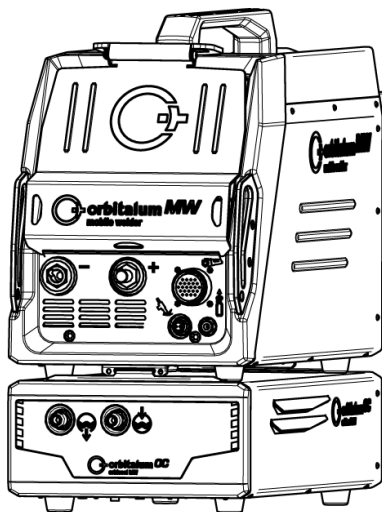


# Mobile Welder

## es Fuente de corriente para soldadura orbital

Traducción del manual de instrucciones original y lista de piezas de repuesto



854 060 201 REV 00 | 2309



# Índice

|          |   |           |  |  |  |
|----------|---|-----------|--|--|--|
| <b>1</b> | <b>Acerca de estas instrucciones .....</b>  | <b>6</b>  |  |  |  |
| 1.1      | Indicaciones de advertencia ....  | 6         |  |  |  |
| 1.2      | Otros símbolos e ilustraciones.   | 6         |  |  |  |
| 1.3      | Leyenda .....   | 7         |  |  |  |
| 1.4      | Otros documentos aplicables...  | 7         |  |  |  |
| <b>2</b> | <b>Información para el operador e indicaciones de seguridad .....</b>                 | <b>8</b>  |  |  |  |
| 2.1      | Obligaciones del operador .....   | 8         |  |  |  |
| 2.2      | Utilización de la máquina .....   | 10        |  |  |  |
| 2.2.1    | Uso conforme a lo previsto .....  | 10        |  |  |  |
| 2.2.2    | Límites de la máquina   | 11        |  |  |  |
| 2.2.3    | Soldadura en entornos con mayor riesgo eléctrico .....                                | 11        |  |  |  |
| 2.2.4    | Refrigeración del dispositivo .....   | 11        |  |  |  |
| 2.3      | Protección medioambiental y eliminación .....   | 13        |  |  |  |
| 2.3.1    | Información de la directiva sobre diseño ecológico 2009/125/CE .....                  | 13        |  |  |  |
| 2.3.2    | REACH (registro, evaluación, autorización y restricción de sustancias químicas) ..... | 14        |  |  |  |
| 2.3.3    | Refrigerante .....  | 14        |  |  |  |
| 2.3.4    | Herramientas eléctricas y accesorios .....  | 15        |  |  |  |
| 2.4      | Cualificación del personal .....  | 15        |  |  |  |
| 2.5      | Indicaciones básicas para la seguridad de funcionamiento...                           | 15        |  |  |  |
| 2.6      | Equipo de protección personal   | 17        |  |  |  |
| 2.7      | Riesgos residuales.....   | 17        |  |  |  |
| 2.7.1    | Lesiones debido al peso elevado .....   | 17        |  |  |  |
| 2.7.2    | Quemaduras y peligro de incendio debido a altas temperaturas .....                    | 19        |  |  |  |
| 2.7.3    | Tropiezo con las tuberías y los cables .....  | 19        |  |  |  |
| 2.7.4    | Daños duraderos debido a una postura inadecuada .....                                 | 21        |  |  |  |
| 2.7.5    | Descarga eléctrica .....  | 21        |  |  |  |
| 2.7.6    | Peligro por la manipulación incorrecta de bombonas de gas de protección .....         | 22        |  |  |  |
| 2.7.7    | Daños en los ojos por radiación .....   | 22        |  |  |  |
| 2.7.8    | Peligros por campos electromagnéticos .....   | 22        |  |  |  |
| 2.7.9    | Peligro de asfixia debido a una proporción de argón demasiado alta en el aire .....   | 23        |  |  |  |
| 2.7.10   | Daños para la salud...  | 23        |  |  |  |
| 2.7.11   | Peligro de vuelco de la instalación .....   | 23        |  |  |  |
| 2.7.12   | Peligro de explosión y de incendio .....  | 23        |  |  |  |
| 2.7.13   | Lesiones generales causadas por herramientas .....                                    | 24        |  |  |  |
| <b>3</b> | <b>Descripción.....</b>   | <b>26</b> |  |  |  |
| 3.1      | Máquina básica.....   | 26        |  |  |  |
| 3.1.1    | Señales de aviso .....  | 29        |  |  |  |
| 3.2      | Unidad de refrigeración.....  | 29        |  |  |  |
| <b>4</b> | <b>Posibilidades de utilización .....</b>   | <b>30</b> |  |  |  |
| <b>5</b> | <b>Datos técnicos.....</b>  | <b>31</b> |  |  |  |
| <b>6</b> | <b>Transporte y envío .....</b>   | <b>33</b> |  |  |  |
| 6.1      | Peso bruto.....   | 33        |  |  |  |

|          |  |           |          |  |           |
|----------|--|-----------|----------|--|-----------|
| 6.2      | Envío.....   | 34        | 7.13.1   | Nivel de administración .....                              | 52        |
| 6.3      | Transporte.....  | 34        | 7.13.2   | Nivel de usuario .....                                     | 52        |
| 6.3.1    | Ajuste de la longitud de la correa para hombro.....                            | 36        | 7.14     | Concepto de manejo.....                                    | 54        |
| <b>7</b> | <b>Configuración y puesta en marcha</b>  | <b>37</b> | 7.14.1   | Campos y elementos de mando del software.....              | 54        |
| 7.1      | Desembalaje de la fuente de corriente .....                                    | 37        | 7.14.2   | Dispositivos de entrada y elementos de mando .....         | 58        |
| 7.2      | Volumen de suministro .....  | 38        | 7.14.2.1 | Teclas Softkey .....                                       | 58        |
| 7.3      | Instalación de la fuente de corriente.....                                     | 39        | 7.14.2.2 | Pantalla táctil .....                                      | 58        |
| 7.4      | Montaje de la unidad de refrigeración .....                                    | 40        | 7.14.2.3 | Selector giratorio.....                                    | 61        |
| 7.5      | Conexión del cabezal de soldadura/soplete manual .....                         | 40        | 7.14.2.4 | Teclado USB.....   | 64        |
| 7.6      | Configuración del suministro de gas de soldadura .....                         | 41        | 7.14.2.5 | Lector de códigos USB.....                                 | 67        |
| 7.7      | Conexión a la red eléctrica .....  | 43        | 7.15     | Configuración del idioma del sistema y de la documentación | 68        |
| 7.8      | Funcionamiento de la fuente de corriente con diferentes tensiones de red ..... | 43        | 7.16     | Ajuste de las unidades de medida .....                     | 69        |
| 7.9      | Conexión del cable de red .....  | 44        | <b>8</b> | <b>Funcionamiento</b> .....                                | <b>70</b> |
| 7.10     | Encendido de la fuente de corriente.....                                       | 44        | 8.1      | Menú principal.....  | 73        |
| 7.11     | Activación.....  | 46        | 8.1.1    | Director del programa                                      | 80        |
| 7.12     | Pantalla de inicio de sesión .....   | 48        | 8.1.1.1  | Carga de un programa de soldadura .....                    | 83        |
| 7.12.1   | Inicio de sesión .....   | 48        | 8.1.1.2  | Guardado de un programa de soldadura .....                 | 84        |
| 7.12.2   | Modificación de contraseña .....   | 49        | 8.1.1.3  | Creación de carpetas .....                                 | 84        |
| 7.12.2.1 | Modificación de la contraseña de administrador .....                           | 50        | 8.1.1.4  | Gestión de los programas de soldadura .....                | 85        |
| 7.12.2.2 | Modificación de la contraseña de usuario .....                                 | 51        | 8.1.1.5  | Eliminación de recurso compartido .....                    | 92        |
| 7.12.3   | Restablecimiento de contraseña .....   | 52        | 8.1.2    | Gestor de protocolos .....                                 | 94        |
| 7.13     | Niveles de usuario .....   | 52        | 8.1.3    | Programación automática .....                              | 97        |
|          |  |           | 8.1.3.1  | Creación del programa automático .....                     | 97        |
|          |  |           | 8.1.4    | Programación manual  | 101       |
|          |  |           | 8.1.4.1  | Ajuste de sectores .....                                   | 101       |
|          |  |           | 8.1.4.2  | Ajuste de los parámetros.....                              | 103       |

|         |  |     |  |   |
|---------|--|-----|--|---|
| 8.1.5   | "TIG Manual Weld Mode" (Modo soplete manual para soldadura TIG) .....  | 124 | <b>9 Comandos especiales .....</b>                       | <b>186</b>  |
| 8.1.5.1 | Proceso gráfico de rampa de soldadura ...                              | 126 | 9.1  | Teclado: comandos especiales 186                                      |
| 8.1.5.2 | "Adjust Program" (Programación manual): modo de soldadura manual ..... | 128 | 9.2  | Comandos especiales de Softkey .....                                  |
| 8.1.5.3 | Soldadura - Modo de soldadura manual .....                             | 130 | <b>10 Servicio y mantenimiento.....</b>                  | <b>187</b>  |
| 8.1.5.4 | Funciones del panel de control de soplete manual .....                 | 132 | 10.1   | Service Screen (Pantalla de servicio).....                            |
| 8.1.5.5 | Cierre de sesión.....  | 137 | 10.2   | Información sobre el software..                                       |
| 8.1.6   | Ajustes .....  | 138 | 10.3   | Calibración del motor .....   |
| 8.1.6.1 | Ajustes de sistema.....  | 138 | 10.4   | Impresora.....  |
| 8.1.6.2 | "Program Settings" (Ajustes de programa)                               | 145 | 10.4.1   | Sustitución del rollo de papel .....                                  |
| 8.1.6.3 | Archivos de sistema...   | 152 | 10.5   | Plan de mantenimiento .....   |
| 8.1.6.4 | Entorno de red .....   | 153 | 10.6   | Servicio técnico y servicio al cliente.....                           |
| 8.1.6.5 | Servicio .....   | 160 | 10.6.1   | Servicio al cliente .....   |
| 8.1.6.6 | Ajuste del idioma y el teclado .....                                   | 171 | 10.6.2   | Asistencia técnica e ingeniería de aplicaciones.....                  |
| 8.2     | Weld Mode (Soldadura).....   | 172 | 10.6.3   | Formación de operarios y asistencia .....                             |
| 8.2.1   | Softkey "Gas" y "Gas/Coolant" (Gas/agua) ..                            | 176 | <b>11 Almacenamiento y puesta fuera de servicio.....</b> | <b>193</b>  |
| 8.2.1.1 | Softkey "Gas on".....  | 176 | <b>12 Opciones de actualización .....</b>                | <b>194</b>  |
| 8.2.1.2 | Gas Overview (Vista general de gas).....                               | 176 | <b>13 Accesorios.....</b>                                | <b>196</b>  |
| 8.2.1.3 | Softkey "Gas permanentemente on".....                                  | 180 | <b>14 Consumibles.....</b>                               | <b>198</b>  |
| 8.2.1.4 | Softkey "Back" (Cancelar) .....  | 180 | <b>15 LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO ..</b>                 | <b>200</b>  |
| 8.2.2   | Control manual .....   | 180 | 15.1   | Grundaufbau MW (Frontansicht)   Basic structure MW (front view) ..... |
| 8.2.2.1 | Softkey "Motor" .....  | 180 | 15.2   | Grundaufbau MW (Rückansicht)   Basic structure MW (rear view) .....   |
| 8.2.2.2 | Softkey "Wire" (Hilo) ..   | 181 | 15.3   | Bodenblech MW   Base plate MW.....                                    |
| 8.2.2.3 | Softkey "Global change" (Aceptar valor).....                           | 181 |  |   |
| 8.2.2.4 | Softkey "Exit" (Salir)...  | 181 |  |   |
| 8.3     | "Test Mode" (Prueba) .....   | 182 |  |   |
| 8.4     | Proceso de soldadura .....   | 184 |  |   |

|           |   |            |
|-----------|---|------------|
| 15.4      | Frontabdeckung MW   Front cover MW.....                   | 206        |
| 15.5      | Rückwand MW   Rear panel MW.....                          | 208        |
| 15.6      | Gaskomponenten MW   Gas components MW.....                | 210        |
| 15.7      | Vertikablech MW   Vertical plate MW.....                  | 212        |
| 15.8      | Horizontablech MW   Horizontal plate MW.....              | 214        |
| 15.9      | Handgriff-Abdeckung MW   Handle-display cover MW.....     | 216        |
| 15.10     | Schweißstrominverter MW   Welding current inverter MW ... | 218        |
| 15.11     | Verbindungskabel   Connection cables.....                 | 220        |
| 15.12     | Service, Kundendienst   Servicing, customer service ..... | 224        |
| <b>16</b> | <b>DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD .....</b>                   | <b>225</b> |

# 1 Acerca de estas instrucciones

## 1.1 Indicaciones de advertencia

Las indicaciones de advertencia utilizadas en estas instrucciones advierten ante posibles lesiones o daños materiales.

¡Lea y tenga en cuenta siempre estas indicaciones de advertencia!







Este es el símbolo de advertencia. Le advierte ante posibles peligros de lesiones. Para evitar lesiones, que incluso pueden llegar a ser mortales, respete todas las medidas identificadas con el símbolo de seguridad.

|  | NIVEL DE ADVERTENCIA | SIGNIFICADO   |
|--|----------------------|---|
|  | <b>PELIGRO</b>       | Situación de peligro inmediata que provocará la muerte o lesiones graves en caso de inobservancia de las medidas de seguridad.    |
|  | <b>ADVERTENCIA</b>   | Posible situación de peligro que puede provocar la muerte o lesiones graves en caso de inobservancia de las medidas de seguridad. |
|  | <b>ATENCIÓN</b>      | Posible situación de peligro que puede provocar lesiones leves en caso de inobservancia de las medidas de seguridad.              |
|  | <i>¡NOTA!</i>        | Posible situación de peligro que puede provocar daños materiales en caso de inobservancia.  |

## 1.2 Otros símbolos e ilustraciones



| SÍMBOLO               | SIGNIFICADO  |
|-----------------------|--|
|                       | Información especialmente importante para su comprensión.                        |
| 1.<br>2.<br>3.<br>... | Requerimiento de acción en un orden de acción: Aquí se debe realizar una acción. |
| ▶                     | Requerimiento de acción individual: Aquí se debe realizar una acción.            |

## 1.3 Leyenda

| Término/SÍMBOLO  | SIGNIFICADO   |
|--|---|
| MW   | MOBILE WELDER   |
| OC   | ORBICOOL  |
| Cabezal de soldadura orbital   | Cabezal de soldadura orbital abierto/mordaza de soldadura orbital abierta |
|  | Cabezal de soldadura orbital cerrado                                      |
|  | La función requiere UPGRADE ORBICOOL MW*.                                 |
|  | La función requiere UPGRADE Software MW Plus*.                            |
|  | La función requiere UPGRADE Connectivity LAN/IoT/VNC*.                    |


\* véase *cap.* Opciones de actualización [► 194]

### NOTA:

  **NOTA!** Las UPGRADES ORBICOOL MW & Software MW Plus corresponden a la gama de funciones de la fuente de corriente MOBILE WELDER OC Plus.

## 1.4 Otros documentos aplicables

Los siguientes documentos son aplicables junto con este manual de instrucciones:

- Declaración de conformidad
- Certificado de calibración
- Manual de instrucciones del cabezal de soldadura/soplete manual
- Manual de instrucciones de ORBICOOL MW 

## 2 Información para el operador e indicaciones de seguridad

### 2.1 Obligaciones del operador

**Aplicación en el taller/exterior/práctica:** El operador es responsable de la seguridad en la zona de peligro de la máquina y solo permitirá a personal instruido la estancia y el manejo de la máquina en la zona de peligro.

**Seguridad del empleado:** El operador debe cumplir las prescripciones de seguridad descritas en este capítulo y deberá llevar a cabo el trabajo de acuerdo con las indicaciones de seguridad y utilizando todos los equipos de protección prescritos.

El empresario se compromete a informar a los empleados sobre los peligros existentes mediante las directivas CEM y a evaluar el puesto de trabajo de manera correspondiente.

**Requisitos para evaluaciones CEM especiales en relación con actividades generales, equipos de trabajo y puestos de trabajo\*:**

| TIPO DE PUESTO DE TRABAJO O EQUIPO DE TRABAJO  | EVALUACIÓN NECESARIA PARA:          |   |                                    |
|--|-------------------------------------|---|------------------------------------|
|  | Trabajadores sin riesgos especiales | Trabajadores particularmente vulnerables (exceptuando aquellos con implantes activos) | Trabajadores con implantes activos |
|  | (1)                                 | (2)   | (3)                                |
| Soldadura por arco eléctrico, manual (incl. MIG (Metal Inert Gas), MAG (Metal Active Gas), TIG (Tungsten Inert Gas) respetando los procesos probados y sin contacto físico con el conducto | No                                  | No  | Sí                                 |

\* Según la directiva 2013/35/UE



# EMF DATA SHEET

## ARC WELDING POWER SOURCE

### Product/Apparatus Identification

| Product                                   | Stock Number |
|---|--------------|
| Orbimat 180 SW                            | 850 000 001  |
| Mobile Welder *                           | 854 000 001  |
| (* inclose, equal inverter, all variants) |              |

### Compliance Information Summary

Applicable regulation Directive 2014/35/EU

Reference limits Directive 2013/35/EU, Recommendation 1999/519/EC

Applicable standards IEC 62822-1:2016, IEC 62822-2:2016

Intended use  for occupational use  for use by laymen

Non-thermal effects need to be considered for workplace assessment  YES  NO

Thermal effects need to be considered for workplace assessment  YES  NO

Data is based on maximum power source capability (valid unless firmware/hardware is changed)

Data is based on worst case setting/program (only valid until setting options/welding programs are changed)

Data is based on multiple settings/programs (only valid until setting options/welding programs are changed)

Occupational exposure is below the Exposure Limit Values (ELVs) for health effects at the standardized configurations  YES  NO  
(if NO, specific required minimum distances apply)

Occupational exposure is below the Exposure Limit Values (ELVs) for sensory effects at the standardized configurations  n.a  YES  NO  
(if applicable and NO, specific measures are needed)

Occupational exposure is below the Action Levels (ALs) at the standardized configurations  n.a  YES  NO  
(if applicable and NO, specific signage is needed)

### EMF Data for Non-thermal Effects

Exposure Indices (EIs) and distances to welding circuit (for each operation mode, as applicable)

|                                | Head            |                | Trunk | Limb (hand) | Limb (thigh) |
|--------------------------------|-----------------|----------------|-------|-------------|--------------|
|                                | Sensory Effects | Health Effects |       |             |              |
| Standardized distance          | 10 cm           | 10 cm          | 10 cm | 3 cm        | 3 cm         |
| ELV EI @ standardized distance | 0,08            | 0,07           | 0,11  | 0,06        | 0,14         |
| Required minimum distance      | 1 cm            | 1 cm           | 1 cm  | 1 cm        | 1 cm         |

Distance where all occupational ELV Exposure Indices fall below 0.20 (20%) 3 cm

Distance where all general public ELV Exposure Indices fall below 1.00 (100%) 85 cm

Tested by: J. Jaeckle

Date tested: 2020-11-04

Date reworked: 2022-06-09

## 2.2 Utilización de la máquina

### 2.2.1 Uso conforme a lo previsto

#### ADVERTENCIA



#### Peligros por un uso no conforme a lo previsto


El dispositivo se ha fabricado según el estado de la técnica y las normas de seguridad vigentes para su uso en la industria y el comercio. Únicamente está concebido para los procesos de soldadura especificados en el presente manual de instrucciones. En caso de uso no conforme a lo previsto, el dispositivo puede suponer un riesgo para las personas, los animales y la propiedad. No se asume ninguna responsabilidad por los daños resultantes.

- ▶ Únicamente utilice el dispositivo para la soldadura en corriente continua TIG con Liftarc (encendido por contacto) o encendido AF (sin contacto). Los accesorios pueden ampliar la gama de funciones (véase el capítulo Accesorios [▶ 196]).

**La fuente de corriente para soldadura orbital está prevista únicamente para la siguiente utilización:**


- Utilización en combinación con un cabezal de soldadura orbital o el soplete manual de la empresa Orbitalum Tools GmbH o con un sistema de otros fabricantes en combinación con el adaptador para el cabezal de soldadura de la empresa Orbitalum Tools GmbH.
- Soldadura TIG de materiales adecuados para el procedimiento de soldadura TIG.
- Tubos vacíos, que no estén bajo presión, que no estén contaminados y sin atmósferas explosivas o líquidos.

**El uso conforme a lo previsto también incluye los siguientes puntos:**

- La supervisión permanente de la máquina durante el funcionamiento. El operario siempre debe tener la opción de detener el proceso.
- La observación de todas las indicaciones de seguridad y de advertencia de este manual de instrucciones.
- La observación de los otros documentos aplicables.
- La realización de todos los trabajos de inspección y de mantenimiento.
- La utilización exclusiva de la máquina en su estado original.
- La utilización exclusiva de accesorios, piezas de repuesto y materiales operativos originales.
- La utilización exclusiva de gases inertes que hayan sido clasificados para el procedimiento de soldadura TIG según la norma DIN EN ISO 14175.
-  La utilización exclusiva de refrigerante OCL-30 de la empresa Orbitalum Tools GmbH

- La comprobación de todos los componentes y funciones relevantes para la seguridad antes de la puesta en funcionamiento.
- El mecanizado de los materiales indicados en el manual de instrucciones.
- El uso adecuado de todos los componentes implicados en el proceso de soldadura y de todos los demás factores que influyen en el proceso de soldadura.
- El uso exclusivamente profesional.

## 2.2.2 Límites de la máquina

- El puesto de trabajo puede encontrarse en la preparación de tubos, en la construcción de instalaciones o en la propia instalación.
- El dispositivo será operado por una persona.
- El dispositivo solo puede instalarse y utilizarse sobre una superficie estable, nivelada y antideslizante.
- Debe dejarse un espacio de unos 2 m alrededor del dispositivo para que las personas puedan moverse.
- Iluminación de trabajo: mín. 300 lux.
- Condiciones climáticas durante el funcionamiento:  
Temperatura ambiente:  $-10\text{ °C}$  hasta  $+40\text{ °C}$   
Humedad relativa del aire:  $<90\%$  a  $+20\text{ °C}$ ,  $<50\%$  a  $+40\text{ °C}$
- Condiciones climáticas durante el almacenamiento y el transporte:  
Temperatura ambiente:  $-20\text{ °C}$  hasta  $+55\text{ °C}$   
Humedad relativa del aire:  $<90\%$  a  $+20\text{ °C}$ ,  $<50\%$  a  $+40\text{ °C}$
- El dispositivo puede instalarse y utilizarse en un ambiente seco de acuerdo con IP 23 (no con niebla, lluvia, tormentas eléctricas, etc.). En caso necesario, debe utilizarse una carpa de soldadura.
-  La potencia de refrigeración solo está garantizada si el depósito de refrigerante está lleno.
- Se debe evitar el humo, el vapor de agua, el vapor de aceite y las virutas.
- Se debe evitar el aire ambiente salado (aire del mar).

## 2.2.3 Soldadura en entornos con mayor riesgo eléctrico

La fuente de corriente puede utilizarse en entornos con mayor riesgo eléctrico.  
Cumple con las prescripciones y las normas IEC/DIN EN 60974 y VDE0544.

## 2.2.4 Refrigeración del dispositivo

Una ventilación insuficiente reduce el rendimiento y produce daños en el dispositivo.

- ▶ Respete los límites de la máquina.

- ▶ Mantenga libres los orificios de entrada y salida del aire de refrigeración.
- ▶ Mantenga una distancia mínima de 0,5 m con respecto a los obstáculos.

