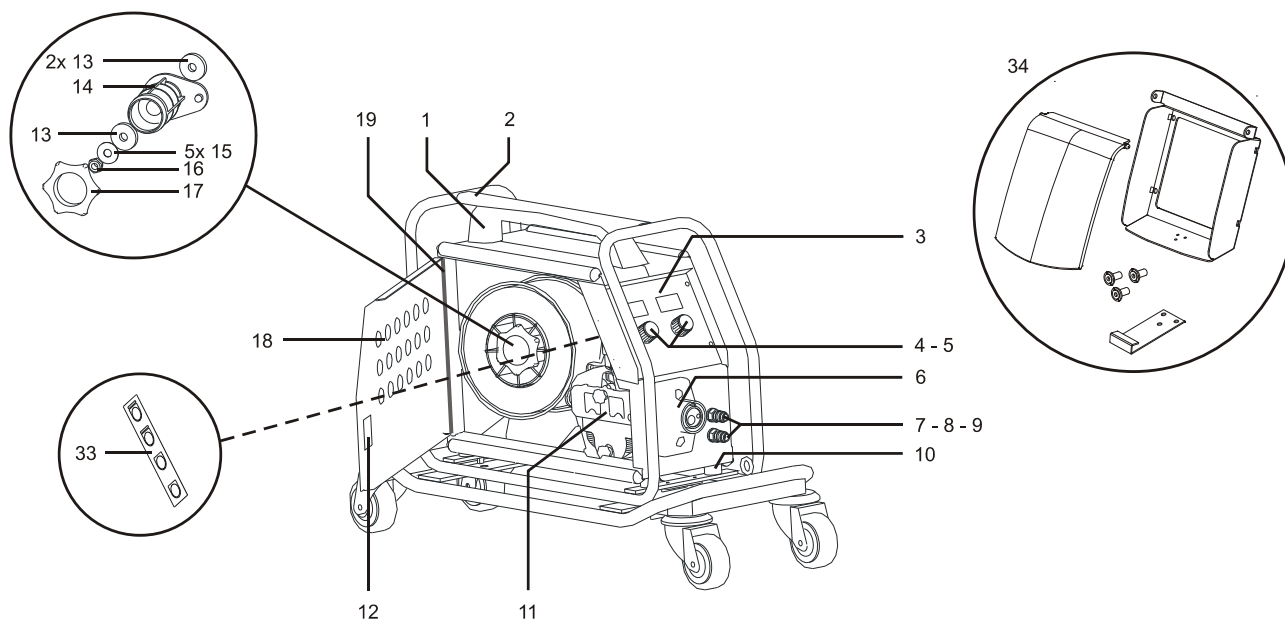


Migatronik AS		Migatronik	
Design: HHP	Appointed: 3.3	Title:	Schematic 78811217 and 78811218
Date: 08-11-2007	TI: +49 940 91000	Size:	Document Number
	www.migatronik.com	Doc:	-
Approved: EGA		Drawn:	E. Star - November 08, 2007
Date: 08-11-2007			