## 2.3 Protección medioambiental y eliminación

### 2.3.1 Información de la directiva sobre diseño ecológico 2009/125/CE

| MODELO                  | ENTRADA DE RED   | GRADO MÍNIMO DE EFICIENCIA DE LA FUENTE DE CORRIENTE | CONSUMO MÁXIMO DE ENERGÍA AL RALENTÍ |
|-------------------------|------------------|--|--------------------------------------|
| Mobile Welder (OC/Plus) | 1 de 110 - 230 V | 81 %   | 31 W                                 |
| ORBIMAT 180 SW          | Monofásica + PE  | 83,5 %   | 48,8 W                               |



- No elimine el producto (si procede) con la basura convencional.
- Reutilización o reciclaje de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE) a través de un punto de recogida designado.
- Póngase en contacto con su oficina de reciclaje o distribuidor local para obtener más información al respecto. Materias primas críticas posiblemente presentes en cantidades indicativas superiores a 1 gramo a nivel de componente.

(según directiva 2012/19/UE)

**Materias primas críticas posiblemente presentes en cantidades indicativas superiores a 1 gramo a nivel de componente**

| COMPONENTE                            | MATERIA PRIMA CRÍTICA  |
|---------------------------------------|--|
| Placas                                | Baritina, bismuto, cobalto, galio, germanio, hafnio, indio, tierras raras pesadas, tierras raras ligeras, niobio, metales del grupo del platino, escandio, metal de silicio, tantalio, vanadio |
| Componentes de plástico               | Antimonio, baritina  |
| Componentes eléctricos y electrónicos | Antimonio, berilio, magnesio   |
| Componentes metálicos                 | Berilio, cobalto, magnesio, wolframio, vanadio   |
| Cables y conjuntos de cables          | Borato, antimonio, baritina, berilio, magnesio   |
| Pantallas                             | Galio, indio, tierras raras pesadas, tierras raras ligeras, niobio, metales del grupo del platino, escandio  |
| Baterías                              | Fluorita, tierras raras pesadas, tierras raras ligeras, magnesio   |

## 2.3.2 REACh (registro, evaluación, autorización y restricción de sustancias químicas)


El reglamento (CE) 1907/2006 del Consejo y del Parlamento Europeo sobre el registro, la evaluación, la autorización y la restricción de sustancias químicas (REACh) regula la producción, la comercialización y la utilización de sustancias químicas y de mezclas elaboradas a partir de ellas.

En el sentido del reglamento REACh, nuestros artículos son productos. De acuerdo con el artículo 33 del reglamento REACh, los proveedores de productos tienen que informar a sus compradores en caso de que el producto suministrado contenga una sustancia de la lista de candidatos REACh (lista SVHC) con contenidos superiores al 0,1 % en masa. El 27/06/2018 se añadió el plomo (CAS: 7439-92-1 / EINECS: 231-100-4) a la lista de candidatos SVHC. Esta adición desencadena la correspondiente obligación de información en la cadena de suministro.

Por la presente, le informamos de que hay subcomponentes individuales en nuestros productos que contienen plomo en una cantidad superior al 0,1 % en masa, en forma de componente de aleación en acero, aluminio y aleación de cobre, así como en soldaduras y condensadores de componentes electrónicos. La proporción de plomo se encuentra dentro de las excepciones establecidas de la directiva RoHS.

Debido a que el plomo, como componente de aleación, está unido fijamente y no se espera la exposición al mismo en caso de un uso adecuado, no se requiere realizar ningún tipo de información adicional para garantizar el uso seguro.

## 2.3.3 Refrigerante

 Elimine el refrigerante de acuerdo con las indicaciones de las prescripciones legales.



*(según directiva 2012/19/UE)*

### 2.3.4 Herramientas eléctricas y accesorios

Las herramientas eléctricas y accesorios usados contienen grandes cantidades de materias primas y de materiales sintéticos que se pueden someter a un proceso de reciclaje:

- Los dispositivos electrónicos usados identificados con el símbolo situado al margen no deberán eliminarse con los residuos municipales (basura doméstica) de acuerdo con la directiva UE.
- Mediante la utilización de los sistemas de contenedores y de recogida contribuirá a la reutilización y al aprovechamiento de dispositivos electrónicos usados.
- Los dispositivos electrónicos usados contienen componentes que se deben tratar de forma selectiva de acuerdo con la directiva UE. La recogida y el tratamiento selectivo son la base para eliminación acorde con el medio ambiente y para la protección de la salud de las personas.
- Los dispositivos y máquinas de Orbitalum Tools GmbH que hayan sido adquiridos con posterioridad al 13 de agosto de 2005, serán eliminados de forma profesional después de su respectiva entrega gratuita para nosotros.
- La aceptación de dispositivos electrónicos usados podrá ser rechazada en caso de que representen un riesgo para la salud o la seguridad de las personas, debido a la acumulación de suciedad durante su uso.
- **Importante para Alemania:** Los dispositivos y máquinas de Orbitalum Tools GmbH no deberán eliminarse en los puntos de eliminación municipales, ya que solo se utilizan en el sector industrial.

## 2.4 Cualificación del personal



**¡ATENCIÓN!** El cabezal de soldadura solo debe utilizarse por personal instruido.

- Edad mínima: 18 años.
- **Sin** limitaciones físicas ni mentales.
- El manejo de la máquina por menores de edad solo deberá tener lugar bajo la vigilancia de un supervisor.
- Se requiere que el personal disponga de conocimientos básicos en el procedimiento de soldadura TIG.

## 2.5 Indicaciones básicas para la seguridad de funcionamiento



**¡ATENCIÓN!** Tenga en cuenta las normas actuales de seguridad y de prevención de accidentes.

El uso inadecuado de la máquina puede perjudicar la seguridad. Como consecuencia, pueden producirse lesiones mortales.

- Nunca deje sin vigilancia el cabezal de soldadura si la fuente de corriente está conectada.
- El operario debe asegurar que no haya ninguna segunda persona dentro de la zona de peligro.
- **No** realice cambios o modificaciones en el cabezal de soldadura.
- Utilice el cabezal de soldadura solo si se encuentra en un estado técnico perfecto.
- Utilice solo herramientas, piezas de repuesto y accesorios originales y materiales operativos prescritos.
- Si se producen cambios en el funcionamiento, detenga inmediatamente el funcionamiento y solicite la eliminación de la avería.
- No retire los dispositivos de protección.
- No tire de la máquina sujetándola del paquete de conductos flexibles o del cable.
- Permita que los trabajos de reparación y de mantenimiento en el equipamiento eléctrico solo sean realizados por un experto.



**¡ATENCIÓN!** ¡Peligro de lesión por trabajo monótono!

Molestias, cansancio y trastornos del movimiento, capacidad de respuesta limitada y calambres.

---

- Realice ejercicios de relajación.
- Asegúrese de realizar actividades variadas.
- Mantenga una postura corporal erguida, sin fatigarse y cómoda durante el trabajo.



## 2.6 Equipo de protección personal

Siempre debe utilizarse el equipo de protección personal (EPP) durante la soldadura. De esta forma, se protege al soldador contra la exposición a la radiación, las quemaduras y los humos de soldadura, entre otras cosas.


El siguiente equipo de protección personal debe utilizarse para realizar trabajos de soldadura en la fuente de corriente:

- ▶ Guantes de protección 1/1/1/1 según la norma EN 388 o 1/2/1/1 EN 407.
- ▶ Guantes de protección DIN 12477, tipo A para el funcionamiento de soldadura y DIN 388, clase 4 para el montaje del electrodo.
- ▶ Calzado de seguridad según la norma EN ISO 20345, clase SB.
- ▶ Debe utilizarse protección antideslumbrante según la norma EN 170 y ropa protectora que cubra la piel
- ▶ Delantal de cuero
- ▶ Casco para trabajos por encima de la cabeza
- ▶ Para la conexión y el funcionamiento de un cabezal de soldadura deben respetarse las correspondientes indicaciones de seguridad y de advertencia del cabezal de soldadura.
- ▶ Tenga en cuenta los riesgos residuales.

## 2.7 Riesgos residuales

### 2.7.1 Lesiones debido al peso elevado

Las fuentes de corriente tienen un peso de

- 15,6 kg (34.39 lbs) - MOBILE WELDER (Plus)
-  21,0 kg (46.30 lbs) - MOBILE WELDER (OC/OC Plus)
- 26 kg (57.32 lbs) – ORBIMAT 180 SW
- 35,4 kg (78.04 lbs) – ORBIMAT 300 SW

En caso de elevación del mismo, existe un riesgo elevado para la salud.

En las siguientes situaciones existe peligro de sufrir golpes y de aplastamiento:




**¡ATENCIÓN!** Caída de la fuente de corriente durante el transporte o el ajuste.



**¡ATENCIÓN!** Caída de la fuente de corriente debido a una colocación inadecuada.

- ▶ Para la elevación de la fuente de corriente, no debe superarse el peso total permitido de 25 kg para hombres y de 15 kg para mujeres.

- ▶ Utilice un medio de transporte adecuado para el transporte de la fuente de corriente.
- ▶ Solo 2 personas pueden ocuparse de la elevación y la extracción de la fuente de corriente del embalaje.
- ▶ Coloque la fuente de corriente sobre una base estable.
- ▶ Utilice calzado de seguridad.
- ▶ No transporte el dispositivo con grúa. Únicamente utilice asas, correas o soportes para el transporte manual.
- ▶  Antes de cada transporte, compruebe que los tornillos de fijación entre la fuente de corriente y la unidad de refrigeración (opcional) estén bien sujetos y, en caso necesario, apriételes.

## 2.7.2 Quemaduras y peligro de incendio debido a altas temperaturas



### ¡ATENCIÓN!

El cabezal de soldadura orbital o el soplete manual están calientes después de la soldadura. Especialmente después de varios procesos de soldadura consecutivos se alcanzan temperaturas muy altas. Durante la realización de trabajos en el cabezal de soldadura orbital y el soplete manual (p. ej., cambio o montaje/desmontaje del electrodo) existe el peligro de sufrir quemaduras o de daños en los puntos de contacto. Los materiales sin resistencia térmica (p. ej., inserto de gomaespuma del embalaje de transporte) pueden resultar dañados en caso de contacto con el cabezal de soldadura orbital o el soplete manual calientes.

- ▶ Utilice guantes de protección.
- ▶ Antes de realizar trabajos en el cabezal de soldadura orbital/soplete manual o antes de embalarlo en el embalaje de transporte, deberá esperar hasta que las superficies se hayan enfriado a una temperatura inferior a 50 °C.



### ¡ADVERTENCIA!

Existe peligro de incendio si el sistema de conformación se posiciona de forma incorrecta o si se utilizan materiales no permitidos en la zona de soldadura. Tenga en cuenta las medidas generales de protección contra incendios de manera local.

- ▶ Posicione el sistema de conformación correctamente.
- ▶ En la zona de soldadura solo deben utilizarse materiales permitidos.



### ¡ADVERTENCIA!

Peligro de escaldadura por la salida de líquidos calientes y conexiones de enchufe calientes en caso de funcionamiento de alto nivel.

- ▶ Tenga en cuenta las medidas de seguridad del superior especializado/encargado de la seguridad.

## 2.7.3 Tropiezo con las tuberías y los cables



### ¡ATENCIÓN!

Si los cables de corriente, las tuberías de gas y los cables de control están bajo tensión de tracción, existe el peligro de que las personas tropiecen y sufran lesiones.



### ¡ADVERTENCIA!

En caso de tropiezo puede extraerse la conexión de corriente de soldadura, lo que puede provocar en el peor de los casos que se genere un arco eléctrico entre la conexión de corriente de soldadura y la instalación de soldadura orbital. Como consecuencia, pueden producirse quemaduras y deslumbramientos.

- ▶ Asegúrese de que las personas no puedan tropezar en **ningún** caso con las tuberías o cables.
- ▶ **No** someta los cables a tensión por tracción.

- ▶ Coloque el cabezal de soldadura en el maletín de transporte después del desmontaje.
- ▶ Asegúrese de que el paquete de conductos flexibles está conectado correctamente y que el elemento de descarga de tracción está enganchado.

## 2.7.4 Daños duraderos debido a una postura inadecuada

Utilice la máquina de manera que mantenga una postura corporal erguida y cómoda durante el funcionamiento.

## 2.7.5 Descarga eléctrica



**¡ADVERTENCIA!** Durante la conexión o la desconexión de un cabezal de soldadura o del soplete manual en la fuente de corriente, existe el peligro de que se accione la función de encendido de manera accidental.

- ▶ Desconecte siempre la fuente de corriente al conectar o desconectar un cabezal de soldadura o el soplete manual.
- ▶ Si el cabezal de soldadura o el soplete manual no está preparado para el funcionamiento, conéctelo en la función "Test".



**¡ADVERTENCIA!** Peligros eléctricos por contacto.

- ▶ No toque las piezas conductoras de electricidad (pieza de trabajo), especialmente durante el encendido del arco eléctrico.
- ▶ A partir del inicio del proceso de soldadura, deberá evitarse el contacto con el tubo y con la carcasa del cabezal de soldadura orbital.
- ▶ Utilice el calzado de seguridad seco, los guantes de cuero secos y sin elementos metálicos (sin remaches) y ropa de protección seca para minimizar los peligros eléctricos.
- ▶ Los trabajos deben realizarse sobre suelo seco.



**¡PELIGRO!** Para las personas con problemas cardíacos o con marcapasos existe peligro de muerte.

- ▶ No deberá permitir que las personas con una sensibilidad alta frente a los peligros eléctricos (p. ej., marcapasos) trabajen en la máquina.



**¡PELIGRO!** En caso de intervención inadecuada y apertura de la máquina, existe peligro de descarga eléctrica.

- ▶ Únicamente encargue la asistencia y las reparaciones a un electricista cualificado.



**¡PELIGRO!** Como consecuencia del uso de enchufes no compatibles o dañados existe peligro de descarga eléctrica.

- ▶ No utilice enchufes adaptadores junto con las herramientas eléctricas con puesta protectora a tierra.
- ▶ Asegúrese de que los enchufes de conexión de la máquina encajen en la toma de corriente.

- ▶ Utilice un interruptor diferencial de 30 mA para la conexión.

## 2.7.6 Peligro por la manipulación incorrecta de bombonas de gas de protección



**¡ADVERTEN-  
CIA!** Lesiones físicas múltiples y daños materiales.

- ▶ Tenga en cuenta las prescripciones de seguridad para bombonas de gas de protección.
- ▶ Tenga en cuenta las hojas de datos de seguridad para bombonas de gas de protección.

## 2.7.7 Daños en los ojos por radiación



**¡ADVERTEN-  
CIA!** Durante el proceso de soldadura se generan rayos infrarrojos, con deslumbramiento y UV que pueden dañar los ojos gravemente.

- ▶ Mantenga los cabezales de soldadura orbital completamente cerrados durante el proceso de soldadura.
- ▶ Durante el funcionamiento debe utilizarse protección antideslumbrante según la norma EN 170 y ropa protectora que cubra la piel.
- ▶ En caso de cabezales de soldadura cerrados, deberá asegurar el correcto estado de la protección antideslumbrante.

## 2.7.8 Peligros por campos electromagnéticos



**¡PELIGRO!** Dependiendo de la disposición del puesto de trabajo, pueden generarse campos electromagnéticos mortales en el entorno directo.

- ▶ Las personas con problemas cardíacos o con marcapasos no deberán manejar la instalación de soldadura.
- ▶ El operador debe ejecutar de forma segura la disposición del puesto de trabajo de acuerdo con la directiva CEM 2013/35/UE.
- ▶ Utilice solo dispositivos eléctricos con aislamiento protector en la zona de trabajo de la instalación de soldadura.
- ▶ Tenga en cuenta los dispositivos con sensibilidad electromagnética durante el encendido de la instalación.

## 2.7.9 Peligro de asfixia debido a una proporción de argón demasiado alta en el aire



### ¡PELIGRO!

Si la proporción de gas de protección en el aire ambiente aumenta, pueden producirse daños permanentes o peligro de muerte por asfixia.

- ▶ En los espacios cerrados debe asegurarse una ventilación suficiente.
- ▶ En caso necesario, supervise el contenido de oxígeno en el aire.

## 2.7.10 Daños para la salud



### ¡ADVERTENCIA!

¡Daños para la salud por vapores y sustancias tóxicas durante el proceso de soldadura y la manipulación de los electrodos!

- ▶ Utilice los dispositivos de aspiración de acuerdo con las prescripciones de las mutuas profesionales (p. ej., BGI: 7006-1).
- ▶ Proceda con especial cuidado para la manipulación de cromo, níquel y manganeso.
- ▶ No utilice electrodos que contengan torio.

## 2.7.11 Peligro de vuelco de la instalación



### ¡ADVERTENCIA!

Lesiones físicas múltiples y daños materiales por el vuelco de la instalación debido a la influencia de fuerzas externas.

- ▶ Instale la máquina de forma estable y protegida de las influencias externas.
- ▶ Mantenga una distancia de 2 metro con respecto a las masas en movimiento en relación con la máquina.

## 2.7.12 Peligro de explosión y de incendio




### ¡PELIGRO!

Peligro de explosión y de incendio por materiales inflamables cerca de la zona de soldadura o disolventes en el aire ambiente.

- ▶ No realice soldaduras cerca de disolventes (p. ej., durante el desengrasado, pintado) o de sustancias explosivas.
- ▶ No deberá haber materiales inflamables como base de la zona de soldadura.
- ▶ Asegúrese de que no hay materiales inflamables y acumulaciones de suciedad en las proximidades de la máquina.

## 2.7.13 Lesiones generales causadas por herramientas

---

 **¡ATENCIÓN!** Debido a la falta de seguridad para el uso de herramientas, pueden producirse lesiones durante el desmontaje para la eliminación adecuada de la fuente de corriente para soldadura orbital.

---

- ▶ En caso de falta de seguridad, envíe la fuente de corriente para soldadura orbital a Orbitalum Tools para que en sus instalaciones se realice la eliminación adecuada.






## 3 Descripción

### 3.1 Máquina básica



| POS. | DENOMINACIÓN                    | FUNCIÓN                                    |
|------|---------------------------------|--|
| 1    | Placa protectoras, elementos de | Protege los elementos de mando<br>mando MW |



| POS. | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 2    | Correa para hombro MW   | Reduce el esfuerzo al transportar la fuente de corriente de soldadura  |
| 3    | Arco de protección contra golpes, delantero MW                        | Protege los elementos de mando y conexiones frontales  |
| 4    | Toma "Weld head" (Cabezal de soldadura)                               | Conexión para el cable de señal del cabezal de soldadura   |
| 5    | Toma "Gas"  | Conexión para la manguera de gas   |
| 6    | Toma "Manual torch" (Antorcha manual)                                 | Conexión para el cable de señal del soplete manual   |
| 7    | Enchufe para la corriente de soldadura (+)                            | Conexión para el cable de corriente de soldadura (+)   |
| 8    | Ranuras de ventilación frontales                                      | Entrada de aire de refrigeración   |
| 9    | Enchufe para la corriente de soldadura (-)                            | Conexión para el cable de corriente de soldadura (-)   |
| 10   | Selector giratorio  | Manejo de la fuente de corriente de soldadura, véase <i>el cap.</i> Selector giratorio [► 61]                |
| 11   | Teclas Softkey  | Manejo de la fuente de corriente de soldadura, véase <i>el cap.</i> Teclas Softkey [► 58]                    |
| 12   | Pantalla táctil   | Manejo de la fuente de corriente de soldadura, véase <i>el cap.</i> Pantalla táctil [► 58]                   |
| 13   | Toma "USB"  | Conexión para dispositivos USB (2)   |
| 14   | Toma "LAN"  | Conexión para el cable LAN  |
| 15   | Mango MW  | Transporte de la fuente de corriente de soldadura  |
| 16   | Botón de alimentación de papel de la impresora integrada              | Iniciar la alimentación de papel   |
| 17   | Botón de parada de la alimentación de papel de la impresora integrada | Detener la alimentación de papel   |
| 18   | Salida de papel de la impresora integrada                             | Recogida de impresiones  |
| 19   | Interruptor integrado ON/OFF  | Conectar y desconectar la fuente de corriente de soldadura   |
| 20   | Cubierta del rollo de papel de la impresora integrada                 | Sustitución del rollo de papel, véase <i>el cap.</i> Sustitución del rollo de papel [► 190]                  |
| 21   | Toma de entrada de red  | Conexión para el cable de red  |
| 22   | Placa indicadora de tipo  | Indicación de los datos de la máquina  |
| 23   | Ranuras de ventilación traseras                                       | Salida de aire de refrigeración  |

| POS. | DENOMINACIÓN   | FUNCIÓN   |
|------|--|---|
| 24   | Toma "Refrigeración externa"                         | Toma para la línea de señal de la unidad de refrigeración externa |
| 25   | Conexión de gas                                      | Entrada de gas de soldadura                                       |
| 26   | Arco de protección contra golpes, pared posterior MW | Protege los elementos de mando y conexiones del lado posterior    |


### 3.1.1 Señales de aviso

Las indicaciones de aviso y de seguridad instaladas en la máquina deben tenerse en cuenta.

Las señales de aviso forman parte de la máquina. No deben retirarse ni alterarse. Deben sustituirse inmediatamente las señales de aviso que falten o estén ilegibles.

| IMAGEN   | POSICIÓN EN LA MÁQUINA          | SIGNIFICADO                         | CÓDIGO      |
|--|---------------------------------|-------------------------------------|-------------|
|  | Interior de la cubierta frontal | ¡Lea las indicaciones de seguridad! | 871 001 057 |
|  | Pared posterior                 | Antes de abrir el dispositivo       | 850 060 025 |

## 3.2 Unidad de refrigeración








- ▶  Véase el manual de instrucciones de ORBICOOL MW.

Enlaces de descarga en PDF:

<https://www.orbitalum.com/de/download.html>



## 4 Posibilidades de utilización

La MOBILE WELDER se caracteriza por las siguientes posibilidades de utilización y funciones:

- Para la soldadura con procedimiento de soldadura en atmósfera de gas inerte con electrodo de tungsteno (TIG)
- Utilizable para todos los materiales que son adecuados para el procedimiento de soldadura TIG.
- Manejo sencillo y cómodo mediante el selector giratorio multifunción o mediante la pantalla táctil.
- Fuente de corriente continua CC
-  Función "Permanent Gas" (Gas permanente)
-  Cantidad de gas programable digitalmente
- Control de gas de soldadura
-  Control de refrigerante
- Rotación constante o pulsante
- Dirección de rotación en el sentido de las agujas del reloj
-  Dirección de rotación en sentido contrario a las agujas del reloj
- Condiciones de visión y de manejo óptimas mediante el monitor de 7" de visualización clara
- Interfaz de usuario soportada con gráficos y guía de menú en varios idiomas a través de una pantalla en color
- Unidades de medida métricas e imperiales
- Sistema operativo enfocado al proceso, estable y en tiempo real sin secuencia de desconexión
- Detección automática del cabezal de soldadura y consecuente limitación de parámetros
- Supervisión de la corriente del motor de los motores de accionamiento
- Capacidad de memoria para más de 5.000 programas de soldadura, permitiendo una gestión de programas sistemática y clara mediante la creación de estructuras de carpetas
-  Registro e impresión de datos de soldadura de valores reales
- Impresora térmica integrada
-  Conexión para una impresora externa (vía USB/LAN)
- Asa de transporte integrada y correa para hombro
- Posibilidad de programación de hasta 99 sectores
- Ajuste del slope del motor y de la corriente entre los sectores individuales
-  Sistema externo de refrigeración de líquido

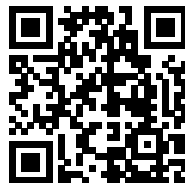
## 5 Datos técnicos

|   | UNIDAD   | MW (US)                              | MW OC PLUS (US)  |
|---|----------|--------------------------------------|------------------|
| Código                                  |          | 854 000 001                          | 854 000 011      |
|   |          | 854 000 002 (US)                     | 854 000 012 (US) |
| Tipo de instalación de soldadura        |          | Rectificador de soldadura (inverter) |                  |
| Entrada                                 |          | Red                                  |                  |
| Sistema de red                          |          | Monofásica + PE                      |                  |
| Tensión de entrada de red               | [V (AV)] | 1 x 110-230                          |                  |
| Tolerancia de tensión permitida         | [%]      | +/- 10                               |                  |
| Frecuencia de red                       | [Hz]     | 50/60                                |                  |
| Corriente constante de entrada          | [A (CA)] | 15,3                                 |                  |
| Potencia constante de entrada           | [kVA]    | 3,6                                  |                  |
| Consumo de corriente, máx.              | [A (CA)] | 19,5                                 |                  |
| Valor de conexión, máx.                 | [kVA]    | 4,5                                  |                  |
| Factor de potencia                      |          | 0,99 (con 140 A)                     |                  |
| <b>Salida (circuito de soldadura)</b>   |          |                                      |                  |
| Margen de ajuste de corriente de soldeo | [A (CC)] | 5 - 140                              | 5 - 180          |
| Reproducibilidad de corriente de soldeo | [%]      | +/- 0,5                              |                  |
| Corriente nominal a 100% DE             | [A (CC)] | 140                                  |                  |
| Corriente nominal a 60% DE              | [A (CC)] | -                                    | 180              |
| Tensión de soldeo, mín.                 | [V (CC)] | 10                                   |                  |
| Tensión de soldeo, máx.                 | [V (CC)] | 20                                   |                  |
| Tensión en vacío, máx.                  | [V (CC)] | 90                                   |                  |
| Potencia de encendido, máx.             | [J]      | 0,9                                  |                  |
| Tensión de encendido, máx.              | [kV]     | 10                                   |                  |
| <b>Salida (control)</b>                 |          |                                      |                  |
| Tensión máx. de motor de rotación       | [V (CC)] | 24                                   |                  |
| Corriente de motor de rotación          | [A (CC)] | 1,5                                  |                  |
| Tensión de tacómetro de rotación        | [V (CC)] | 0 - 10                               |                  |
| <b>Otros</b>                            |          |                                      |                  |
| Tipo de protección                      |          | IP 23 S                              |                  |

|   | UNIDAD  | MW (US)                 | MW OC PLUS (US)    |
|---|---------|-------------------------|--------------------|
| Clase de refrigeración  |         | Aire circulante AF      |                    |
| Clase de aislamiento  |         | F                       |                    |
| Dimensiones (anxpxal)   | [mm]    | 264 x 540 x 376         |                    |
| solo fuente de corriente  | [pulg.] | 9,7 x 21,3 x 14,8       |                    |
| Peso  | [kg]    | 15,6                    |                    |
| solo fuente de corriente  | [lbs]   | 33,06                   |                    |
|  Dimensiones (anxpxal)           | [mm]    | -                       | 273 x 546 x 513    |
| con unidad de refrigeración ORBICO-<br>OL MW  | [pulg.] |                         | 10,8 x 21,5 x 20,2 |
|  Peso (sin líquido refrigerante) | [kg]    | -                       | 20,9               |
| con unidad de refrigeración ORBICO-<br>OL MW  | [lbs]   |                         | 46,1               |
| Presión de entrada de gas   | [bar]   | 3 - 10                  |                    |
|   |         | vía reductor de presión |                    |
| Presión de entrada de gas recomen-<br>dada  | [bar]   | 4                       |                    |
|   |         | vía reductor de presión |                    |

### Unidad de refrigerante con líquido ORBICOOL MW

► Para obtener más datos técnicos, véase el manual de instrucciones de ORBICOOL MW.



Enlace de descarga: <https://www.orbitalum.com/de/download.html>

|                                |          |   |     |
|--------------------------------|----------|---|-----|
| Volumen de refrigerante        | [l]      | - | 2,1 |
| Caudal máximo                  | [l/min]  | - | 0,9 |
| Presión del refrigerante, máx. | [bar]    | - | 7,5 |
| Nivel de ruido, máx.           | [dB (A)] | - | 72  |



## 6 Transporte y envío

### ADVERTENCIA



#### Transporte inapropiado

Daño permanente en la fuente de corriente de soldadura.

- ▶ Únicamente transporte la fuente de corriente en un embalaje exterior adecuado, protegido y resistente a los golpes.

### ADVERTENCIA



#### Peligro de lesiones por la manipulación incorrecta de bombonas de gas de protección

La manipulación incorrecta y la fijación inadecuada de las bombonas de gas de protección pueden provocar lesiones graves.

- ▶ Siga las instrucciones del fabricante del gas y las disposiciones legales para las bombonas de gas a presión.
- ▶ No fije la bombona de gas de protección a la válvula.
- ▶ Evite calentar la bombona de gas de protección.

### PRECAUCIÓN



#### Peligro de volcado

El dispositivo puede volcar, sufrir daños o causar lesiones durante el traslado y el montaje. La seguridad de inclinación queda garantizada hasta un ángulo de 10° (según la norma IEC 60974-1).

- ▶ Instale o transporte el dispositivo sobre una superficie nivelada y firme.
- ▶ Asegure las piezas de montaje con medios adecuados.


### PRECAUCIÓN



#### Peligro de accidente por caídas y tropiezos

Durante el transporte, las líneas de alimentación no desconectadas pueden causar peligros, como que los dispositivos conectados vuelquen y causen lesiones.


## 6.1 Peso bruto

| ARTÍCULO   | PESO* | UNIDAD |
|--|-------|--------|
| MOBILE WELDER, incl. volumen de suministro*  | 19,0  | Kg     |
|  | 41,88 | lbs    |
| +  |       |        |
|  ORBICOOL MW, incl. volumen de suministro* | 14,0  | Kg     |
|  | 30,86 | lbs    |

\* Incluida la caja de envío original de ORBITALUM

## 6.2 Envío

Únicamente transporte la fuente de corriente en un embalaje exterior adecuado, protegido y resistente a los golpes, como la caja de envío original de ORBITALUM.

 En el caso de algunos tipos de transporte, se recomienda enviar las instalaciones sin líquidos. En este caso, vacíe completamente el depósito de refrigerante antes de transportar la fuente de corriente.

► Véase el manual de instrucciones de ORBICOOL MW.


Enlaces de descarga en PDF:

<https://www.orbitalum.com/de/download.html>

## 6.3 Transporte

### ADVERTENCIA



 ¡Peligro de lesión por el peso elevado de la fuente de corriente para soldadura orbital! La fuente de corriente para soldadura orbital tiene un peso máx. de 23,20 kg (51.15 lbs) en función del modelo.

- Transporte la fuente de corriente para soldadura orbital mediante el asa de transporte y la correa para hombro.
- Utilizar calzado de seguridad según la norma EN ISO 20345, Clase SB.
- Para la elevación de la máquina no debe superarse el peso total permitido de 25 kg para hombres y de 15 kg para mujeres.

### ADVERTENCIA



#### Peligro de accidente por tornillos sueltos

La unidad de refrigeración puede soltarse de la fuente de corriente y causar lesiones graves.

- Antes del montaje, elimine la suciedad de las patas de la fuente de corriente y de los elementos de conexión.
- Antes de cada transporte, compruebe que los tornillos de fijación entre la fuente de corriente y la unidad de refrigeración estén bien sujetos y, en caso necesario, apriételos.

### ADVERTENCIA



#### Peligro de accidente debido al transporte no autorizado por grúa

El dispositivo puede caerse y causar lesiones.

- **No** transporte el dispositivo con grúa.
- Únicamente utilice asas, correas o soportes para el transporte manual.



Fig.: Transporte de Mobile Welder

- |   |                    |
|---|--------------------|
| 1 | Asa de transporte  |
| 2 | Correa para hombro |

Véase también el capítulo Ajuste de la longitud de la correa para hombro [► 36]

### 6.3.1 Ajuste de la longitud de la correa para hombro



Fig.: Ajuste de la longitud de la correa para hombro

|   |                    |
|---|--------------------|
| 1 | Hebilla            |
| 2 | Bucle de la correa |

#### Alargamiento de la correa para hombro:

- ▶ Pase la correa a través de la hebilla (1) para que el bucle (2) se acorte.

#### Recorte de la correa para hombro:

- ▶ Pase la correa a través de la hebilla (1) para que el bucle (2) se alargue.

## 7 Configuración y puesta en marcha

### PRECAUCIÓN



#### Peligro general

- ▶ Desenchufar en caso de peligro.
- ▶ El enchufe debe estar siempre accesible para poder desconectar la fuente de corriente de la red.

### PRECAUCIÓN



#### Peligro debido a una secuencia de funcionamiento incorrecta

- ▶ Respete las obligaciones del operador.
- ▶ Manejo solo por parte de personal adecuado y formado.

### ADVERTENCIA



#### Peligro de quemaduras e incendio por arco eléctrico


Debido a tropiezos con el paquete de mangueras, es posible que el conector de corriente de soldadura se desconecte de la fuente de corriente de soldadura y se genere un arco eléctrico.

- ▶ Tienda las líneas y los cables de manera que **no** queden bajo tensión.
- ▶ Asegúrese de que las líneas y los cables no supongan un peligro de tropiezo.
- ▶ Enganche el elemento de descarga de tracción.
- ▶ Bloquee mecánicamente las conexiones del paquete de conductos flexibles.
- ▶ No trabaje cerca de sustancias fácilmente inflamables.

### 7.1 Desembalaje de la fuente de corriente

1. Retire la cubierta de cartón de la caja de cartón.
2. Retire las esquinas protectoras (4 piezas) de la caja de cartón.
3. Retire la fuente de corriente de la caja de cartón con ambas manos en el mango y colóquela en posición vertical sobre una superficie plana, estable y antideslizante.
4. Compruebe que la fuente de corriente y los accesorios no hayan sufrido daños durante el transporte.

**PRECAUCIÓN**


 ¡Peligro de lesión por el peso elevado de la fuente de corriente para soldadura orbital! La fuente de corriente para soldadura orbital tiene un peso máx. de 23,20 kg (51.15 lbs) en función del modelo.

- ▶ Durante el desembalaje, coloque la caja de envío en posición vertical sobre una superficie estable, plana, antideslizante y no inflamable.
- ▶ Utilizar calzado de seguridad (según la norma EN ISO 20345, al menos S1).
- ▶ Para la elevación de la máquina no debe superarse el peso total permitido de 25 kg para hombres y de 15 kg para mujeres.

**NOTA**

- ▶ Informe inmediatamente de cualquier daño en su fuente de suministro.

## 7.2 Volumen de suministro

| ARTÍCULO   | CÓDIGO      | CANTI-<br>DAD | UNIDAD |
|--|-------------|---------------|--------|
| MOBILE WELDER /  | 854 000 001 | 1             | UD     |
| MOBILE WELDER (US)   | 854 000 002 |               |        |
|  ORBICOOL MW, incl. volumen de suministro | 854 030 100 | 1             | UD     |
| Correa para hombro MW  | 854 030 015 | 1             | UD     |
| Cable de red DE /  | 850 040 001 | 1             | UD     |
| Cable de red (US)  | 850 040 002 |               |        |
| Juego de conexiones de conductos flexibles MW EU /   | 854 030 003 | 1             | UD     |
| Juego de conexiones de conductos flexibles MW (US)   | 854 030 004 |               |        |

| ARTÍCULO | CÓDIGO | CANTI-<br>DAD | UNIDAD |
|----------|--------|---------------|--------|
|----------|--------|---------------|--------|

Manual de instrucciones y lista de piezas de repuesto de MOBILE WELDER

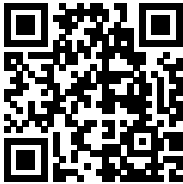
854 060 201

PDF

UD

Enlaces de descarga en PDF:

<https://www.orbitalum.com/de/download.html>



Guía de inicio rápido de MOBILE WELDER y OC-MW

854 060 102

1

UD

Indicaciones generales de seguridad de MW&OC-MW

854 060 101

1

UD

*Queda reservado el derecho a realizar modificaciones.*

- ▶ Compruebe la integridad de la entrega y la posible presencia de daños de transporte.
- ▶ La ausencia de piezas y los daños de transporte deberán comunicarse de inmediato a su punto de referencia.

## 7.3 Instalación de la fuente de corriente

### PRECAUCIÓN



#### Peligro de volcado

El dispositivo puede volcar, sufrir daños o causar lesiones durante el traslado y el montaje. La seguridad de inclinación queda garantizada hasta un ángulo de 10° (según la norma IEC 60974-1).

- ▶ Instale o transporte el dispositivo sobre una superficie nivelada y firme.
  - ▶ Asegure las piezas de montaje con medios adecuados.
- 
- ▶ Enchufe y bloquee los componentes accesorios en las tomas de conexión si la fuente de corriente está desconectada.  
La fuente de corriente reconoce automáticamente los accesorios tras el encendido.
  - ▶ Para obtener información detallada sobre los accesorios, consulte el manual de instrucciones.
  - ▶ Coloque la fuente de corriente en posición vertical sobre una superficie estable, plana, antideslizante y no inflamable.

- ▶ Funcionamiento de la fuente de corriente solo en posición vertical. El funcionamiento en posiciones no aprobadas puede causar daños.
- ▶ Instale la fuente de corriente para la conexión de manera que los lados delantero y trasero queden accesibles. Debe dejarse un espacio de unos 2 m alrededor del dispositivo para que las personas puedan moverse.
- ▶ Instálo solo en un entorno seco.
- ▶ Condiciones climáticas durante el funcionamiento:  
Temperatura ambiente: -10 °C a +40 °C  
Humedad relativa <90 % a +20 °C, <50 % a +40 °C.
- ▶ Iluminación de trabajo: mín. 300 lux.

## 7.4 Montaje de la unidad de refrigeración

- ▶  Véase el manual de instrucciones de ORBICOOL MW.

Enlaces de descarga en PDF:

<https://www.orbitalum.com/de/download.html>

## 7.5 Conexión del cabezal de soldadura/soplete manual

### PRECAUCIÓN



#### Peligro de quemaduras debido a una conexión incorrecta de soldadura.

Los enchufes para corriente de soldadura desbloqueados o las conexiones sucias de las piezas de trabajo (polvo, corrosión) pueden calentarse y causar quemaduras si se tocan.

- ▶ Compruebe diariamente las conexiones de la corriente de soldadura y asegúrese de que el bloqueo del enchufe del cable está insertado.
- ▶ Limpie bien el punto de conexión de la pieza de trabajo y asegúrelo bien.
- ▶ No utilice partes estructurales de la pieza de trabajo como línea de retorno de la corriente de soldadura.



**ADVERTENCIA****Peligro de quemaduras e incendio por arco eléctrico**

Debido a tropiezos con el paquete de mangueras, es posible que el conector de corriente de soldadura se desconecte de la fuente de corriente de soldadura y se genere un arco eléctrico.

- ▶ Tienda las líneas y los cables de manera que **no** queden bajo tensión.
- ▶ Asegúrese de que las líneas y los cables no supongan un peligro de tropiezo.
- ▶ Enganche el elemento de descarga de tracción.
- ▶ Bloquee mecánicamente las conexiones del paquete de conductos flexibles.
- ▶ No trabaje cerca de sustancias fácilmente inflamables.

**PRECAUCIÓN****Fuga de refrigerante al cambiar el cabezal de soldadura**

Posible irritación de la piel, los ojos y las vías respiratorias en contacto con el refrigerante.

- ▶ Al cambiar el cabezal de soldadura, desconecte la bomba de refrigerante y la fuente de corriente.


▶ Procedimiento, véase el manual de instrucciones del cabezal de soldadura/soplete manual.

## 7.6 Configuración del suministro de gas de soldadura

**ADVERTENCIA****Peligro de lesiones por la manipulación incorrecta de bombonas de gas de protección**

La manipulación incorrecta y la fijación inadecuada de las bombonas de gas de protección pueden provocar lesiones graves.


- ▶ Siga las instrucciones del fabricante del gas y del suministro de gas comprimido.
- ▶ No fije la bombona de gas de protección a la válvula.
- ▶ Evite calentar la bombona de gas de protección.

- El flujo de gas de soldadura del soplete debe ajustarse en el reductor de presión del suministro de gas de soldadura.
-  El caudal de gas de soldadura deseado en el soplete se ajusta en el software de la fuente de corriente.

**NOTA**

**A fin de utilizar toda la gama de funciones de la regulación digital de gas, se recomienda ajustar el caudal de entrada procedente del reductor de presión más alto que el volumen de gas de soldadura realmente necesario en el soplete.**

**Caudales de entrada recomendados:**

Gas de soldadura 8-18 l/min,  30 l/min.

- El gas de soldadura desplaza el oxígeno fuera del tubo en el área de soldadura para evitar la oxidación del material y se introduce a través del soplete de soldadura.

Gas de formación 3-5 l/min

- El gas de formación desplaza el oxígeno dentro de la tubería y suele introducirse en el interior de la misma a través de tapones del gas de formación.

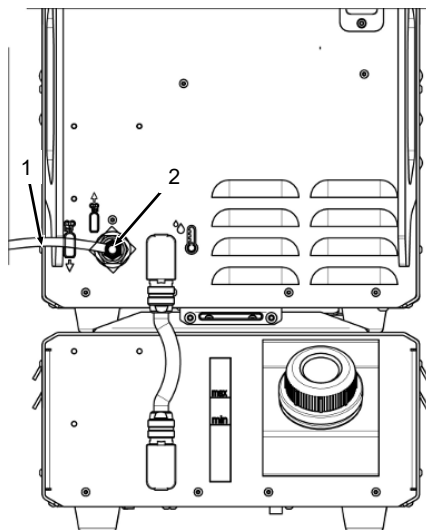
**NOTA**

**No supere la presión máxima de entrada de 10 bares en la toma de gas de la fuente de corriente o, en caso contrario, podrían producirse daños.**

**NOTA**

**Utilice las mangueras del juego de conexiones de conductos flexibles incluidas en el volumen de suministro para el suministro de gas de soldadura.**

1. Compruebe el apoyo seguro de la botella de gas.
  2. Asegure la botella de gas para evitar que se caiga.
  3. Coloque las mangueras de gas incluidas en el suministro en el reductor de presión.
  4. Monte el reductor de presión en la botella de gas.
  5. Ajuste el caudal deseado en el reductor de presión.
  6. Introduzca el extremo no instalado de la manguera de gas (1) en la toma de entrada de gas (2) situada en la parte posterior de la fuente de corriente hasta el tope.
- ⇒ La manguera de gas está asegurada contra salidas mediante el anillo de bloqueo de la toma de gas.



Diámetro de la manguera de gas AD = 6 mm

## 7.7 Conexión a la red eléctrica

Para obtener información detallada sobre la tensión de entrada a la red, véase el capítulo Datos técnicos [► 31]

- ▶ Asegúrese de que la red disponible en el lugar de uso cumple con los reglamentos locales.
- ▶ Asegúrese de que únicamente se utiliza el cable de conexión a la red original de ORBITALUM para la conexión de red.
- ▶ Asegúrese de que la toma de corriente está correctamente diseñada y conectada a tierra.
- ▶ Compruebe que el cable de red y el enchufe no estén dañados antes de utilizarlo.

### ADVERTENCIA



#### Conexión incorrecta a la red eléctrica

Lesiones y daños materiales por descarga eléctrica

- ▶ Funcionamiento de la fuente de corriente de soldadura solo en un sistema monofásico de dos hilos con conductor neutro conectado a tierra.
- ▶ En el lado de la red se requiere un dispositivo de protección de corriente residual (RCD) según la norma IEC con una corriente diferencial de 0,03 A como máximo o un transformador de aislamiento de protección.

## 7.8 Funcionamiento de la fuente de corriente con diferentes tensiones de red

La fuente de corriente de soldadura se ha diseñado para funcionar con una tensión de red monofásica de 115 V o 230 V CA.

Con una tensión de entrada de <math><200\text{ V CA}</math>, la corriente de soldadura se limita a un máximo de 120 A debido a las mayores corrientes de entrada.

No pueden iniciarse los programas de soldadura con valores de corriente >120 A.

## 7.9 Conexión del cable de red

### ADVERTENCIA



Como consecuencia del uso de enchufes no compatibles o dañados existe peligro de descarga eléctrica.

Puede producirse la muerte o lesiones graves

- ▶ No utilice enchufes adaptadores junto con las herramientas eléctricas con puesta protectora a tierra.
- ▶ Asegúrese de que el enchufe de conexión de la máquina encaje en la toma de corriente.
- ▶ Utilice un interruptor diferencial adecuado de 30 mA para la conexión.

### ADVERTENCIA

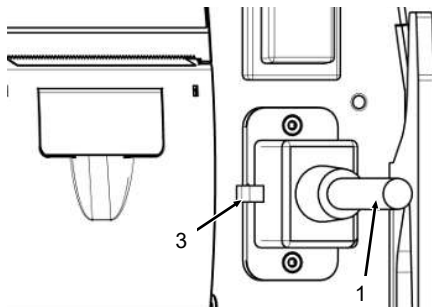
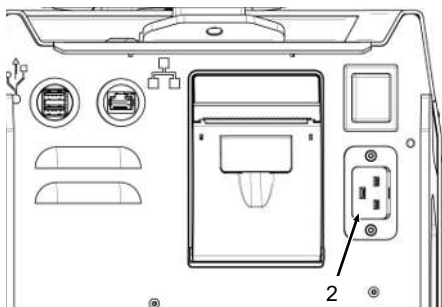


Como consecuencia de un aislamiento inadecuado o defectuoso, existe peligro de descarga eléctrica.

Las piezas normalmente protegidas de la fuente de corriente (p. ej., carcasa) pueden estar bajo tensión. Al tocarlas, puede producirse la muerte o lesiones graves.

- ▶ Compruebe el perfecto estado de la carcasa, el cable de conexión a la red y el aislamiento de protección de todos los demás cables.

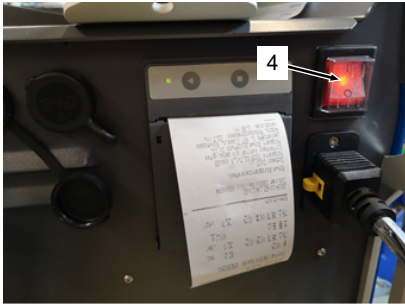
1. Enchufe el conector del cable de conexión a la red (1) incluido en el volumen de suministro en la toma de entrada de red (2) situada en la parte posterior de la fuente de corriente.
2. Asegúrese de que el bloqueo amarillo del enchufe del cable (3) haya encajado.
3. Conecte el enchufe a la red eléctrica.



## 7.10 Encendido de la fuente de corriente

- ▶ Coloque el interruptor ON/OFF (4) de la parte posterior de la fuente de corriente en la posición I (ON).

- ⇒ El interruptor ON/OFF (rojo) (4) se ilumina en cuanto la fuente de corriente está conectada a la red, hay tensión de red y está encendida.
- ⇒ El sistema operativo se inicia y aparece el menú principal (5) (reducido) en la pantalla.



## 7.11 Activación

### NOTA

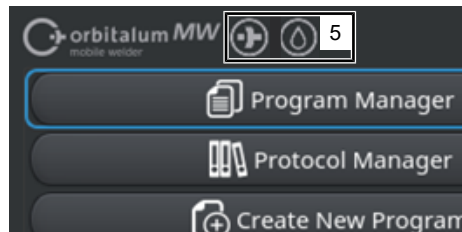
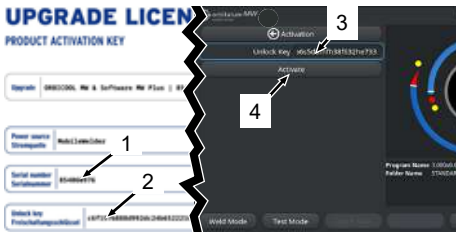


Manejo de la fuente de corriente, véase el capítulo **Concepto de manejo** [► 54]

En la opción "Activation" (Activación) del menú principal, las actualizaciones de software adquiridas opcionalmente pueden activarse mediante una clave de activación en el software de la fuente de corriente.