Reservedelsliste
Spare parts list
Ersatzteilliste
Liste des pièces de rechange

MWF 50 YARD

MWF 50 YARD

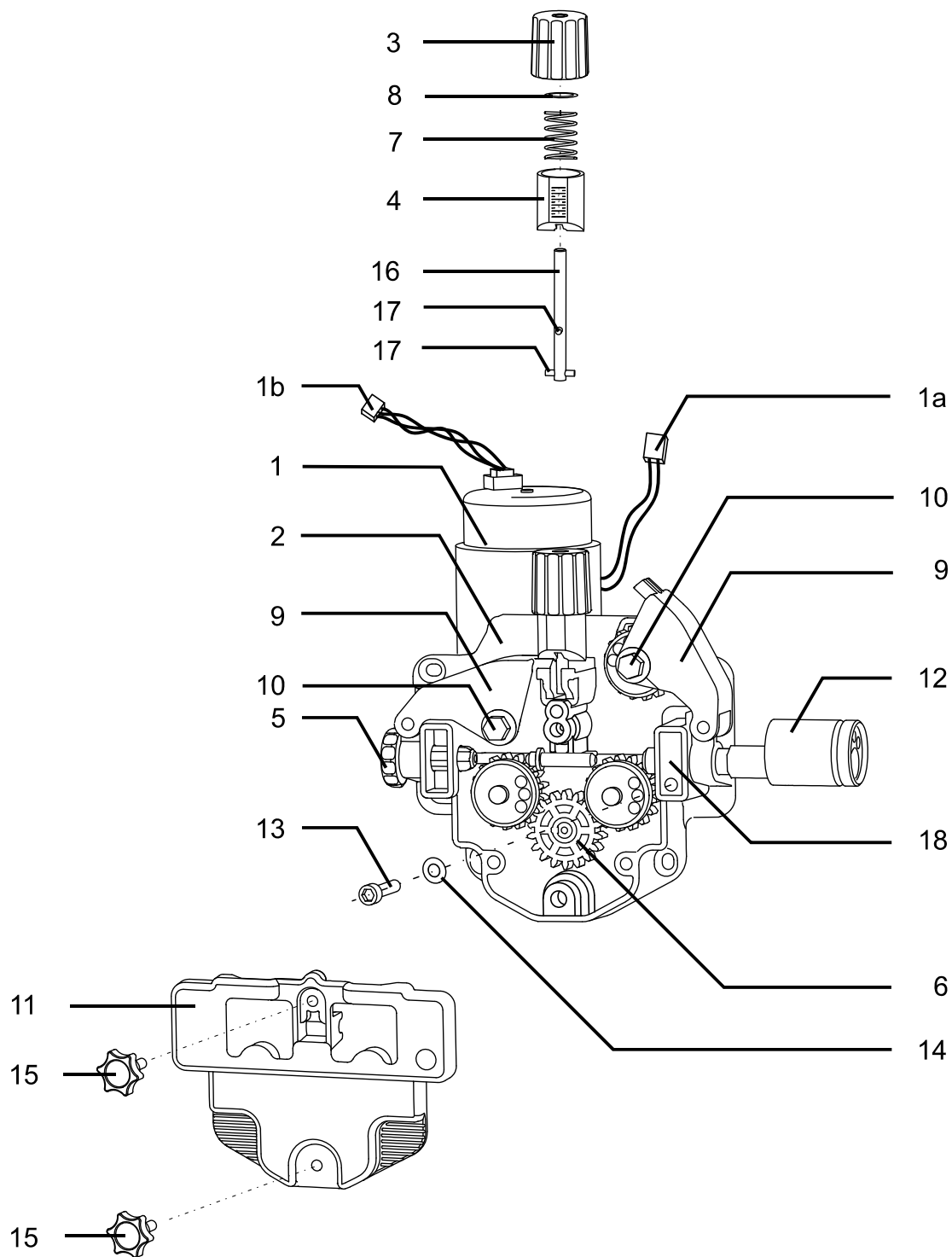


Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pieces
1	45050318	Håndtag, top Handgriff	Handle Poignée
2	78861314	Håndtag/slæde Handgriff/ Rahmen	Handle/sliding bracket Poignée/Support glissant
3a	76113498	Elektronikboks, Synergic	Control box, Synergic
3b	76113499	Elektronikboks, Synergic Pulse	Boîtier de commande, Synergic Pulse
	17200151	Elektronikboks, Synergic Pulse Fladkabel, 26-pol Flachkabel, 26 polig	Control box, Synergic Pulse Flat cable, 26-pole Câble méplat, 26 brins