### Procedimiento

- En el menú principal de la fuente de corriente, vaya a "System Settings" (Ajustes de sistema) > "Activation" (Activación).



1. Introduzca la clave de activación (2) en el campo de entrada de texto (3).
2. Confirme la entrada pulsando el botón "Activation" (Activación) (4).

⇒ La activación satisfactoria se indica con un símbolo de más y una gota (5) en el encabezado del menú.

Véase el capítulo Menú principal [► 73]

## UPGRADE LICENSE

### PRODUCT ACTIVATION KEY

|                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| Upgrade                               | ORBITCOOL M4 & Software MW Plus   854839300 |
| Power source<br>Stromquelle           | MobileWelder                                |
| Serial number<br>Seriennummer         | 854XXXXXX                                   |
| Unlock key<br>Freischaltungsschlüssel | 73923e084672773439661e5b73efca3d9           |

The activation is only possible on the power source with the specified serial number!  
This certificate confirms the proper acquisition.  
Please keep for future reference.

Die Freischaltung ist nur auf der Stromquelle mit der angegebenen Seriennummer möglich!  
Dieses Zertifikat bestätigt den ordnungsgemäßen Erwerb.  
Bitte als künftige Referenz aufbewahren.

Activation Instructions  
In the power source software navigate to:  
System Settings → Activation → Unlock Key

Anweisungen für die Aktivierung  
Navigieren Sie in der Stromquellen-Software zu:  
Einstellungen → Freischaltung → Freischaltungsschlüssel



Fig.: Formulario "UPGRADE LICENSE PRODUCT ACTIVATION KEY"

| POS. | DESCRIPCIÓN   | FUNCIÓN   |
|------|---|---|
| 3    | Campo de entrada de prueba "Unlock Key" (Clave de activación) | Campo de entrada de texto para introducir la clave de activación adquirida.<br><br>La clave de activación puede introducirse mediante el teclado o escaneando el código QR (6).   |
| 4    | Botón "Activation" (Activación)                               | Botón para confirmar la clave de activación introducida.<br>Una vez confirmada con éxito, las funciones adicionales adquiridas están disponibles en el software de la fuente de alimentación.<br><br><i>Véase también el capítulo Menú principal [▶ 73]</i> |

### NOTA



#### En caso de mensaje de error:

- ▶ Compruebe si la clave de activación introducida coincide con la clave de activación indicada en los documentos.
- ▶ Compruebe si el número de serie indicado en los documentos de activación coincide con el número de serie de la fuente de corriente.

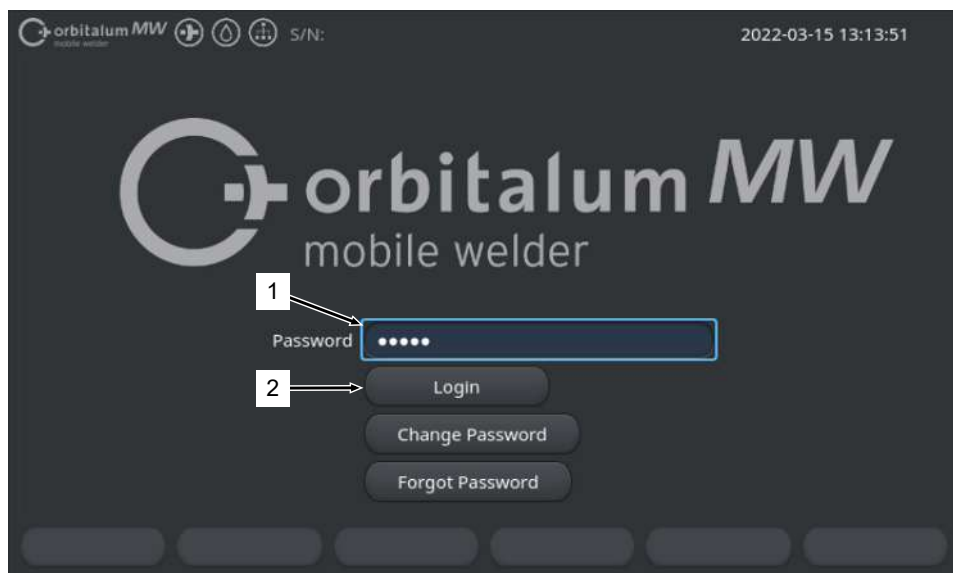
## 7.12 Pantalla de inicio de sesión

 La pantalla de inicio de sesión protege la fuente de corriente contra el acceso no autorizado.

Existen dos niveles de usuario con diferentes gamas de funciones:

1. Nivel de usuario con la gama de funciones relevantes para el usuario
2. Nivel de administración con una gama de funciones avanzada

### 7.12.1 Inicio de sesión



Realice los siguientes pasos en la pantalla de inicio de sesión:

1. Introduzca la contraseña en el campo de entrada "Password" (Contraseña) (1).
2. Confirme la entrada con el botón "Login" (Inicio de sesión) (2).

#### NOTA



**Contraseñas iniciales, véanse los capítulos Nivel de administración [▶ 52] y Nivel de usuario [▶ 52].**



## 7.12.2 Modificación de contraseña



Las contraseñas de los niveles de usuario para usuarios y administradores pueden modificarse mediante el botón "Change Password" (Cambiar contraseña) (3).

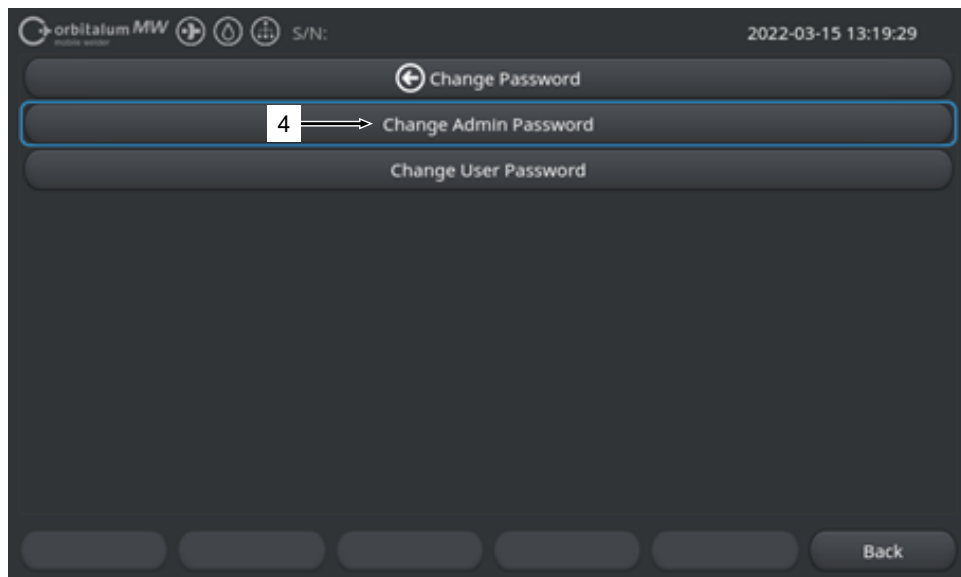
### NOTA



La contraseña de usuario solo puede modificarse introduciendo la contraseña del administrador.



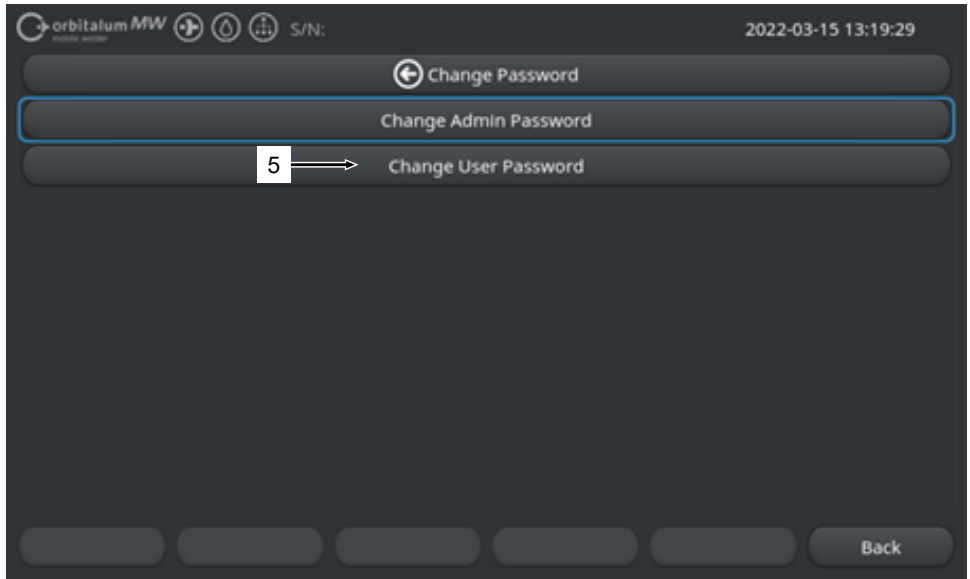
### 7.12.2.1 Modificación de la contraseña de administrador



Realice los siguientes pasos para cambiar la contraseña de administrador:

1. Pulse botón "Change Password" (Cambiar contraseña) (4) en la pantalla de inicio de sesión.
  2. Pulse el botón "Change Admin Password" (Cambiar contraseña de administrador).
  3. Introduzca la contraseña de administrador actual en el campo de entrada "Old Password" (Contraseña antigua).
  4. Introduzca la nueva contraseña de administrador en el campo de entrada "New Password" (Nueva contraseña).
  5. Vuelva a introducir la contraseña de administrador en el campo de entrada "Confirm Password" (Confirmar contraseña).
- ⇒ Se ha modificado la contraseña de administrador.

## 7.12.2.2 Modificación de la contraseña de usuario



Realice los siguientes pasos para cambiar la contraseña de usuario:

1. Pulse botón "Change Password" (Cambiar contraseña) en la pantalla de inicio de sesión.
2. Pulse el botón "Change User Password" (Cambiar contraseña de usuario) (5).
3. Introduzca la contraseña de administrador en el campo de entrada "Admin Password" (Contraseña de administrador).
4. Introduzca la nueva contraseña de usuario en el campo de entrada "New Password" (Nueva contraseña).
5. Vuelva a introducir la contraseña de usuario en el campo de entrada "Confirm Password" (Confirmar contraseña).

⇒ Se ha modificado la contraseña de usuario.

## 7.12.3 Restablecimiento de contraseña



Todas las contraseñas se pueden restablecer con la supercontraseña.

La "Super Password" (Supercontraseña) se encuentra en la hoja de datos de la fuente de corriente suministrada con la misma.

Realice los siguientes pasos para restablecer la contraseña:

1. Pulse botón "Change Password" (Cambiar contraseña) en la pantalla de inicio de sesión.
2. Pulse el botón "Change Admin Password" (Cambiar contraseña de administrador) o "Change User Password" (Cambiar contraseña de usuario).
3. Introduzca la supercontraseña en el campo de entrada "Old Password" (Contraseña antigua).
4. Introduzca la nueva contraseña de administrador en el campo de entrada "New Password" (Nueva contraseña).
5. Vuelva a introducir la contraseña de administrador en el campo de entrada "Confirm Password" (Confirmar contraseña).

## 7.13 Niveles de usuario



La fuente de corriente admite dos niveles de usuario:

1. Nivel de administración: gama de funciones completa
2. Nivel de usuario: gama de funciones limitada

La diferencia entre los niveles se realiza a través de la contraseña de inicio de sesión.

### 7.13.1 Nivel de administración



En el nivel de administración, se activa toda la gama de funciones de la fuente de corriente.

Se pueden realizar todos los ajustes del sistema/programa y se pueden ajustar los parámetros de soldadura.

Contraseña de administrador preconfigurada en la máquina: **12345**

En este nivel, se puede definir una limitación adicional del factor de corrección del nivel de usuario.

Véase el capítulo "Limit Adjustments" (Límites de ajustes) [► 147]

### 7.13.2 Nivel de usuario



Al iniciar la sesión a nivel de usuario, solo se puede acceder a las funciones relevantes para la soldadura. El ámbito de aplicación del software está adaptado a la función de usuario.

Contraseña de usuario preconfigurada en la máquina: **54321**

Funciones accesibles:

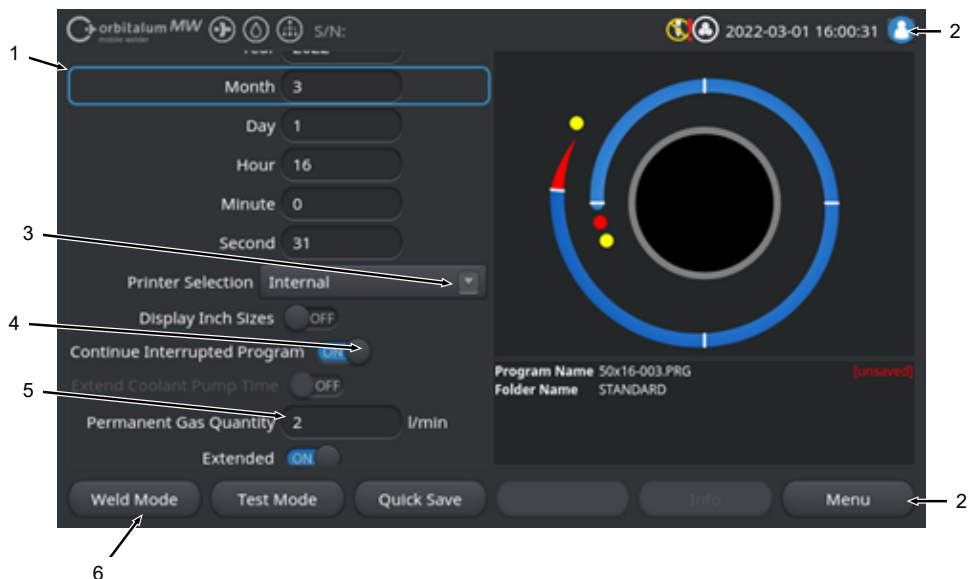
- Cargar programas de soldadura
- Visualizar registros de soldadura
- Cambiar el idioma del sistema y las unidades de medida
- Comentar soldaduras
- Adaptación de la corriente de soldadura transversal mediante " Scale Weld" (Factor corrección).
- Modo de prueba
- Soldadura

Funciones bloqueadas:

- Crear programas de soldadura
- Adaptar parámetros de soldadura
- Borrar/renombrar/copiar/mover programas de soldadura
- Borrar/copiar/mover registros de soldadura
- Modificar los ajustes del sistema
- Modificar los ajustes del programa
- Las funciones bloqueadas y las entradas de menú se ocultan o aparecen en gris.

## 7.14 Concepto de manejo

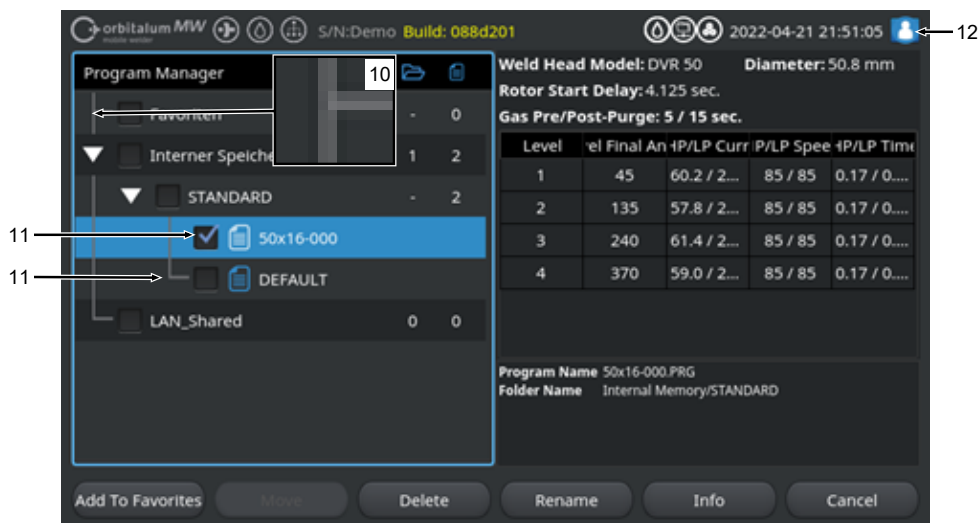
### 7.14.1 Campos y elementos de mando del software



| POS. | DENOMINACIÓN                | FUNCIÓN  |
|------|-----------------------------|--|
| 1    | Cursor del menú             | Marca la posición actual de edición.   |
| 2    | Botón de menú               | Elemento de control para ejecutar la función asignada.   |
| 3    | Lista desplegable           | Elemento de control para abrir una lista de selección y seleccionar un valor o una función determinada.                                |
| 4    | Regulador de corredera      | Elemento de control para activar (ON) o desactivar (OFF) la función asignada.<br>Los botones activados de corredera se marcan en azul. |
| 5    | Campo de entrada de números | Elemento de entrada para introducir valores numéricos.<br>Los campos activados se marcan en azul.                                      |
| 6    | Botón Softkey táctil        | Elemento de control variable para ejecutar funciones de cambio en función del menú.  |





| POS. | DENOMINACIÓN              | FUNCIÓN  |
|------|---------------------------|--|
| 7    | Campo de entrada de texto | Elemento de entrada para introducir valores de texto.<br>Los campos de entrada de texto activados se marcan en azul. |
| 8    | Campo de información      | Elemento de información que muestra diversas informaciones.  |
| 9    | Campo de acción táctil    | Elemento de control táctil para activar la función asignada.   |



| POS. | DENOMINACIÓN                | FUNCIÓN   |
|------|-----------------------------|---|
| 10   | Elemento del árbol de menús | Elemento para abrir/desplegar o cerrar un árbol de menús.   |
| 11   | Casilla de verificación     | Elemento de control para realizar una selección. Las casillas seleccionadas se marcan con un tic. |
| 12   | Símbolos de estado          | Indicación del estado del sistema de varias funciones.  |





| POS. | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 13   | Barra de progreso   | Muestra el progreso de la sección del programa actualmente activa.   |
| 14   | Gráfico de interacción  | Ofrece al usuario información gráfica a la hora de modificar los parámetros.   |
| 15   |  Campo de entrada: fondo amarillo         | <p>Los campos de entrada con fondo amarillo marcan todos los valores modificados actualmente en el programa de soldadura que difieren del estado actual de la memoria.</p> <p>Al volver a guardar el programa de soldadura, los valores modificados se aceptan y se resaltan en gris.</p> <p><b>¡NOTA! Esta función sirve como ayuda de orientación para el usuario a la hora de crear y adaptar el programa de soldadura.</b></p> |
| 16   |  Softkey "Global change" (Aceptar valor) | Al pulsar el Softkey "Global change" (Aceptar valor), el valor del parámetro marcado actualmente con el cursor del menú se acepta en todos los sectores posteriores del programa de soldadura y se sobrescriben los valores existentes.  |

## 7.14.2 Dispositivos de entrada y elementos de mando

### Elementos de mando centrales:

- 6 teclas Softkey de hardware
- Pantalla táctil
- Selector

### Dispositivos de entrada opcionales:

- Teclado USB
- Escáner de códigos USB
- Teclado externo

### 7.14.2.1 Teclas Softkey

La asignación de funciones de las 6 teclas Softkey (1-6) depende del menú seleccionado actualmente. La función actual de las teclas se indica mediante el etiquetado de las teclas Softkey en la pantalla táctil que se encuentra sobre ellas y puede ejecutarse pulsando las teclas Softkey/botones físicos o virtuales.



### Ejemplos:

- La tecla Softkey (6) está ocupado en la mayoría de los casos con la función "Menu" (Menú), es decir, si se pulsa se accederá directamente al menú principal, independientemente del submenú que se muestre en ese momento en la pantalla.
- La tecla Softkey (3) tiene asignada la función "Save Program" (Guardar) en el submenú "Program Manager" (Director del programa), es decir, al pulsarla se puede guardar directamente una modificación de programa.

### 7.14.2.2 Pantalla táctil

La pantalla táctil se maneja tocándola con la yema del dedo.

Al pulsar o deslizar el dedo se activa o ejecuta el campo sobre el que se encuentra el cursor del menú.



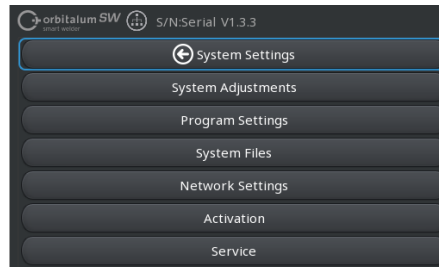
## Teclado virtual

Los valores numéricos y alfanuméricos se pueden introducir mediante un teclado táctil virtual. Aparece automáticamente cuando se toca un campo de entrada correspondiente.



## Botones de menú

La función se ejecuta tocando el regulador de corredera deseado.



## Regulador de corredera

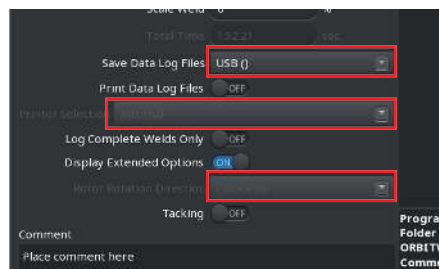
La función se activa (ON) o desactiva (OFF) tocando el regulador de corredera deseado.



## Campos de listas desplegables

La lista se abre pulsando el campo de listas desplegable. El parámetro deseado se selecciona si se vuelve a pulsar.

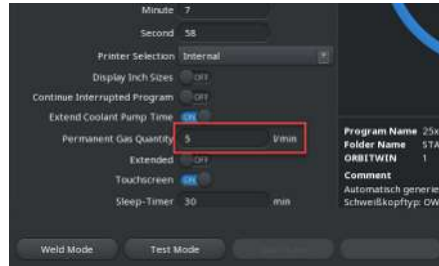
La lista se cierra volviendo a pulsar el campo de listas desplegable.



### Campos de entrada de números

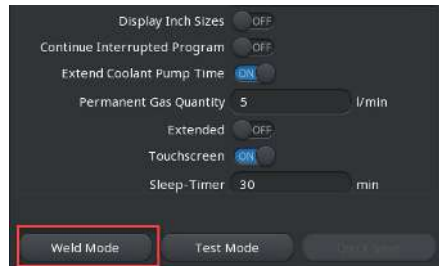
Al tocar un campo de entrada, aparece el teclado numérico táctil virtual para introducir datos.

La entrada puede confirmarse tocando el botón "Finish" (Listo) o cancelarse mediante el campo "Abort" (Suspender).



### Botones Softkey táctiles

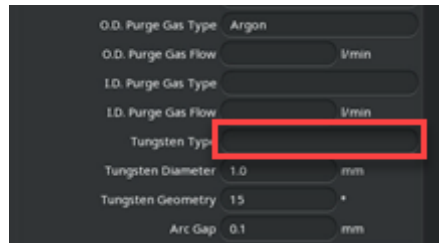
La función guardada se ejecuta al tocar un botón Softkey.



### Campos de entrada de texto

Al tocar un campo de entrada de texto, aparece el teclado táctil alfanumérico virtual para la entrada.

La entrada puede confirmarse tocando el botón "Finish" (Listo) o cancelarse mediante el campo "Abort" (Suspender).



### Campos de acción táctil

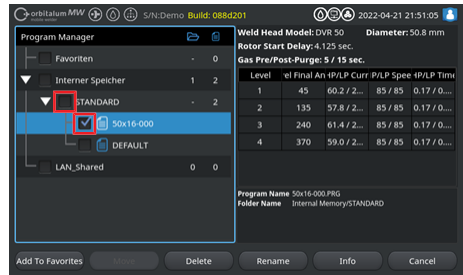
La función guardada se ejecuta al tocar un campo de acción.



## Casillas de verificación

Al tocar una casilla de verificación marcada, se marca con un tic.

El tic se elimina al volver a tocarla.



### 7.14.2.3 Selector giratorio

El selector giratorio se maneja girando y pulsando.

El campo o elemento de mando de software deseado puede seleccionarse girando. El campo o elemento de mando donde se encuentra el cursor del menú se marca en azul. La función se activa o se ejecuta pulsando.



Sentido de giro a la derecha

Dirección del movimiento del cursor del menú hacia abajo



Sentido de giro a la izquierda

Dirección del movimiento del cursor del menú hacia arriba

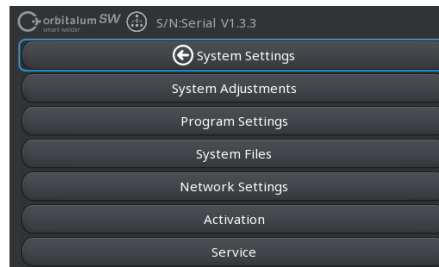


Si se mantiene pulsado el selector giratorio durante un tiempo prolongado (>2 segundos), se vuelve al nivel de menú superior.



### Botones de menú

Al pulsar el selector giratorio, se ejecuta la función del botón de menú marcado.



### Regulador de corredera

Al pulsar el selector giratorio, se activa (ON) o desactiva (OFF) la función del regulador de corredera marcado.

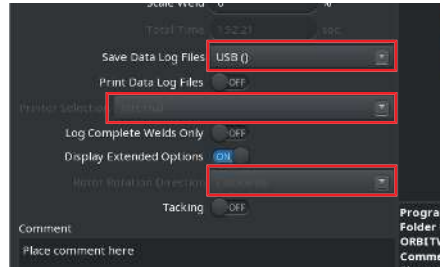


## Campos de listas desplegables

Al pulsar el mando giratorio, se abre el campo de la lista desplegable marcada. Se puede marcar el parámetro deseado girando y seleccionarlo pulsando de nuevo.

Se puede cancelar la entrada y cerrar la lista pulsando la tecla durante un tiempo prolongado (>2 s).

Esto también es posible volviendo a pulsar el campo de la lista desplegable.



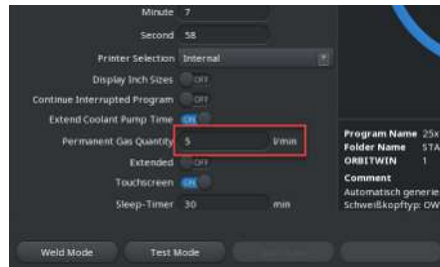
## Campos de entrada de números

Al pulsar el mando giratorio, se activa el campo de entrada de números marcado.

Se puede seleccionar el valor numérico deseado girando el selector giratorio y confirmarlo pulsándolo de nuevo.

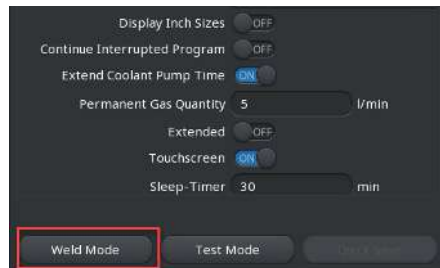
En función del sentido de giro, el valor de entrada aumenta o disminuye.

La entrada puede cancelarse manteniendo el botón pulsado (>2 segundos).



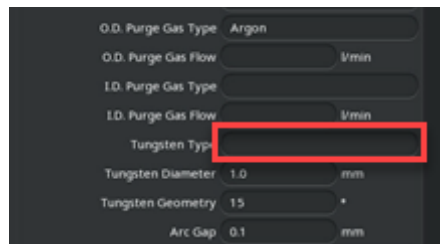
## Botones Softkey táctiles

Manejo no posible mediante el selector giratorio.



## Campos de entrada de texto

Manejo no posible mediante el selector giratorio.



## Campos de acción táctil

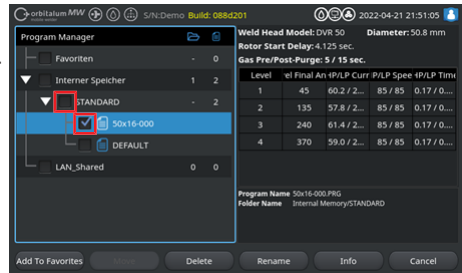
Manejo no posible mediante el selector giratorio.



## Casillas de verificación

Al pulsar el selector giratorio, se selecciona la casilla marcada y se coloca un tic en ella.

El tic se elimina al volver a pulsarlo.



## 7.14.2.4 Teclado USB

Los elementos centrales de navegación del teclado son las teclas de flecha, la tecla "ENTER", la tecla "ESC" y las teclas "F1 a F6", así como el teclado numérico y alfanumérico.



El campo o elemento de mando deseado puede seleccionarse con el cursor del menú mediante las teclas de flecha arriba y abajo. El campo o elemento de mando donde se encuentra el cursor del menú se marca en amarillo. La función se activa o ejecuta pulsando la tecla "ENTER".

Pulse la tecla "ESC" para cancelar la entrada o para volver del menú actual al nivel de menú superior.

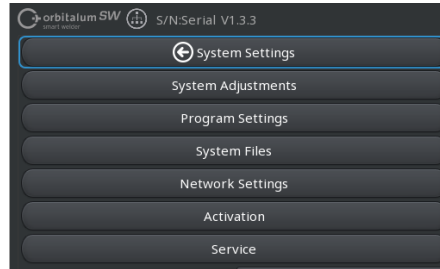
Los valores numéricos y alfanuméricos se pueden introducir mediante las teclas correspondientes.

Se pueden ejecutar las funciones de los Softkey 1-6 con las teclas de función "F1 - F6".



### Botones de menú

Al pulsar la tecla "ENTER", se ejecuta la función del botón de menú marcado con el cursor del menú.



### Regulador de corredera

Al pulsar la tecla "ENTER", se activa (ON) o desactiva (OFF) la función del regulador de corredera marcado.



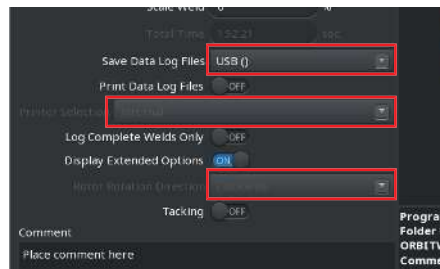
### Campos de listas desplegables

Al pulsar la tecla "ENTER", se abre el campo de la lista desplegable marcada.

El parámetro deseado puede seleccionarse mediante las teclas de flecha arriba y abajo y confirmarse con la tecla "ENTER".

La selección puede cancelarse con la tecla "ESC".

La lista desplegable se vuelve a cerrar seleccionándola con las teclas de flecha y confirmándola con la tecla "ENTER".

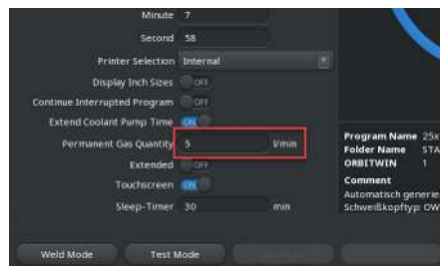


### Campos de entrada de números

Al pulsar la tecla "ENTER", se activa el campo de entrada de números seleccionado.

El valor numérico puede introducirse con las teclas numéricas y confirmarse con la tecla "ENTER".

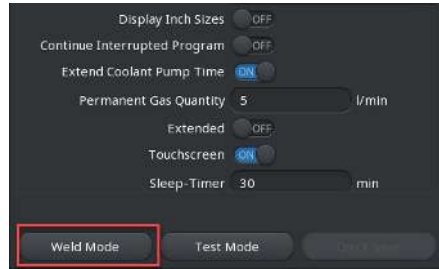
La entrada puede cancelarse pulsando la tecla "ESC".



## Botones Softkey

Las funciones de las 6 teclas Softkey se ejecutan pulsando las teclas correspondientes "F1-F6".

- Tecla F1 = Softkey 1
- Tecla F2 = Softkey 2
- Tecla F3 = Softkey 3
- Tecla F4 = Softkey 4
- Tecla F5 = Softkey 5
- Tecla F6 = Softkey 6

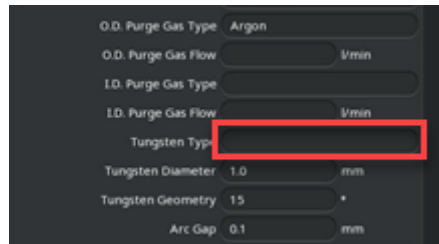


## Campos de entrada de texto

Al pulsar la tecla "ENTER", se activa el campo de entrada de texto seleccionado.

El texto puede introducirse con las teclas alfanuméricas y confirmarse con la tecla "ENTER".

La entrada puede cancelarse pulsando la tecla "ESC".



## Campos de acción táctil

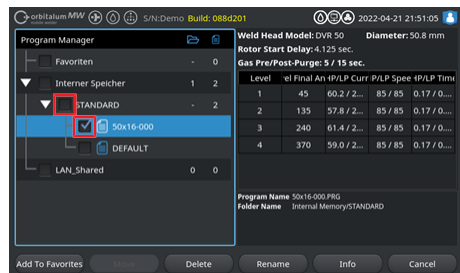
Manejo no posible mediante el teclado USB.



## Casillas de verificación

Al pulsar la tecla "ENTER", se activa la casilla de verificación seleccionada y se marca un tic en ella.

El tic se elimina al volver a pulsarla.

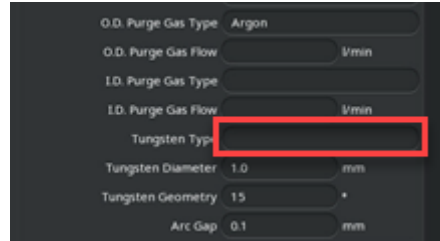


### 7.14.2.5 Lector de códigos USB

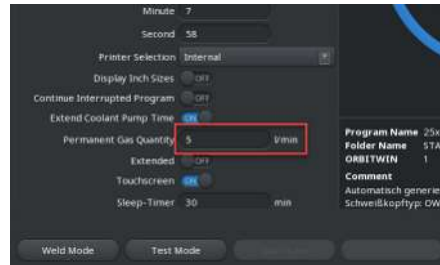
El escáner de códigos USB solo puede utilizarse para introducir texto o números en los campos de entrada correspondientes.

Se pueden leer códigos de barras y códigos QR.

#### Campos de entrada de texto



#### Campos de entrada de números



### Transferir texto y números

#### Procedimiento:

1. Seleccione el campo de entrada deseado con un dispositivo de entrada.
2. Alinee el escáner con el código a leer y pulse la tecla del escáner.
  - ⇒ El campo de entrada está activado.
3. Vuelva a pulsar la tecla del escáner.
  - ⇒ Se lee el contenido del código.

## 7.15 Configuración del idioma del sistema y de la documentación

### NOTA




El ajuste de fábrica del idioma del sistema es "Deutsch" (Alemán).

- ▶ Si se ha configurado un idioma incomprendible para el operario, se puede acceder a la lista desplegable de idiomas desde el menú principal seleccionando la última opción del menú en cada caso (Ajustes de sistema > Idioma).

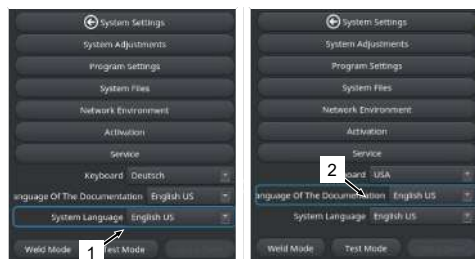
Cambie el idioma de la documentación del sistema desde el menú principal:

- ▶ Seleccione la opción de menú "System Settings" (Ajustes de sistema).



1. Seleccione el campo de la lista desplegable "System Language" (Idioma del sistema) (1) o "Language of the Documentation" (Idioma de la documentación) (2) .

2. Seleccione el idioma deseado.



## 7.16 Ajuste de las unidades de medida

La fuente de corriente admite unidades de medida métricas e imperiales.

### NOTA



**El ajuste de fábrica del sistema de unidades es el sistema métrico (unidades de medida inglesas - OFF).**

Cambie la unidad de medida desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "System Settings" (Ajustes de sistema).
2. Seleccione la opción de menú "System Adjustments" (Ajustes de sistema).
3. Seleccione el botón deslizante "Display Inch Sizes" (Tamaños imperiales) y realice el ajuste deseado:
  1. "ON"
    - ⇒ Indicación de unidades imperiales
  2. "OFF"
    - ⇒ Indicación de unidades métricas



Véase el capítulo --- FEHLENDER LINK ---.

## 8 Funcionamiento

### ADVERTENCIA



**Como consecuencia de un aislamiento inadecuado o defectuoso, existe peligro de descarga eléctrica.**

Las piezas normalmente protegidas de la fuente de corriente (p. ej., carcasa) pueden estar bajo tensión. Al tocarlas, puede producirse la muerte o lesiones graves.

- ▶ Conéctese únicamente a una fuente de alimentación con conductor de protección PE.

### PRECAUCIÓN



**Peligro general**

- ▶ Desenchufar en caso de peligro.
- ▶ El enchufe debe estar siempre accesible para poder desconectar la fuente de corriente de la red.

### ADVERTENCIA



**Descarga eléctrica debido a un cortocircuito**

- ▶ Instálelo solo en un entorno seco.

### ADVERTENCIA



**Peligro de quemaduras e incendio por arco eléctrico**

Debido a tropiezos con el paquete de mangueras, es posible que el conector de corriente de soldadura se desconecte de la fuente de corriente de soldadura y se genere un arco eléctrico.

- ▶ Tienda las líneas y los cables de manera que **no** queden bajo tensión.
- ▶ Asegúrese de que las líneas y los cables no supongan un peligro de tropiezo.
- ▶ Enganche el elemento de descarga de tracción.
- ▶ Bloquee mecánicamente las conexiones del paquete de conductos flexibles.
- ▶ No trabaje cerca de sustancias fácilmente inflamables.

**ADVERTENCIA****Peligro de incendio**

- ▶ Respete las medidas generales de protección contra incendios.
- ▶ **No** trabaje cerca de sustancias fácilmente inflamables.
- ▶ **No** deberá haber materiales inflamables como base de la zona de soldadura.
- ▶ **No** realice soldaduras cerca de disolventes (p. ej., durante el engrasado, pintado) o de sustancias explosivas.
- ▶ **No** utilice gases inflamables.
- ▶ Asegúrese de que **no** hay materiales inflamables y acumulaciones de suciedad en las proximidades de la máquina.

**ADVERTENCIA****Peligro para la salud por campos electromagnéticos**

Se pueden perjudicar los implantes activos de las personas que se encuentran en las inmediaciones

- ▶ Las personas con marcapasos, desfibriladores o neuroestimuladores solo pueden trabajar en la fuente de corriente tras una mejora del puesto de trabajo por parte del propietario de la instalación.

Véase la *directiva CEM* en Obligaciones del operador [▶ 8]

**ADVERTENCIA****Peligro de asfixia**

Si la proporción de gas de protección en el aire ambiente aumenta, pueden producirse daños permanentes o peligro de muerte por asfixia.

- ▶ Solo lo utilice en espacios bien ventilados.
- ▶ En caso necesario, cuente con control de oxígeno.

**ADVERTENCIA****Riesgos para la salud debido a emisiones tóxicas en el aire ambiente**

- ▶ No suelde piezas de trabajo revestidas y objetos/tubos de carga medio/a presión.
- ▶ Limpie las piezas de trabajo antes de la soldadura.
- ▶ Suelde únicamente materiales adecuados para el proceso de soldadura TIG (TIG DC).

**ADVERTENCIA****Peligro para la salud debido a la inhalación de partículas radiactivas**

- ▶ No utilice electrodos que contengan torio.
- ▶ No suelde piezas radiactivas.

---

**PRECAUCIÓN**

**El rotor puede ponerse en marcha de forma inesperada al ajustar el electrodo.**

Peligro de aplastamiento de manos y dedos.

- ▶ Antes de montar el electrodo: Desconecta la fuente de corriente.
  - ▶ Para desplazar el rotor hasta la posición inicial: Cierre el cartucho de sujeción o la unidad tensora y la tapa abatible.
-



## 8.1 Menú principal

El menú principal permite acceder a todas las funciones de la fuente de corriente. También proporciona información sobre el programa de soldadura cargado actualmente y el estado de las funciones relevantes para el sistema.

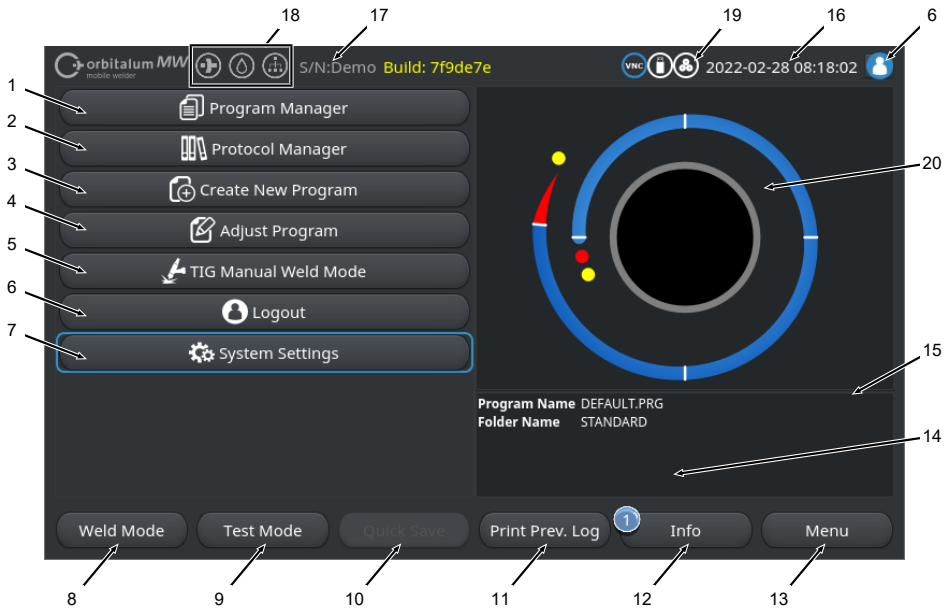





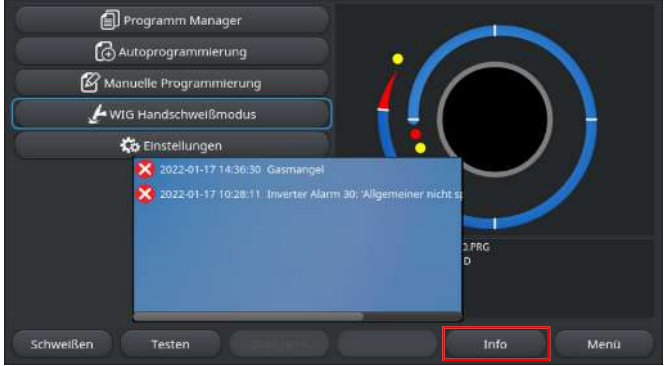
Fig.: Menú principal







### Vista general y descripción de las funciones del menú principal


| POS. | DENOMINACIÓN   | FUNCIÓN  |
|------|--|--|
| 1    | Botón de menú "Program Manager" (Director del programa)  | Abre el menú "Program Manager" (Director del programa), donde se pueden cargar y gestionar los programas de soldadura.<br><br><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Director del programa [► 80]</i>                      |
| 2    |  Botón de menú "Protocol Manager" (Administrador de protocolos) | Abre el menú "Protocol Manager" (Administrador de protocolos), donde se pueden visualizar, imprimir y gestionar los protocolos de soldadura.<br><br><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Gestor de protocolos [► 94]</i> |

| POS. | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 3    | Botón de menú "Create New Program" (Programación automática)  | <p>Abre el menú "Create New Program" (Programación automática), donde se pueden crear programas de soldadura compatibles con el sistema.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Programación automática [► 97]</i></p>  |
| 4    | Botón de menú "Adjust Program" (Programación manual)  | <p>Abre el menú "Adjust Program" (Programación manual), donde se pueden ajustar los parámetros de soldadura y los sectores del programa de soldadura cargado actualmente.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Programación manual [► 101]</i></p>  |
| 5    | Botón de menú "TIG Manual Weld Mode" (Modo de soldadura TIG manual)   | <p>Abre una interfaz de usuario adaptada a la soldadura manual.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo "TIG Manual Weld Mode" (Modo soplete manual para soldadura TIG) [► 124]</i></p>  |
| 6    |  Botón de menú "Logout" (Cierre de sesión) | <p>Deriva a la pantalla de cierre de sesión, donde se puede cambiar de nivel de usuario y modificar las contraseñas.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Pantalla de inicio de sesión [► 48]</i></p>   |
| 7    | Botón del menú "System Settings" (Ajustes de sistema)   | <p>Abre el menú "System Settings" (Ajustes de sistema), donde se pueden realizar ajustes relevantes para el sistema, el servicio y el programa y donde se muestra información relevante para el sistema. Además, se pueden realizar actualizaciones del sistema y activaciones de software opcionales.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Ajustes [► 138]</i></p>   |
| 8    | Softkey "Welding" (Soldadura)   | <p>Abre el menú "Welding" (Soldadura), donde se puede controlar el soplete de soldadura, ajustar los parámetros de soldadura e iniciar el proceso de soldadura.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Weld Mode (Soldadura) [► 172]</i></p>  |
| 9    | Softkey "Test Mode" (Prueba)  | <p>Abre el menú "Test Mode" (Prueba), donde se puede controlar manualmente el soplete de soldadura, ajustar los parámetros de soldadura e iniciar una simulación sin encendido del arco eléctrico para probar todas las funciones relevantes para el proceso antes de iniciar la soldadura.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo "Test Mode" (Prueba) [► 182]</i></p> |

| POS. | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 10   | Softkey "Quick Save"<br>(Guardar)   | <p>Guarda los programas de soldadura recién creados o modificados. Si no se ha modificado ningún parámetro de soldadura del programa de soldadura actualmente activo, el botón de menú "Quick Save" (Guardar) está inactivo y aparece en gris.</p> <p>Los programas de soldadura recién creados se guardan en la carpeta "STANDARD" de "Internal Memory" (Memoria interna) mediante "Create New Program" (Programación automática).</p> <p>Como alternativa, los programas de soldadura también pueden guardarse de forma selectiva.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo</i></p> |
| 11   |  Softkey "Print Prev. Log" (Imprimir último protocolo) | <p>Con Softkey "Print Prev. Log" (Imprimir último protocolo), se puede imprimir el protocolo de datos de la última soldadura, independientemente de los ajustes del protocolo en el programa de soldadura.</p> <p>Esta función debe activarse en "System Adjustments" (Ajustes de sistema).</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Ajustes de sistema [► 138]</i></p>   |

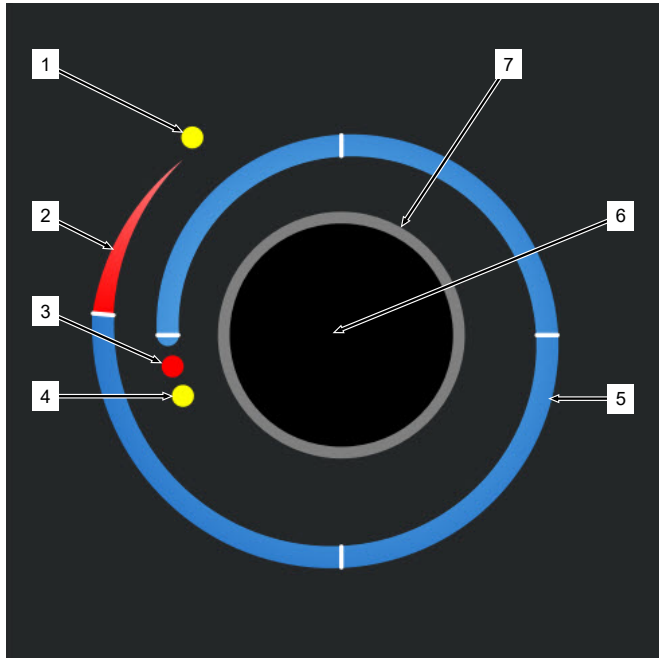
| POS. | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 12   | Softkey "Info"  |  <p>El botón Softkey "Info" permite visualizar los mensajes del sistema generados.</p> <p>Los nuevos mensajes del sistema se indican con un círculo azul en el borde izquierdo del botón Softkey. El número indica el número de mensajes del sistema generados.</p> <p>Al pulsar el botón Softkey, se abre una ventana con una lista detallada y cronológica de los mensajes del sistema.</p> <p>Al mantener pulsado el botón Softkey "Info", se pueden restablecer los mensajes de advertencia.</p> <p>Si no existen mensajes, el botón Softkey aparece en gris y no se puede pulsar.</p> |
| 13   | Softkey "Menu" (Menú)   | Conduce directamente al menú principal.  |
| 14   | Información sobre el programa de soldadura  | <p>La información sobre el programa de soldadura cargado actualmente se muestra en el campo de información sobre el programa de soldadura.</p> <p><b>Nombre del programa</b></p> <p>Muestra el nombre del archivo del programa de soldadura cargado.</p> <p><b>Nombre de la carpeta</b></p> <p>Muestra el nombre de la carpeta de almacenamiento del programa de soldadura cargado.</p>  |
| 15   | Estado de almacenamiento del programa de soldadura<br>"[unsaved]" ([no guardado]) | <p>El estado de almacenamiento "[unsaved]" ([no guardado]) indica que se han realizado cambios en el programa de soldadura cargado actualmente y que estos cambios todavía no se han guardado.</p> <p>En el caso de un programa de soldadura creado, indica que el propio programa de soldadura todavía no se ha guardado.</p>   |

| POS. | DENOMINACIÓN   | FUNCIÓN   |
|------|--|---|
| 16   | Fecha y hora   | <p>El campo de información muestra la fecha y la hora del sistema configuradas en la fuente de corriente.</p> <p>La fecha y la hora se pueden ajustar en los ajustes del sistema.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Ajustes de sistema [► 138]</i></p>                |
| 17   | Tipo de fuente de corriente y número de serie                                      | <p>El campo de información muestra el fabricante, el tipo de fuente de corriente y el número de serie.</p>  |
| 18   | Símbolos de estado del software  | <p>Los símbolos de estado del software simbolizan la funcionalidad actualmente habilitada y el alcance del software.</p> <p>Las ampliaciones pueden adquirirse y activarse opcionalmente.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Opciones de actualización [► 194]</i></p> |
|      | <b>SÍMBOLO</b>   | <b>ESTADO</b>   |
|      |   | <p> Software MW+ habilitado.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Activación [► 46]</i></p>   |
|      |   | <p> ORBICOOL MW y cabezales de soldadura refrigerados con líquido habilitados.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Activación [► 46]</i></p>   |
|      |  | <p> Funciones de conectividad LAN/IoT/VNC habilitadas.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Activación [► 46]</i></p>   |

| POS. | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN   |
|------|---|---|
| 19   | Símbolos de estado del sistema  | Los símbolos de estado del sistema simbolizan el estado actual de las funciones relevantes para el sistema.   |
|      | <b>SÍMBOLO/BOTÓN</b>  | <b>ESTADO</b>   |
|      |    |  Inicio de sesión a nivel de usuario<br><u>Función del botón:</u> Cerrar la sesión/activar la pantalla de inicio de sesión.                |
|      |    |  Estado: Inicio de sesión a nivel de administración<br><u>Función del botón:</u> Cerrar la sesión/activar la pantalla de inicio de sesión. |
|      |    | Sin comunicación<br>Fuente de corriente <-> Inversor  |
|      |    | Sin comunicación<br>HMI <-> Placa IO  |
|      |    | Un medio de almacenamiento conectado  |
|      |    | Acceso activo al medio de almacenamiento  |
|      |    | Varios medios de almacenamiento conectados  |
|      |    | Acceso activo a un medio de almacenamiento  |
|      |    |  Unidad(es) de red conectada(s)  |
|      |    |  Acceso activo a la(s) unidad(es) de red   |
|      |   | Impresora interna seleccionada  |
|      |  |  Función "Print Data Log Files" (Imprimir archivos de registro de datos) activa  |
|      |  |  Impresora con cable seleccionada  |
|      |  |  Función "Print Data Log Files" (Imprimir archivos de registro de datos) activa  |
|      |  |  Impresora de red seleccionada   |
|      |  |  Función "Print Data Log Files" (Imprimir archivos de registro de datos) activa  |

| POS. | DENOMINACIÓN | FUNCIÓN |
|------|--------------|---------|
|------|--------------|---------|

20 Gráfico del proceso del programa de soldadura



El gráfico del proceso muestra en el menú principal la estructura del programa de soldadura cargado actualmente y su desarrollo en el sentido de las agujas del reloj.

Se adapta dinámicamente en función del número y la longitud de los sectores, así como de los parámetros de soldadura del programa de soldadura actualmente activo.

Durante el proceso de soldadura, se utiliza para determinar la posición del electrodo y para visualizar el desarrollo de la soldadura en curso.

En el menú principal, el gráfico del proceso también es un campo de acción táctil que permite acceder a los niveles de parámetros de soldadura de los diferentes sectores para modificar sus parámetros de programa. Para ello, pulse sobre la zona correspondiente en el monitor.

| POS. | DENOMINACIÓN | FUNCIÓN   |
|------|--------------|---|
| 1    |              | <p><b>Campo de acción táctil "Post-Purge Time" (Tiempo de gas post-purga) (1)</b></p> <p>Al tocar el campo de acción táctil se accede directamente al nivel de parámetros de soldadura "Post-Purge Time" (Tiempo de gas postpurga) del programa de soldadura cargado actualmente.</p>                       |
| 2    |              | <p><b>Campo de acción táctil "Downslope" (Fin de soldadura)</b></p> <p>Al tocar el campo de acción táctil se accede directamente al nivel de parámetros de soldadura "Downslope" (Fin de soldadura) del programa de soldadura cargado actualmente.</p>  |
| 3    |              | <p><b>Campo de acción táctil "Motor Start Delay" (Retraso de arranque del motor)</b></p> <p>Al tocar el campo de acción táctil se accede directamente al nivel de parámetros de soldadura "Motor Start Delay" (Retraso de arranque del motor) del programa de soldadura cargado actualmente.</p>            |
| 4    |              | <p><b>Campos de acción táctil "Pre-Purge" (Ajustes de gas)</b></p> <p>Al tocar el campo de acción táctil se accede directamente al nivel de parámetros de soldadura "Pre-Purge" (Ajustes de gas) del programa de soldadura cargado actualmente.</p>   |
| 5    |              | <p><b>Campos de acción táctil "Level X" (Sector X)</b></p> <p>Al tocar el campo de acción táctil se accede directamente al nivel de parámetros del sector correspondiente del programa de soldadura cargado actualmente.</p>  |
| 6    |              | <p><b>Campos de acción táctil "Basic Adjustments" (Ajustes básicos)</b></p> <p>Al tocar el campo de acción táctil "Basic Adjustments" (Ajustes básicos) se accede directamente al nivel de parámetros de soldadura "Basic Adjustments" (Ajustes básicos) del programa de soldadura cargado actualmente.</p> |
| 7    |              | <p><b>Gráfico de tuberías</b></p> <p>El gráfico de tuberías representa la pieza y no es un elemento activo. Sirve como mera orientación.</p>  |

## 8.1.1 Director del programa

Los programas de soldadura pueden cargarse, guardarse y organizarse en ubicaciones y carpetas a través del gestor de programas.

Es posible copiar, renombrar o eliminar los programas de soldadura y las carpetas en las unidades.

El gestor de programas también ofrece una vista general de los programas de soldadura almacenados en las ubicaciones y una vista previa de los principales parámetros de soldadura del archivo seleccionados.



nado del programa de soldadura.

Todas las ubicaciones, carpetas y programas se muestran y estructuran mediante un árbol de archivos ampliable y plegable.

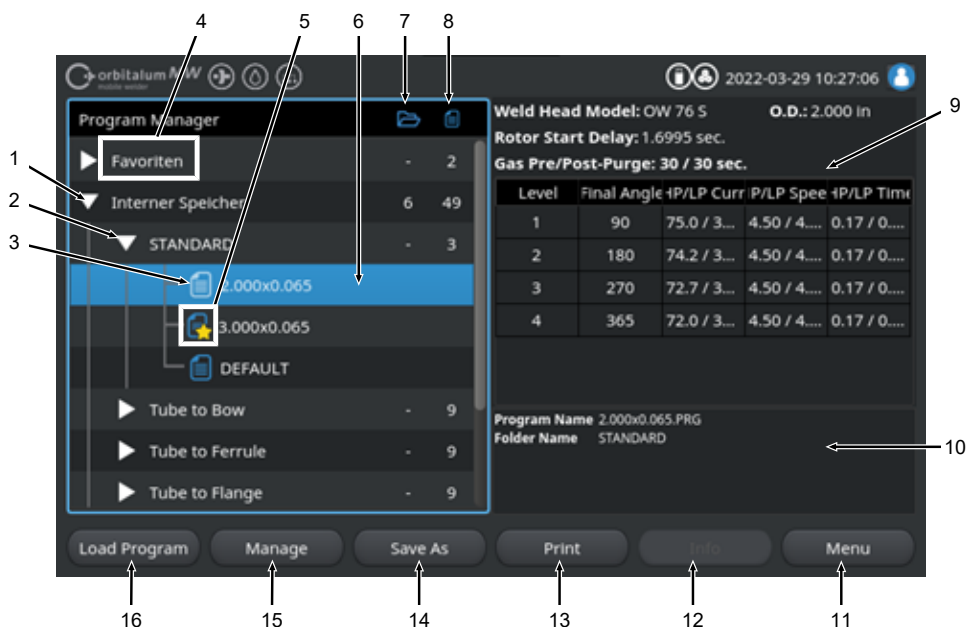



Fig.: Asignación de Softkey "Program Manager" (Director del programa) con el programa de soldadura seleccionado

| POS. | DENOMINACIÓN                   | FUNCIÓN   |
|------|--------------------------------|---|
| 1    | Nivel de unidad                | En este nivel se muestran todas las unidades activas y conectadas.<br><u>Las unidades pueden ser:</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Memoria interna</li> <li>• Medio externo de almacenamiento conectado por USB</li> <li>•  Ubicaciones de almacenamiento de la red LAN</li> </ul> |
| 2    | Nivel de carpeta               | Este nivel muestra todas las carpetas de programas de soldadura creadas en la ubicación principal.  |
| 3    | Nivel de programa de soldadura | Este nivel muestra todos los programas de soldadura en la carpeta. Los programas de soldadura se identifican con el símbolo del archivo azul.   |
| 4    | Carpeta de favoritos           | En esta carpeta, los programas de soldadura marcados como favoritos se enlazan para el acceso rápido.   |

| POS. | DENOMINACIÓN   | FUNCIÓN   |
|------|--|---|
| 5    | Símbolo de favoritos                                     | El símbolo de la estrella indica que se ha añadido una carpeta a favoritos.   |
| 6    | Cursor del menú  | Las unidades, carpetas o programas de soldadura marcados con el cursor del menú se resaltan en azul en el gestor de programas.  |
| 7    | Recuento de carpetas                                     | Indica el número de carpetas en el nivel de guardado correspondiente.   |
| 8    | Número de programas                                      | Indica el número de programas en el nivel de guardado correspondiente.  |
| 9    | Vista previa de los parámetros de soldadura              | El campo de información para la vista previa de los parámetros de soldadura muestra una vista previa de los principales parámetros de soldadura del programa de soldadura actualmente seleccionado.   |
| 10   | Vista previa de la información del programa de soldadura | El campo de información para la vista previa de la información del programa de soldadura muestra la información del programa de soldadura actualmente seleccionado.   |
| 11   | Softkey "Menu" (Menú)                                    | El Softkey "Menu" (Menú) conduce directamente al menú principal.  |
| 12   | Softkey "Info"   | El Softkey "Info" muestra los mensajes del sistema generados-<br><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Menú principal [► 73]</i>   |
| 13   | Softkey "Print" (Imprimir)                               | El Softkey "Print" (Imprimir) permite imprimir el programa de soldadura marcado actualmente con el cursor del menú a través de la impresora configurada en los ajustes del sistema.<br><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Ajustes de sistema [► 138]</i>  |
| 14   | Softkey "Save As" (Guardar como)                         | Softkey "Save As" (Guardar como) permite guardar el programa de soldadura actualmente activo en la ubicación deseada.<br><b>¡NOTA! La función del Softkey "Save As" (Guardar como) solo se muestra si se marca un programa de soldadura en el nivel de programa de soldadura.</b><br><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo</i> |
|      | Softkey "New Folder" (Nueva carpeta)                     | El Softkey "New Folder" (Nueva carpeta) permite crear una nueva carpeta en la unidad marcada.<br><b>¡NOTA! La función del Softkey "New Folder" (Nueva carpeta) solo se muestra si se marca una unidad en el nivel de unidad.</b><br><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Creación de carpetas [► 84]</i>                      |

| POS. | DENOMINACIÓN                             | FUNCIÓN  |
|------|--|--|
| 15   | Softkey "Manage" (Gestionar)             | El Softkey "Manage" (Gestionar) permite abrir un submenú de Softkey que permite renombrar, borrar, copiar entre unidades y marcar como favoritos las carpetas y los programas de soldadura.<br><br><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Gestión de los programas de soldadura [► 85]</i> |
| 16   | Softkey "Load Program" (Cargar programa) | El Softkey "Load Program" (Cargar programa) carga el programa de soldadura marcado actualmente con el cursor del menú.<br><br><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Carga de un programa de soldadura [► 83]</i>  |

### 8.1.1.1 Carga de un programa de soldadura

Realice los siguientes pasos para cargar un programa de soldadura.

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "Program Manager" (Director del programa).
2. En el nivel de unidad, seleccione la unidad deseada.
3. En nivel de carpeta, seleccione la carpeta deseada.
4. Marque el programa de soldadura deseado con los cursores del menú.
5. Cargue el programa de soldadura mediante:
  - **Softkey**  
Pulsando el Softkey táctil o de hardware "Load Program" (Cargar programa).
  - **Softkey**  
Pulsando el Softkey táctil o de hardware "Load Program" (Cargar programa).
  - **Selector giratorio**  
Pulsando el selector giratorio.
  - **Selector giratorio**  
Pulsando el selector giratorio.
  - **Teclado USB**  
Presionando la tecla "ENTER".
  - **Teclado USB**  
Presionando la tecla "ENTER".

Tras una entrada satisfactoria, la fuente de corriente vuelve al menú principal.

El programa de soldadura cargado se muestra en el campo de información sobre el programa de soldadura.

### 8.1.1.2 Guardado de un programa de soldadura

#### NOTA



**Los programas de soldadura solo pueden guardarse en carpetas a nivel de carpeta. No es posible guardar programas de soldadura individuales a nivel de unidad.**

Realice los siguientes pasos para guardar un programa de soldadura.

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "Program Manager" (Director del programa).
2. En el nivel de unidad, seleccione la unidad deseada.
3. En nivel de carpeta, seleccione la carpeta de destino deseada.
4. Marque el programa de soldadura deseado con los cursores del menú.
5. Guarde el programa de soldadura mediante:
  - **Softkey**  
Pulsando el Softkey táctil o de hardware "Save As" (Guardar como).
  - **Teclado USB**  
Presionando la tecla F3.

Como alternativa, los programas de soldadura pueden guardarse mediante el Softkey "Quick Save" (Guardar).

*Para obtener información detallada, véase el capítulo Menú principal [► 73]*

### 8.1.1.3 Creación de carpetas

Se pueden crear carpetas y subcarpetas en las unidades para almacenar los programas de soldadura de forma estructurada.

#### NOTA



**La función del Softkey "New Folder" (Nueva carpeta) solo puede utilizarse en el nivel de unidad.**

Realice los siguientes pasos para crear una carpeta.

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "Program Manager" (Director del programa).
2. En el nivel de unidad, marque la unidad deseada con el cursor del menú.
3. Confirme con el Softkey "New Folder" (Nueva carpeta). Se crea una nueva carpeta, el nombre de la carpeta se marca en amarillo y se muestra el teclado del software.
4. Renombre la carpeta mediante:
  - **Pantalla táctil**  
Introduzca el nombre de la carpeta y confirme con el botón del teclado "Finish" (Listo).

- **Teclado USB**

El teclado del software se oculta al pulsar una tecla del teclado externo. Introduzca el nombre de la carpeta y confirme con el botón del teclado "Enter".

### 8.1.1.4 Gestión de los programas de soldadura

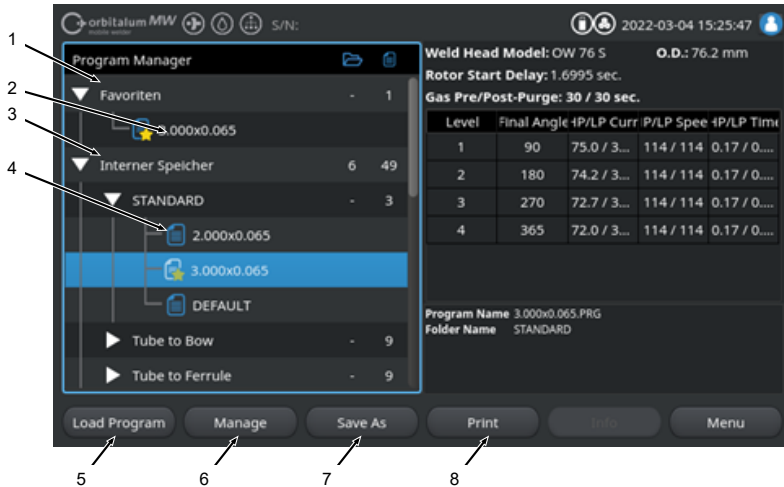


Fig.: Asignación de Softkey "Manage Welding Program" (Gestionar programas de soldadura) con el programa de soldadura marcado

| POS. | DENOMINACIÓN                     | FUNCIÓN  |
|------|----------------------------------|--|
| 1    | Carpeta de favoritos             | En esta carpeta, los programas de soldadura seleccionados como favoritos se enlazan para el acceso rápido.   |
| 2    | Símbolo de favoritos             | El símbolo de la estrella indica que el programa seleccionado se ha marcado como favorito.   |
| 3    | Casilla de verificación          | Las casillas de verificación pueden utilizarse para marcar carpetas y programas de soldadura individuales, así como una selección de programas de soldadura para su gestión.   |
| 4    | Casilla de verificación activada | Una casilla de verificación activada se marca con un tic. Mediante la activación de las casillas de verificación, se pueden marcar carpetas y programas de soldadura individuales, así como una selección de programas de soldadura para su gestión. |

| POS. | DENOMINACIÓN                                     | FUNCIÓN   |
|------|--|---|
| 5    | Softkey "Add Favorites" (Añadir a favoritos)     | <p>El Softkey "Add Favorites" (Añadir a favoritos) permite marcar carpetas y programas de soldadura como favoritos.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo --- FEHLENDER LINK ---</i></p>  |
|      | Softkey "Copy" (Copiar)                          | <p>El Softkey "Copy" (Copiar) permite copiar programas de soldadura y carpetas.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Copia de programas de soldadura y carpetas [► 87]</i></p>   |
| 6    | Softkey "Move" (Mover archivos de registro)      | <p>El Softkey "Move" (Mover archivos de registro) permite mover los programas de soldadura y las carpetas entre las ubicaciones de almacenamiento.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Desplazamiento de programas de soldadura y carpetas [► 89]</i></p> |
|      | Softkey "Remove Favorites" (Quitar de favoritos) | <p>El Softkey "Remove Favorites" (Quitar de favoritos) permite eliminar el estado de favorito de los programas de soldadura y las carpetas.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo --- FEHLENDER LINK ---</i></p>  |
| 7    | Softkey "Delete" (Borrar)                        | <p>El Softkey "Delete" (Borrar) permite borrar programas de soldadura y carpetas.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo --- FEHLENDER LINK ---</i></p>  |
| 8    | Softkey "Rename" (Cambiar nombre)                | <p>El Softkey "Rename" (Cambiar nombre) permite cambiar el nombre de programas de soldadura y carpetas.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Cambio del nombre de programas de soldadura y carpetas [► 87]</i></p>   |

#### 8.1.1.4.1 Schweißprogramm als Favorit hinzufügen

Schweißprogramme können für einen schnelleren Zugriff als Favorit markiert werden. Die markierten Programme werden im Ordner „Favoriten“ verlinkt.

#### NOTA



**Wird ein kompletter Ordner ausgewählt und zu den Favoriten hinzugefügt, werden nur die Schweißprogramme im Ordner „Favoriten“ verlinkt, nicht der Ordner selbst.**

Aus dem Hauptmenü:

1. Menüpunkt „Programm Manager“ auswählen.
2. Softkey „Verwalten“ auswählen (*siehe* Programm Manager).

3. Checkboxen der zu markierenden Schweißprogramme oder Ordner aktivieren (*siehe* Schweißprogramme verwalten).
4. Softkey „Fav. hinzufügen“ auswählen (*siehe* Programm Manager).

#### 8.1.1.4.2 Schweißprogramm als Favorit entfernen

##### NOTA



**Durch das Entfernen des Favoritenstatus, wird das Schweißprogramm aus dem Ordner Favoriten entfernt. Das Schweißprogramm wird dadurch nicht gelöscht und bleibt am ursprünglichen Speicherort erhalten.**

##### Aus dem Hauptmenü:

1. Menüpunkt „Programm Manager“ auswählen.
2. Softkey „Verwalten“ auswählen (Programm Manager).
3. Checkboxen der zu entfernenden Schweißprogramme im Favoritenordner oder Programmordner aktivieren (Schweißprogramme verwalten).
4. Softkey „Fav. entfernen“ (Programm Manager) auswählen.

#### 8.1.1.4.3 Cambio del nombre de programas de soldadura y carpetas

##### Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "Program Manager" (Director del programa).
2. Seleccione el Softkey "Manage" (Gestionar) (Menú principal [► 73]).
3. En el nivel de carpeta, seleccione la carpeta de destino deseada con el cursor del menú o, en el nivel de programa de soldadura, seleccione el programa de soldadura deseado (Gestión de los programas de soldadura [► 85]).
4. Seleccione el Softkey "Rename" (Cambiar nombre). El programa de soldadura o el nombre de la carpeta se marca en amarillo y se muestra el teclado del software.
5. Renombre el programa de soldadura o la carpeta mediante:
  - **Táctil**  
Cambie el nombre del programa de soldadura o carpeta a través de la disposición de entrada del teclado de software y confirme la entrada con el botón del teclado "Finish" (Listo).
  - **Teclado USB**  
El teclado del software se oculta al pulsar una tecla del teclado externo. Cambie el nombre del programa de soldadura o carpeta a través de la disposición de entrada del teclado externo y confirme la entrada con la tecla "Enter".

#### 8.1.1.4.4 Copia de programas de soldadura y carpetas

Durante el proceso de copiado, se crea una copia del programa de soldadura o la carpeta seleccionados o del programa de soldadura o la carpeta seleccionado seleccionados en la ubicación de destino.


---

**NOTA**

La función de copia puede utilizarse tanto dentro de las unidades como entre ellas.

---

**NOTA**

Si los programas de soldadura se guardan en un medio externo (USB/LAN ) , se crea y guarda automáticamente un PDF con el contenido del programa, además del archivo del programa de soldadura. Lo mismo sucede con el desplazamiento y la copia de los protocolos.

---



Se puede copiar lo siguiente:

- Una carpeta completa
- Programas de soldadura individuales de una carpeta
- Una selección de programas de soldadura de una carpeta

Si solo se selecciona una unidad como destino al copiar un programa de soldadura o una selección de programas de soldadura, también se crea la carpeta original al copiar los programas de soldadura. Los programas de soldadura copiados también se encuentran en esta carpeta.

No se puede copiar lo siguiente:

- Unidades completas
- Programas de soldadura directamente en el nivel de unidad
- Programas de soldadura dentro de la misma carpeta
- Selección de programas de soldadura de diferentes carpetas

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "Program Manager" (Director del programa).
2. Seleccione el Softkey "Manage" (Gestionar) (Menú principal [► 73]).
3. Active las casillas de verificación de los programas de soldadura o carpetas que desee copiar (Gestión de los programas de soldadura [► 85]).
4. Marque la unidad de destino o la carpeta de destino con el cursor del menú.
5. Seleccione el Softkey "Copy" (Copiar).
6. Confirme la pregunta del sistema "Should The Selected Files Be Copied?" (¿Deben copiarse los archivos seleccionados), con "Yes" (Sí).

#### 8.1.1.4.5 Desplazamiento de programas de soldadura y carpetas


##### NOTA



La función de desplazamiento puede utilizarse internamente y entre unidades.

##### NOTA



Si los programas de soldadura se guardan en un medio externo (USB/LAN ) , se crea y guarda automáticamente un PDF con el contenido del programa, además del archivo del programa de soldadura. Lo mismo sucede con el desplazamiento y la copia de los protocolos.

Se puede desplazar lo siguiente:

- Una carpeta completa
- Programas de soldadura individuales de una carpeta
- Una selección de programas de soldadura de una carpeta

Si solo se selecciona una unidad como destino al desplazar un programa de soldadura o una selección de programas de soldadura, también se crea la carpeta original al desplazar los programas de soldadura. Los programas de soldadura copiados también se encuentran en esta carpeta.

No se puede desplazar lo siguiente:

- Unidades completas
- Programas de soldadura directamente en el nivel de unidad
- Programas de soldadura dentro de una carpeta
- Selección de programas de soldadura de diferentes carpetas

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "Program Manager" (Director del programa).
2. Seleccione el Softkey "Manage" (Gestionar) (Menú principal [► 73]).
3. Active las casillas de verificación de los programas de soldadura o carpetas que desee copiar (Gestión de los programas de soldadura [► 85]).
4. Marque la unidad de destino o la carpeta de destino con el cursor del menú.
5. Seleccione el Softkey "Move" (Mover archivos de registro).
6. Confirme la pregunta del sistema "Move Programm?" (¿Mover el programa?) con "Yes" (Sí).

#### 8.1.1.4.6 Schweißprogramme und Ordner löschen

---

**NOTA**

Durch Löschen werden Schweißprogramme oder Ordner dauerhaft vom Laufwerk entfernt.

---

Es können gelöscht werden:

- Ein kompletter Ordner
- Einzelne Schweißprogramme aus einem Ordner
- Eine Auswahl von Schweißprogrammen aus einem Ordner

Es können nicht gelöscht werden:

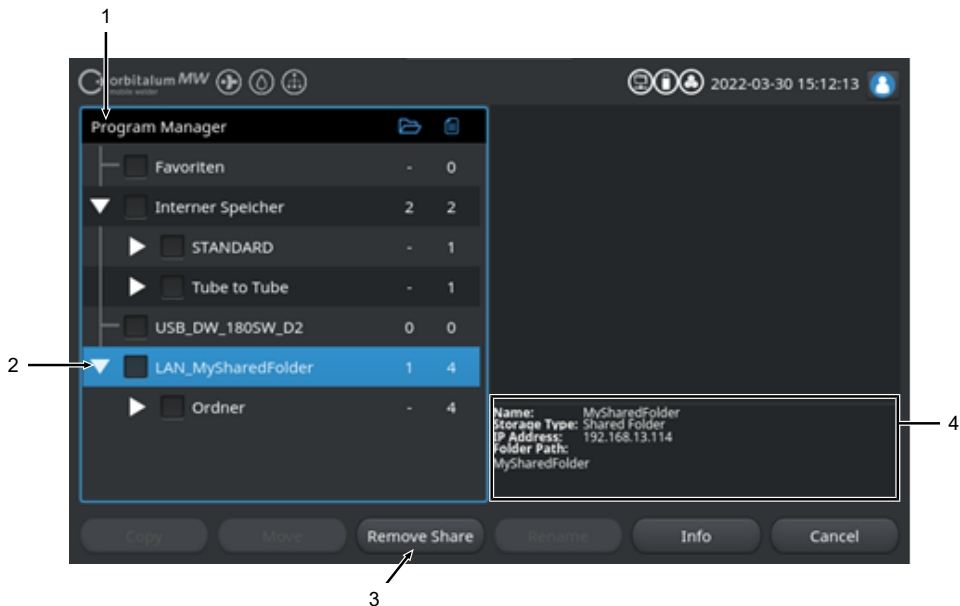
- Komplette Laufwerke

Aus dem Hauptmenü:


1. Menüpunkt „Programm Manager“ auswählen.
2. Softkey „Verwalten“ auswählen (Schweißprogramme verwalten).
3. Checkboxen der zu löschenden Schweißprogramme oder Ordner aktivieren (Schweißprogramme verwalten).
4. Ziellaufwerk oder Zielordner mit den Menücursor markieren.
5. Softkey „Löschen“ auswählen.
6. Systemfrage „Sollen die ausgewählten Verzeichnisse und/oder Dateien wirklich gelöscht werden?“ mit „Ja“ bestätigen.

### 8.1.1.5 Eliminación de recurso compartido

El Softkey "Delete Shared" (Eliminar recurso compartido) permite eliminar las unidades de red LAN del gestor de programas.



| POS. | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN   |
|------|---|---|
| 1    | Nivel de unidad                                       | En este nivel se muestran todas las unidades activas y conectadas.<br><u>Las unidades pueden ser:</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Memoria interna.</li> <li>• Medio externo de almacenamiento conectado por USB.</li> <li>•  Ubicaciones de almacenamiento de la red LAN.</li> </ul> |
| 2    | Cursor del menú                                       | Las unidades, carpetas o programas de soldadura marcados con el cursor del menú se resaltan en azul en el gestor de programas.  |
| 3    | Softkey "Delete Shared" (Eliminar recurso compartido) | El Softkey "Delete Shared" (Eliminar recurso compartido) puede utilizarse para eliminar recursos compartidos de red o ubicaciones de almacenamiento.<br><br><i>Véase también el capítulo Network Directory Setup (Configuración de directorio de red) [► 156]</i>                                 |

| POS. | DENOMINACIÓN             | FUNCIÓN  |
|------|--------------------------|--|
| 4    | Información de la unidad | <p>El campo sobre información de la unidad muestra información sobre la unidad marcada actualmente con el cursor del menú.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Nombre:</b><br/>Muestra la designación de la unidad.</li> <li>• <b>Tipo de almacenamiento:</b><br/>Muestra si el almacenamiento es interno, USB o  LAN.</li> <li>• <b>Dirección IP:</b><br/>Muestra la dirección IP de la ubicación de almacenamiento en red.</li> <li>• <b>Ruta del directorio:</b><br/>Muestra la ruta de red de la ubicación de almacenamiento en red.</li> </ul> |

## 8.1.2 Gestor de protocolos



El gestor de protocolos puede utilizarse para ver, imprimir y organizar los registros de soldadura en distintas ubicaciones y carpetas. Es posible copiar, desplazar o eliminar los protocolos de soldadura y las carpetas en las unidades.

El gestor de protocolos también ofrece una vista general de los protocolos de soldadura almacenados en las ubicaciones y una vista previa/completa del protocolo de soldadura.

### NOTA







Los protocolos solo pueden guardarse en medios de almacenamiento externos (USB/ LAN).

No puede eliminarse la carpeta de protocolos "STANDARD".



| POS. | DENOMINACIÓN    | FUNCIÓN  |
|------|-----------------|--|
| 1    | Símbolo "Local" | <p>La fuente de corriente puede mostrar archivos de registro de otras fuentes de corriente de Orbitalum.</p> <p>Este es el caso, por ejemplo, de una ubicación LAN compartida en la que varias fuentes de corriente guardan los protocolos de soldadura.</p> <p>El símbolo Local marca la ubicación que pertenece a la fuente de corriente actual.</p> |

| POS. | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 2    | Nivel de unidad   | <p>En este nivel se muestran todas las unidades activas y conectadas.</p> <p><u>Las unidades pueden ser:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Memoria interna</li> <li>• Medio externo de almacenamiento conectado por USB</li> <li>•  Ubicaciones de la red LAN.</li> </ul>  |
| 3    | Nivel de carpeta  | <p>Este nivel muestra todas las carpetas de protocolos de soldadura creadas en la ubicación principal. La estructura de las carpetas se toma del gestor de programas del programa de soldadura correspondiente.</p>  |
| 4    | Cursor del menú   | <p>Las unidades, carpetas o programas de soldadura marcados con el cursor del menú se resaltan en azul en el gestor de programas.</p>  |
| 5    | Nivel de protocolo de soldadura   | <p>Muestra el nombre del programa de soldadura relacionado con los protocolos.</p> <p>Este nivel enumera todos los protocolos de soldadura en la carpeta. Cada protocolo tiene un número único que se genera a partir de la fecha y la hora actuales al guardar un conjunto de datos (al final de la soldadura actual).</p> <p>Ejemplo:<br/> Archivo de protocolo 20210302 103517 (02/03/2021 a las 10:35 horas y 17 segundos)</p> |
| 6    | Símbolo de estado del protocolo de soldadura  | <p>El símbolo de estado muestra si un mensaje de advertencia, una interrupción o si la soldadura se realizó sin estas anomalías durante la soldadura del protocolo correspondiente.</p>  |
|      | <b>SÍMBOLO</b>  | <b>SIGNIFICADO</b>   |
|      |  | Tic: Todos los valores reales medidos se encuentran dentro de los límites de supervisión para alarma y cancelación.  |
|      |  | Signo de exclamación: Durante la soldadura se ha emitido un mensaje de alarma. Los valores límite de alarma establecidos en los límites de supervisión se han superado o no se han alcanzado. El proceso no se ha cancelado.   |
|      |  | Cruz: La soldadura se ha cancelado. Los límites de supervisión se han superado/no se han alcanzado o el operario ha activado un "STOP".  |

| POS. | DENOMINACIÓN                            | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 7    | Softkey "Manage" (Gestionar)            | <p>El Softkey "Manage" (Gestionar) permite abrir un submenú de Softkey para borrar, copiar, mover e imprimir los protocolos de soldadura.</p> <p><i>Para obtener más información, véase el capítulo Gestión de los programas de soldadura [► 85]</i></p>                             |
| 8    | Softkey "Show" (Mostrar)                | <p>El Softkey "Show" (Mostrar) permite abrir el protocolo de soldadura actualmente marcado con el cursor del menú y mostrarlo con una visualización completa.</p> <p>La visualización completa puede finalizar pulsando el Softkey "Close" (Cerrar).</p>                             |
| 9    | Softkey "Print" (Imprimir)              | <p>El Softkey "Print" (Imprimir) permite imprimir el protocolo de soldadura marcado actualmente con el cursor del menú a través de la impresora configurada en los ajustes del sistema.</p> <p><i>Para obtener más información, véase el capítulo Ajustes de sistema [► 138]</i></p> |
| 10   | Vista previa del protocolo de soldadura | <p>El campo de información para la vista previa del protocolo de soldadura muestra el contenido del protocolo de soldadura actualmente marcado.</p>  |



## 8.1.3 Programación automática

La programación automática se utiliza para crear programas de soldadura con ayuda del software en función de las dimensiones de la pieza de trabajo, el gas de soldadura y el modelo del cabezal de soldadura.

### NOTA



#### El resultado de la programación automática sirve de referencia






No se garantiza un resultado óptimo de soldadura.

- ▶ Se debe comprobar el resultado de soldadura (especificaciones, indicación de soldadura, etc.).
- ▶ En caso necesario, se deben ajustar posteriormente los parámetros de soldadura.


La programación automática solo funciona en relación con un cabezal de soldadura orbital o una mesa giratoria. Los sopletes manuales se descartan de esta función.





### 8.1.3.1 Creación del programa automático

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "Create New Program" (Programación automática).
  2. Seleccione la opción de menú "Weld Head Model" (Modelo cabezal soldadura).
  3. Seleccione  "Material" y el conjunto de parámetros.
  4. Seleccione  "Gas Type" (Tipo de gas).
  5. Introduzca "Diameter" (Diámetro).
  6. Introduzca "Wall Thickness" (Grosor pared).
  7. Seleccione el botón deslizante  "Wire Feed" (Alimentador de hilo).
  8.  Botón deslizante "ON" = Soldadura con hilo frío
  -  Botón deslizante "OFF" = Soldadura sin hilo frío
  9. Pulse el botón de menú "Calculate" (Calcular programa).
- ⇒ Tras una entrada satisfactoria, la fuente de corriente vuelve al menú principal.



| POS. | DENOMINACIÓN                    | FUNCIÓN  |
|------|---------------------------------|--|
| 1    | Modelo del cabezal de soldadura |  <b>INDICACIÓN</b><br><p>La lista desplegable debe activarse una vez para la determinación automática. El modelo de cabezal de soldadura conectado se resalta y se puede seleccionar.</p> <p>Opción de selección del modelo de cabezal de soldadura. En caso de cabezal de soldadura conectado, se determina automáticamente el modelo de cabezal de soldadura conectado.</p> |

| POS.  | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN  |
|---|---|--|
| 2   |  Material              | <p>Existen varios materiales y conjuntos de parámetros disponibles para la programación.<br/>La selección debe realizarse en función de la aplicación.</p> <p><b>Stainless Classic</b> = Conjunto de parámetros clásico de ORBITALUM adecuado para aceros inoxidables generales.</p> <p><b>Stainless-4-Level</b> = Conjunto de parámetros de acero inoxidable recomendados para las dimensiones de los tubos de acero inoxidable ASME<br/>Adecuado para aplicaciones de gran pureza y farmacéuticas.</p> <p><b>Stainless-Slope</b> = Conjunto de parámetros de acero inoxidable con reducción lineal de la corriente en todo el diámetro del tubo.<br/>Adecuado para todos los aceros inoxidables convencionales.</p> <p><b>Carbon</b> = Conjunto de parámetros clásico de ORBITALUM adecuado para aceros al carbono generales.</p> <p><b>Titanium</b> = Conjunto de parámetros clásico de ORBITALUM<br/>Adecuado para titanio y aleaciones de titanio</p> |
| 3   |  Gas de protección     | <p>Existen varios gases de protección disponibles para la programación.<br/>La selección debe hacerse en función de la aplicación y del gas de protección a utilizar.</p> <p><b>Argón</b></p> <p>Gas de protección estándar argón, por ejemplo: Argón 4.6 o argón 5.0</p> <p><b>Argón H2-2 %</b></p> <p>Gas de protección argón con un 2 % de hidrógeno</p> <p><b>Argón H2-5 %</b></p> <p>Gas de protección argón con un 5% de hidrógeno</p>   |
| 4   | Diámetro de tubo  | Entrada del diámetro exterior del tubo   |
| 5   | Grosor  | Entrada del grosor de la pared del tubo  |
| 6   |  Alimentador de hilo | Selección de si se va a utilizar hilo frío o no.   |
|  <b>INDICACIÓN</b>                                     |   |  |
| <p><b>La función depende del cabezal de soldadura.<br/>Solo puede activarse con cabezales de soldadura compatibles con hilo frío.</b></p> |   |  |

| POS. | DENOMINACIÓN                                  | FUNCIÓN   |
|------|---|---|
| 7    | Botón de menú "Calculate" (Calcular programa) | Al accionar el botón de menú "Calculate" (Calcular programa), se crea el programa de soldadura en base a los parámetros introducidos. |

## 8.1.4 Programación manual

En el menú "Adjust Program" (Programación manual) se pueden consultar y adaptar los sectores y parámetros de soldadura del programa de soldadura cargado actualmente. Los sectores pueden modificarse, eliminarse o añadirse. Además de los parámetros relevantes para la soldadura, se pueden realizar varios ajustes relevantes para el programa de soldadura.

### 8.1.4.1 Ajuste de sectores

En el menú "Adjust Level Segments" (Dividir en niveles) se pueden modificar, eliminar o añadir sectores del programa de soldadura actualmente cargado.



| POS. | DENOMINACIÓN             | FUNCIÓN   |
|------|--------------------------|---|
| 1    | Lista de sectores        | Vista general en tabla de los sectores contenidos en el programa cargado actualmente con información sobre el número de sectores y sus rangos angulares de-a. |
| 2    | Límite del sector        | Marca un inicio de sector o un final de sector.   |
| 3    | Cursor del sector        | El cursor de sector se puede utilizar para mover y restablecer los límites del sector.  |
| 4    | Sector                   | Área del sector. Delimitado por 2 límites de sector.  |
| 5    | Bandera verde del cursor | La bandera verde del cursor aparece cuando el cursor se sitúa exactamente en el límite del sector.  |
| 6    | Bandera roja del cursor  | La bandera roja del cursor aparece cuando se selecciona un límite del sector.   |

**NOTA**

**Manteniendo pulsado el selector giratorio y girándolo a continuación, el cursor del sector salta directamente al siguiente límite del sector en el sentido de giro.**

- ▶ La combinación de entrada de pulsar y mantener pulsado debe hacerse en un segundo.

#### **8.1.4.1.1 Adición de sector/límite de sector**

Realice los siguientes pasos para añadir un nuevo sector o límite de sector.

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "Adjust Level Segments" (Dividir en niveles).
  2. Sitúe el cursor del sector (3) en la posición deseada y selecciónela.
- ⇒ Se establece un nuevo límite de sector (2). El nuevo sector y el área del sector se añaden a la lista de sectores (1).

#### **8.1.4.1.2 Desplazamiento del límite de sector**

Realice los siguientes pasos para desplazar un límite de sector.

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "Adjust Level Segments" (Dividir en niveles).
2. Coloque el cursor del sector (3) en el límite de sector (2) que desea desplazar (5) y selecciónelo (6).
3. Desplace el límite del sector seleccionado (6) a la posición deseada y colóquelo seleccionándolo de nuevo.

#### **8.1.4.1.3 Eliminación del límite de sector**

Realice los siguientes pasos para borrar un límite de sector.

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "Adjust Level Segments" (Dividir en niveles).
  2. Sitúe el cursor de sector en el límite del sector que desea eliminar y selecciónelo.
  3. Coloque y seleccione el límite de sector seleccionado exactamente en el límite del sector anterior o siguiente.
- ⇒ Se elimina el límite de sector.

### 8.1.4.2 Ajuste de los parámetros



El menú "Adjust Program Parameters"(Ajustar parámetros) permite adaptar los parámetros del programa de soldadura cargado actualmente.



Fig.: Menú "Adjust Program Parameters"(Ajustar parámetros)


## Modificación de los valores de los parámetros



| POS. | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 1    |  Campo de entrada: fondo amarillo          | <p>Los campos de entrada con fondo amarillo marcan todos los valores modificados actualmente en el programa de soldadura que difieren del estado actual de la memoria.</p> <p>Al volver a guardar el programa de soldadura, los valores modificados se aceptan y se resaltan en gris.</p> <p><b>¡NOTA! Esta función sirve como ayuda de orientación para el usuario a la hora de crear y adaptar el programa de soldadura.</b></p> |
| 2    |  Softkey "Global change" (Aceptar valor) | <p>Al pulsar el Softkey "Global change" (Aceptar valor), el valor del parámetro marcado actualmente con el cursor del menú se acepta en todos los sectores posteriores y se sobrescriben los valores existentes.</p> <p><b>¡NOTA! Esta función sirve para que el usuario pueda adaptar más rápidamente valores idénticos entre sectores.</b></p>   |



### 8.1.4.2.1 Documentación

 Todos los campos de documentación definidos en los ajustes del programa "Documentation" (Documentación) se muestran en la sección del programa de soldadura "Documentation" (Documentación).

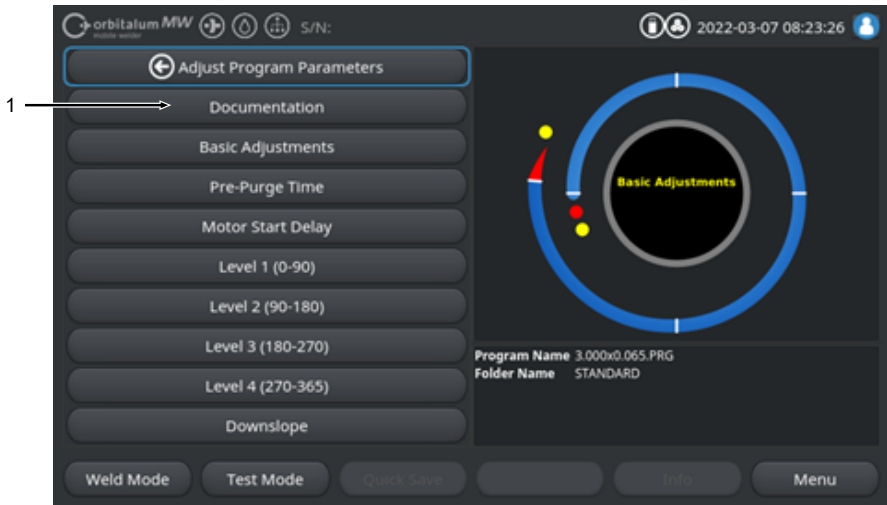


Fig.: Menú "Adjust Program Parameters"(Ajustar parámetros)

| POS. | DENOMINACIÓN  | FUNCIÓN   |
|------|---|---|
| 1    | Sección del programa de soldadura "Documentation" (Documentación) | <p>Todos los campos de documentación definidos en los ajustes del programa "Documentation" (Documentación) se muestran en la sección del programa de soldadura "Documentation" (Documentación).</p> <p><u>Requisitos:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se han definido los campos de documentación y se ha activado la función de documentación.<br/><i>Véanse los capítulos "Program Settings" (Ajustes de programa) [▶ 145] y Vista general y funciones de la lista de documentación [▶ 148]</i></li> <li>• El parámetro del programa de soldadura "Save Data Log Files" (Guardar archivos de registro de datos) está activado.<br/><i>Véase el capítulo Ajustes básicos [▶ 106]</i></li> </ul> |

Marcado de los campos de documentación

- Los campos de documentación marcados como **obligatorios** están resaltados en rojo.
- Los campos de documentación marcados como **permanentes** están resaltados en azul.

- Los campos de documentación marcados como **permanentes y obligatorios** están resaltados en amarillo.
- Los campos de documentación no marcados están resaltados en blanco.

#### 8.1.4.2.2 Ajustes básicos

Todos los ajustes básicos necesarios para el proceso de soldadura pueden realizarse en la sección del programa de soldadura "Basic Adjustments" (Ajustes básicos).