MWF 50 YARD

Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pieces
4	18503605	Knap ø28 Knopf ø28	Button ø28 Bouton ø28
5	18521209	Dæksel for knap ø28 Deckel für den Knopf ø28mm	Cover for button ø28mm Couvercle de bouton ø28mm
6	45050118	Roset Rosette für ZA	Rosette for central adaptor Rosette
7	43120022	Lynkobling m/ventil, ø8mm Schnellkupplung mit Ventil, ø8mm	Quick adaptor with valve, ø8mm Raccord eau femelle avec valve, ø8mm
8	45050337	Bøsning for lynkobling, blå Buchse für Schnellkupplung, blau	Bush for quick release, blue Bague pour raccord eau femelle, bleu
9	45050338	Bøsning for lynkobling, rød Buchse für Schnellkupplung, rot	Bush for quick release, red Bague pour raccord eau femelle, rouge
10	45070026	Gummifod Gummifuss	Rubber foot Pied caoutchouc
11	73410155	Trådfremføring Drahtvorschubeinheit	Wire feed unit Dispositif de guidage de fil
12	45050324	Skærmåls Verschluß für Seitenschirm	Catches for side panel Fermoir plaque
13	26150007	Bremeskive, smal Brems Scheibe	Brake disc Disque freinage
14	45050138	Bremsenav Bremsenabe	Brake hub Moyeu de frein
15	41812810	Tallerkenfjeder 10mm Tellerfeder 10mm	Disc spring 10mm Ressort à disque
16	41211012	Låsemøtrik 10mm Gegenmutter, 10mm	Sealing nut, 10mm Ecrou-frein, 10mm
17	45050047	Møtrik for bremsenav Mutter für Bremsenabe	Nut for brake hub Ecrou pour moyeu de frein
18	61111406	Sidelåge Tür	Side door Portillon
19	25110094	Lågeaksel Achse für Seitenplatte	Axle for side door Arbre
20	25450061	Glideskinne, øverst Gleitschiene, obere	Slide rail, upper Glissière du haut
21	78861260	Servicekit, CPU- og motorstyringsprint Servicekit, CPU und Motorsteuerungsprint	Servicekit, CPU and motor control PCB Kit de dépannage
22	43350009	Slangenippel ø4x1/8" plast Schlauchnippel ø4x1/8" Plast	Hose nipple ø4x1/8" plastic Raccord d'extrémité ø4x1/8" plastique
23	17230012	Magnetventil 24V DC 1/8" Proportionalventil 24V DC 1/8"	Proportional valve 24V DC 1/8" Solénoïde
24	43120012	Lynkobling, gas Schnellkupplung, Gas	Quick clutch gas Unité d'accouplement rapide gaz
25	18110002	Dinsebøsning Dinsebuchse	Dinse coupling socket Douille de raccordement, type Dinse
26	70220001	Trækafastning for dinsebøsning Ziehentlastung für Dinsebuchse	Pull relief for dinse coupling socket Allègement de traction pour douille de raccordement, type Dinse
27	43810003	Karabinhage Karabinerhaken	Snap hook Corchet de sécurité
28	71613481	Filterprint med multistik Filterprint mit Vielfachstecker	Filter PCB with multiplug Circuit imprimé filtre avec prise multibroche
29	25450062	Glideskinne, nederst Gleitschiene, untere	Slide rail, lower Glissière du bas
30	78861312	Vogn Wagen	Trolley Chariot
31	44220082	Drejehjul Rad, drehbar	Swivelling wheel Roue pivotante
32	61111407	Sideskærm Seitenschirm	Side panel Plaque latérale
33	61113477	Folietastatur Folientastatur	Foil keyboard Feuille
34	78861287	Dækplade betjeningspanel Schutzabdeckung	Box protection Protection pour boîtier de commande