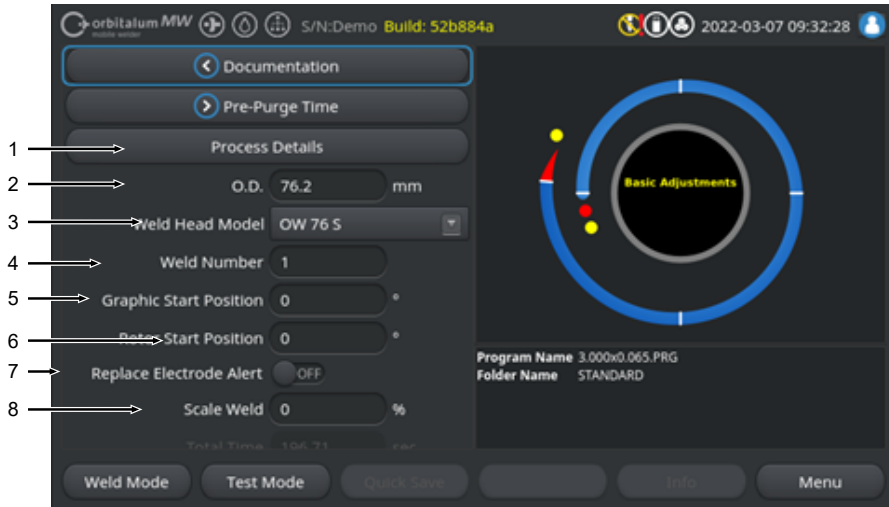








Fig.: Ajustes básicos, sección superior del menú

| POS. | PARÁMETRO   | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 1    |  Notas de procesos | Véase el capítulo Notas de procesos [▶ 113]  |
| 2    | Diámetro de tubo  | Campo de entrada para el diámetro exterior del tubo a soldar en mm.  |
| 3    | Modelo del cabezal de soldadura   | Selección del tipo de soplete.<br>En caso de soplete conectado, se determina automáticamente el modelo de soplete conectado. |

**¡NOTA! La lista desplegable debe activarse una vez para la determinación automática. El modelo de soplete conectado se resalta y se puede seleccionar.**

| POS. | PARÁMETRO  | FUNCIÓN  |
|------|--|--|
| 4    |  Número de cordón de soldadura            | <p>Recuento continuo de soldaduras.</p> <p>Los números de cordón de soldadura también pueden asignarse individualmente.</p> <p>Sirven como indicador de progreso o como identificador en la documentación.</p> <p><b>¡NOTA! Cuando se reinicia la fuente de corriente de soldadura o se cambia el programa, el número de cordón de soldadura se restablece al valor "1".</b></p>   |
| 5    |  Posición inicial en el gráfico           | <p>Entrada en °. Gira el gráfico de proceso del software al grado de ángulo deseado de forma visual.</p> <p>Sirve como orientación para la posición de inicio real del electrodo o la alineación del cabezal de soldadura en la tubería.</p>   |
| 6    |  Posición de inicio                       | <p>Entrada en °. Determina la posición de inicio del proceso de soldadura a partir de la posición inicial del cabezal de soldadura. Tras iniciar el proceso de soldadura, el electrodo se desplaza desde la posición inicial hasta la posición introducida. El encendido se produce tras alcanzar esta posición.</p> <p><b>¡NOTA! Al desplazar el electrodo o el rotor del cabezal de soldadura desde la posición inicial, existe el riesgo de que se produzcan fallos de encendido entre el rotor y los componentes próximos debido a la posición abierta del rotor del cabezal de soldadura. Al utilizar esta función, asegúrese de que el electrodo se encuentre en buen estado, que la separación del electrodo sea correcta y que las superficies de contacto (carcasas de sujeción y conexiones a tierra) y las superficies de la pieza estén limpias.</b></p> |
| 7    |  Advertencia de cambio de electrodo      | <p>Cuando se activa esta función, se puede definir un número de encendidos de soldadura, después del cual se le pide al operario que compruebe o cambie el electrodo mediante una ventana de aviso.</p>  |
|      |  Encendido hasta el cambio de electrodo | <p>Campo de entrada para el número de encendidos, después del cual se le pide al operario que cambie el electrodo mediante una ventana de aviso. Tras cada encendido, el valor disminuye en 1. Cuando se alcanza el valor "0", aparece la ventana de aviso.</p>  |

| POS. | PARÁMETRO            | FUNCIÓN  |
|------|----------------------|--|
| 8    | Factor de corrección | Al introducir un factor de corrección en %, las corrientes de soldadura HP y TP programadas para los sectores individuales pueden modificarse entre sectores. Se recomienda utilizar esta función si la corriente de soldadura no debe adaptarse de forma específica para cada sector, sino para todos los sectores. |

**¡NOTA! Los valores de corriente de soldadura HP y TP modificados por el factor de corrección se adoptan tras guardar el programa de soldadura. Los nuevos valores de la corriente de soldadura sirven como nueva base de cálculo para el factor de corrección. Por lo tanto, el factor se muestra con el valor 0 % tras el guardado.**

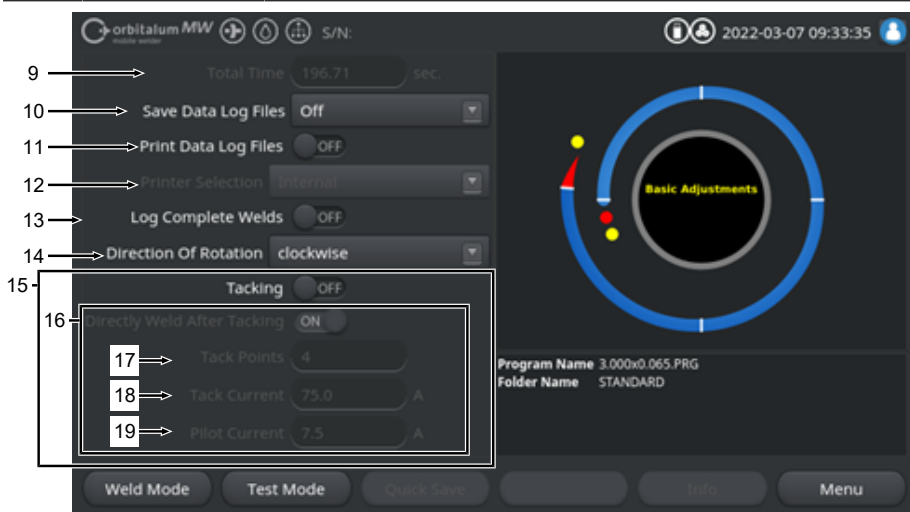









Fig.: Ajustes básicos, sección central del menú








Fig.: Ajustes básicos, sección inferior del menú

| POS. | PARÁMETRO    | FUNCIÓN   |
|------|--------------|---|
| 9    | Tiempo total | Muestra el tiempo total del programa de soldadura desde el comando de inicio del proceso de soldadura hasta el final del tiempo de gas postpurga en segundos. |

| POS. | PARÁMETRO   | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 10   |  Guardar registros   | <p>Esta función determina si se guardan los protocolos de datos de soldadura del programa de soldadura activo actualmente y dónde. Se puede seleccionar la ubicación de almacenamiento deseada en la lista desplegable.</p> <p>Los protocolos de datos de soldadura se guardan por soldadura en formato CSV y PDF en la ubicación seleccionada.</p> <p><b>Off</b></p> <p>Protocolizado de datos de soldadura desactivado.</p> <p><b>USB</b></p> <p>Guardado en el soporte de datos USB.</p> <p>Requisito:<br/>El soporte de datos se conecta a cualquier puerto USB.<br/>Si se conectan varios soportes de datos USB, se enumeran individualmente en la lista desplegable.</p> <p><b>NET</b></p> <p>Guardado en la red local.</p> <p>Requisito:<br/>La fuente de corriente está conectada a la red y el directorio de la red está configurado.<br/>Véase el capítulo "Network Environment" (Entorno de red).</p> |
| 11   |  Imprimir protocolos | <p>Cuando se activa, el protocolo de datos de soldadura se imprime en la impresora seleccionada tras cada soldadura, independientemente del almacenamiento del protocolo.</p>  |

| POS. | PARÁMETRO  | FUNCIÓN  |
|------|--|--|
| 12   |  Selección de impresora               | <p><b>Interno</b></p> <p>Impresora del sistema instalada en la fuente de corriente de soldadura.</p> <p><b>USB</b></p> <p>Impresora externa USB</p> <p>Requisito:<br/>Impresora conectada a cualquier puerto USB.</p> <p><b>¡NOTA! Debido a la variedad de impresoras USB disponibles en el mercado, no se puede garantizar una compatibilidad general.</b></p> <p><b>NET</b></p> <p>Impresora de red</p> <p>Requisito:<br/>La fuente de corriente está conectada a la red. Véase el capítulo "Network Environment" (Entorno de red).<br/>Las impresoras compartidas en la red aparecen en la lista desplegable.</p> |
|      |  Actualizar la lista de impresoras    | <p>Al seleccionar esta opción, se actualiza la lista de impresoras en segundo plano.</p> <p>Al volver a abrir la lista desplegable, se muestran las nuevas entradas.</p>   |
| 13   |  Protocolo solo para costura completa | <p>En caso de activación, los protocolos de datos de soldadura solo se crean cuando el proceso de soldadura ha finalizado por completo. No se crea ningún protocolo en caso de que se cancele manualmente.</p> <p>Esta función puede resultar útil cuando los puntos de fijación se ajustan desplazando manualmente la posición del electrodo e iniciando y deteniendo brevemente el proceso de soldadura con ayuda del cabezal de soldadura.</p>  |
| 14   |  Sentido de giro                    | <p>Selección mediante lista desplegable del sentido de giro deseado del cabezal de soldadura.</p> <p><b>En el sentido de las agujas del reloj</b></p> <p>Sentido de giro estándar: comienza a soldar hacia arriba</p> <p><b>En sentido contrario a las agujas del reloj</b></p> <p>Sentido de giro alternativo: comienza a soldar hacia abajo</p>  |
| 15   |  Tacking                            | <p>Si se activa esta función, los puntos de tacking se fijan de acuerdo con los parámetros de tacking programados una vez transcurrido el tiempo de pre-purga de gas.</p> <p>Esta función puede resultar útil para fijar la alineación de los tubos a soldar antes del proceso de soldadura real, soldando parcialmente la superficie de la pieza de trabajo. Práctico, por ejemplo, para materiales que tienden a deformarse con la influencia del calor.</p>   |

| POS. | PARÁMETRO   | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 16   |  Soldadura después del tacking | <p>Si se activa esta función, el electrodo se desplaza a la posición de inicio programada después de haber fijado el último punto de tacking, desde donde se inicia el proceso de soldadura real inmediatamente después de haberlo alcanzado.</p> <p>Si se desactiva esta función, únicamente se tienen en cuenta los parámetros de tacking del programa de soldadura.</p> <p>El proceso finaliza después de fijar el último punto de tacking y una vez transcurrido el tiempo después de la purga del gas.</p> <p>Esta función resulta útil si la pieza de trabajo se va a soldar con grapas.</p> |
| 17   |  Puntos de tacking             | Entrada del número deseado de puntos de tacking. Mínimo 2, máximo 8.   |
| 18   |  Corriente de tacking          | Corriente de soldadura en amperios que fluye durante el tiempo de tacking.   |
| 19   |  Corriente piloto              | <p>Corriente piloto para mantener el arco eléctrico entre los puntos de tacking.</p> <p><b>¡NOTA! Esta función se utiliza para mantener el arco eléctrico en posición vertical durante el desplazamiento del electrodo entre las posiciones de los puntos de tacking para no volver a encender en cada punto de tacking. Por lo tanto, la intensidad de la corriente piloto debe ser lo más baja posible para que no modifique la superficie de la pieza de trabajo.</b></p>   |
| 20   |  Tiempo de tacking             | Duración en segundos de la corriente de tacking pendiente.   |
| 21   | Comentario sobre el programa de soldadura   | Campo de texto libre para información adicional sobre el programa de soldadura.  |



### 8.1.4.2.2.1 Notas de procesos



En el menú "Process Details" (Notas de procesos) se pueden incluir informaciones adicionales sobre el proceso de soldadura y comentarios sobre parámetros individuales como el material, el gas o el electrodo, por ejemplo, una descripción de la preparación del cordón o la posición angular del adaptador del electrodo.

De este modo, el usuario puede recibir indicaciones importantes para la reproducción y documentación de los resultados de la soldadura.

Las notas de proceso pueden crearse individualmente para cada programa de soldadura.

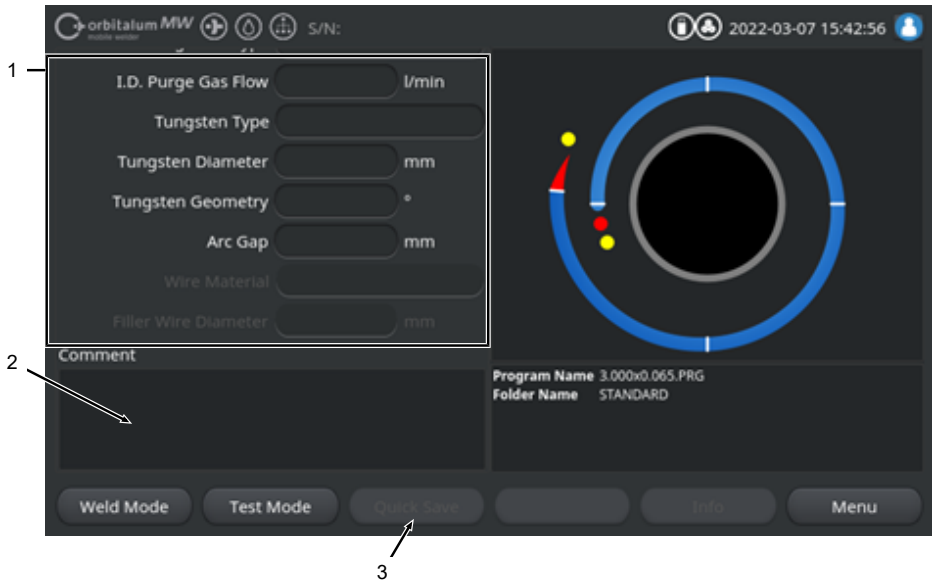


Fig.: Notas de procesos

| POS. | DESCRIPCIÓN  |
|------|--|
| 1    | Campos de entrada de texto y números para los valores de los parámetros concretos. |
| 2    | Campo de comentarios para texto libre.   |
| 3    | Softkey "Quick Save" (Guardar) para guardar las entradas.                          |

#### Procedimiento:

1. Marque el parámetro deseado.
2. Utilice el teclado para introducir los valores o textos a documentar en los campos de entrada.
3. Accione Softkey "Quick Save" (Guardar).

⇒ Los valores de los parámetros y los comentarios se han guardado en las notas de procesos

---

**NOTA**

**Las "Process Details" (Notas de procesos) están relacionadas con el programa y se almacenan en el conjunto de datos del programa de soldadura correspondiente.**

---




Imprima las notas de procesos con los programas de soldadura, véase el capítulo Documentación [► 105]



### 8.1.4.2.3 Prepurga de gas

En la sección del programa de soldadura "Pre-Purge" (Ajustes de gas) se pueden ajustar todos los parámetros del programa de soldadura relacionados con la prepurga de gas.



Fig.: Sección del programa de soldadura "Pre-Purge" (Ajustes de gas)"

| POS. | PARÁMETRO  | FUNCIÓN  |
|------|--|--|
| 22   | Tiempo de pre-purga de gas   | Tiempo desde el inicio del proceso hasta el encendido en segundos, durante el cual el cabezal de soldadura se carga con la cantidad de gas de proceso.<br><br><i>Véase también el capítulo Gas Overview (Vista general de gas) [► 176]</i> |
| 23   |  Cantidad de gas       | La cantidad de gas de proceso que se suministra al soplete durante el proceso de soldadura y el tiempo regular de flujo previo y posterior de gas.<br><br><i>Véase también el capítulo Gas Overview (Vista general de gas) [► 176]</i>     |
| 24   |  Vista general de gas | Cambia al menú "Gas Overview" (Vista general de gas).<br><br><i>Véase también el capítulo Gas Overview (Vista general de gas) [► 176]</i>  |
| 25   |  Flow Force           | Activa/desactiva la función de fuerza de caudal en la fase de prepurga de gas.<br><br><i>Para obtener más información, véase el capítulo Gas Overview (Vista general de gas) [► 176]</i>   |
|      | Flow Force ON  | Flow Force activo  |
|      | Flow Force OFF   | Flow Force inactivo  |

| POS. | PARÁMETRO  | FUNCIÓN  |
|------|--|--|
| 26   |  Flow Force-Zeit (tiempo fuerza de caudal)            | <p>Tiempo en segundos durante el cual el cabezal de soldadura se carga con la cantidad de gas con la fuerza de caudal establecida.</p> <p><b>¡NOTA! Se recomienda reducir la cantidad de gas de soldadura a la cantidad real de gas de proceso al menos 2 segundos antes del encendido del arco eléctrico para que el flujo de gas se calme antes del encendido.</b></p> |
| 27   |  Flow Force Gas Quantity (Flow Force Cantidad de gas) | Cantidad de gas de soldadura con la que el cabezal de soldadura se carga durante el tiempo de fuerza de caudal en la fase de de flujo previo y posterior.  |

#### 8.1.4.2.4 Retraso de arranque del motor






En la sección del programa de soldadura "Motor Start Delay" (Retraso de arranque del motor), se pueden ajustar todos los parámetros del programa de soldadura relacionados con los ajustes básicos para el retraso de arranque del motor y el hilo adicional .



Fig.: Sección del programa "Motor Start Delay" (Retraso de arranque del motor)

| POS. | PARÁMETRO   | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 28   | Tiempo de retraso en el arranque del motor  | Tiempo en segundos entre el encendido y el tiempo programado en el arranque del motor 1, en el que la corriente de soldadura debe acumularse linealmente. El proceso de retardo en el arranque del motor es estático, sin movimiento de rotación.  |
| 29   |  Alimentador de hilo ON/OFF | Activar/desactivar el suministro de hilo frío del cabezal de soldadura.<br><br><b>¡NOTA! Esta función solo es compatible con los cabezales de soldadura con unidad de hilo frío instalada. Si se utilizan cabezales de soldadura sin unidad de hilo frío, se ocultan los siguientes parámetros.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wire Start Delay (Retraso hilo inicio)</li> <li>• Wire Final Delay Time (Tiempo final del hilo)</li> <li>• Wire Retract (Retracción de hilo)</li> </ul> |
|      | Wire Feed ON (Alimentador de hilo)  | Alimentador de hilo activo   |
|      | Wire Feed OFF (Alimentador de hilo)   | Alimentador de hilo desactivo  |

| POS. | PARÁMETRO   | FUNCIÓN   |
|------|---|---|
| 30   |  Wire Start Delay (Retraso hilo inicio)        | Tiempo en segundos entre el encendido del arco eléctrico y el inicio de la alimentación del hilo.   |
| 31   |  Wire Final Delay Time (Tiempo final del hilo) | Tiempo en segundos durante el cual el hilo frío debe seguir alimentándose tras finalizar el último sector.  |
| 32   |  Wire Retract (Retracción de hilo)             | Tiempo en segundos durante el cual el cable debe retraerse una vez transcurrido el Wire Final Delay Time (Tiempo final del hilo). Esta función puede resultar útil para evitar que el hilo de adicional se squee al final de la costura de soldadura. |

### 8.1.4.2.5 Sector

La sección del programa de soldadura "Sector" contiene todos los parámetros del programa de soldadura de los distintos sectores. Un programa de soldadura puede constar de varios sectores. Al utilizar varios sectores, se puede profundizar individualmente en las condiciones físicas, como el efecto de la gravedad en diferentes posiciones de soldadura.



Fig.: Sección del programa de soldadura "Sector"

| POS. | PARÁMETRO  | FUNCIÓN  |
|------|--|--|
| 36   | HP Current (Corriente pulso alto)                | Amperaje de soldadura de pulso alto, amperaje de soldadura primario en amperios.   |
| 37   | TP Current (Corriente pulso bajo)                | Amperaje de soldadura de pulso bajo, amperaje de soldadura secundario en amperios.   |
| 38   | HP Time (Tiempo pulso alto)                      | Tiempo de pulso alto: tiempo en segundos durante el cual fluye la corriente AI.  |
| 39   | TP Time (Tiempo pulso bajo)                      | Tiempo de pulso bajo: tiempo en segundos durante el cual fluye la corriente TP.  |
| 40   | HP Travel Speed (Velocid. desplazam. pulso alto) | Velocidad de pulso alto: velocidad de soldadura durante el periodo de corriente de soldadura de pulso alto en mm/min (in/min). |
| 41   | LP Travel Speed (Velocid. desplazam. pulso bajo) | Velocidad de pulso bajo: velocidad de soldadura durante el periodo de corriente de soldadura de pulso bajo en mm/min (in/min). |

| POS. | PARÁMETRO                 | FUNCIÓN  |
|------|---------------------------|--|
| 42   | Level Slope (Nivel slope) | Duración de la adaptación lineal de la corriente de soldadura entre el valor de corriente del sector actual y el del sector siguiente.<br>El valor representa el porcentaje del tiempo del sector siguiente en el que se produce la transición lineal del valor (actual) de corriente del sector anterior al valor de corriente del sector actual. |



### 8.1.4.2.6 Extremo del cordón de soldadura

En la sección del programa de soldadura "Downslope" (Fin de la soldadura) se pueden ajustar todos los parámetros del programa de soldadura que afectan a la fase de reducción al final de la soldadura. Los ajustes pueden evitar la formación de un cráter final.

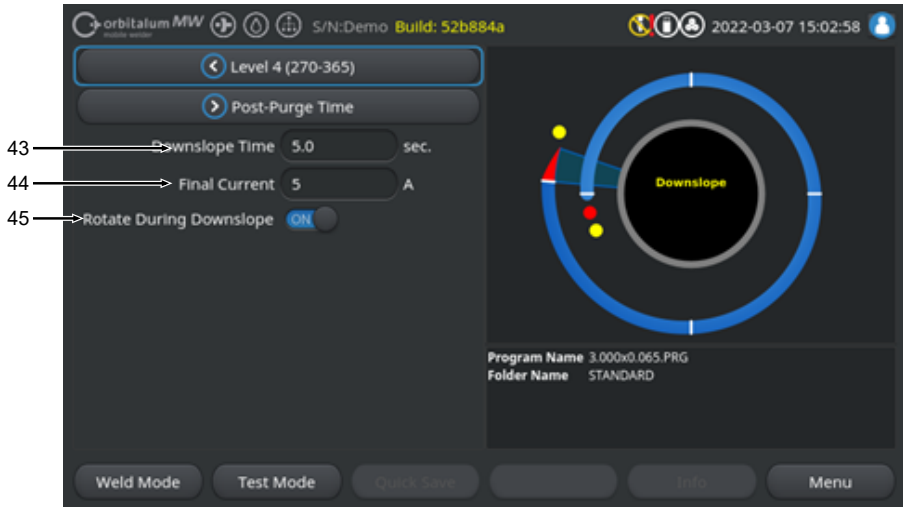



Fig.: Sección del programa de soldadura "Downslope" (Fin de la soldadura)

| POS.   | PARÁMETRO  | FUNCIÓN  |   |   |  |   |
|--|--|--|---|---|--|---|
| 43   | Downslope Time (Slope fuera de tiempo)   | Tiempo en segundos de reducción lineal de la corriente, desde el nivel de corriente de soldadura del sector anterior hasta alcanzar la corriente final ajustada.   |   |   |  |   |
| 44   | Final Current (Corriente final)  | Valor de la corriente final en amperios a la que se apaga el arco eléctrico mediante la reducción de corriente.  |   |   |  |   |
| 45   |  "Rotate During Downslope" (Rotación durante slope final) | La función "Rotate During Downslope" (Rotación durante slope final) permite ajustar el comportamiento de rotación del rotor de cabezal de soldadura durante el descenso.<br><table border="1" data-bbox="339 1129 1059 1316"> <tbody> <tr> <td>Rotate During Downslope (Rotación durante slope final) ON</td> <td>Durante el descenso, el electrodo se mueve a la velocidad de soldadura del sector anterior.</td> </tr> <tr> <td>Rotate During Downslope (Rotación durante slope final) OFF</td> <td>El electrodo permanece inmóvil durante el descenso.</td> </tr> </tbody> </table> | Rotate During Downslope (Rotación durante slope final) ON | Durante el descenso, el electrodo se mueve a la velocidad de soldadura del sector anterior. | Rotate During Downslope (Rotación durante slope final) OFF | El electrodo permanece inmóvil durante el descenso. |
| Rotate During Downslope (Rotación durante slope final) ON  | Durante el descenso, el electrodo se mueve a la velocidad de soldadura del sector anterior.  |  |   |   |  |   |
| Rotate During Downslope (Rotación durante slope final) OFF | El electrodo permanece inmóvil durante el descenso.  |  |   |   |  |   |

### 8.1.4.2.7 Gas Post-