TRÅDFREMFORING
 WIRE FEED UNIT
 DRAHTVORSCHUBEINHEIT
 DISPOSITIF DE GUIDAGE DE FIL



**TRÅDFREMFORING
WIRE FEED UNIT
DRAHTVORSCHUBEINHEIT
DISPOSITIF DE GUIDAGE DE FIL**

Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
1	17220049	Motor m/tachostyring, 42 V Motor mit Tachoregelung 42 V	Tacho controlled motor 42 V Moteur à réglage tachymétrique 42 V
1a	74471426	Strømledning, motor Stromleitung, Motor	Power line, motor
1b	74471425	Adapterledning, encoder Adaptorleitung, Encoder	Adaptor wire, encoder
2	45050320	Konsol Konsole	Bracket Console
3	45050220	Top for strammer Oberteil für Spanner	Upper piece for fastener Pièce supérieure pour tendeur
4	61118263	Skalaknap for strammer Skalenknopf für Spanner	Scale button for fastener Bouton commutateur
5	45050322	Trådindløb Drahteinlauf	Wire inlet Entrée de fil
6	44450003	Tandhjul Zahnrad	Gear wheel Pignon
7	42110122	Fjeder for strammer Feder für Spanner	Spring for tightener Ressort pour tendeur
8	24510349	Fladskive Flachscheibe	Flat disc Disque plat
9	45050323	Bom Arm	Arm Bras
10	29410004	Aksel for trisse, ø10 Achse für Rolle, ø10	Axle for wire roll, ø10 Axe pour galet, ø10
11	45050321	Forplade Frontplatte	Front plate Plaque avant
12	74140010	Centraltilslutning, komplet Zentralanschluß, komplett	Central adaptor, complete Dispositif central de raccord, complet
13	40310525	CHJ unbraco skrue M5x25 CHJ Imbusschraube M5x25	CHJ allen screw M5x25 Vis à pans creux M5x25
14	41811005	Tallerkenfjeder Tellerfeder	Disc spring Ressort à disque
15	40950516	Fingerskrue M5x16 Rändelschraube M5x16	Milled screw M5x16 Vis moleté M5x16
16	25110097	Gevindstang Gewindestab	Thread bar Tige de filetage
17	42710106	Kærvstift til gevindstang ø3 Kerbstift für Gewindestab	Slotted pin for thread bar Goupille à encoches pour tige de filetage
18	33220022	Strømskinne Verbindung, Strom	Current connection Plaque cuivre

Bemærk:
Reservedelsnumre på trådførere, kapillarrør og trisser: Se oversigten side 35.

Bitte bemerken:
Ersatzteilnummern für Drahtführer, Kapillarrohre und Scheiben: Bitte Seite 35 sehen

Please note:
Spare parts nos. for wire guide liner, capillary-tube and rolls: See the survey page 35

Important:
Numéros de pièces de rechange de guides fils, tubes capillaires et galets: Voir le page 35

Bundesrepublik Deutschland:

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GmbH
Sandusweg 12, D-35435 Wettenberg
Telefon: (+49) 641 982840
Telefax: (+49) 641 9828450

Czech Republic:

MIGATRONIC CZECH REPUBLIC a.s.
Tolstého 451, 415 03 Teplice, Czech Republic
Telefon: (+42) 0411 135 600
Telefax: (+42) 0417 533 072

Danmark:

MIGATRONIC AUTOMATION A/S
Knosgårdvej 112, 9440 Aabybro
Telefon: (+45) 96 96 27 00
Telefax: (+45) 96 96 27 01

Danmark:

SVEJSEMASKINEFABRIKKEN MIGATRONIC
Aggersundvej 33, 9690 Fjerritslev
Telefon: (+45) 96 500 600
Telefax: (+45) 96 500 601

Finland:

MIGATRONIC A/S
Puh: (+358) 102 176500
Fax: (+358) 102 176501

France:

MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L.
Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux, F-69530 Brignais
Tél: (+33) 478 50 6511
Télécopie: (+33) 478 50 1164

Hungary:

MIGATRONIC KFT
Szent Miklos u. 17/a, H-6000 Kecskemét
Tel./fax: +36/76/505-969;481-412;493-243

India:

Migatronik India Private Ltd.
22, Sowri Street, Alandur, 600 016 Chennai, India
Tel.: (0091 44) 22300074
Telefax: (0091 44) 22300064

Italia:

MIGATRONIC s.r.l.
Via dei Quadri 40, 20871 Vimercate (MB) Italy
Tel.: (+39) 039 92 78 093
Telefax: (+39) 039 92 78 094

Nederland:

MIGATRONIC NEDERLAND B.V.
Hallenweg 34, NL-5683 CT Best
Tel.: (+31) 499 37 50 00
Telefax: (+31) 499 37 57 95

Norge:

MIGATRONIC NORGE A/S
Industriveien 1, N-3300 Hokksund
Tel. (+47) 32 25 69 00
Telefax: (+47) 32 25 69 01

Sverige:

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB
Nåäs Fabriker, Box 5015, S-448 50 TOLLERED
Tel. (+46) 31 44 00 45
Telefax: (+46) 31 44 00 48

United Kingdom:

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD.
21, Jubilee Drive, Belton Park, Loughborough
GB-Leicestershire LE11 5XS
Tel. (+44) 15 09 26 74 99
Fax: (+44) 15 09 23 19 59

Homepage: www.migatronik.com

MIGATRONIC

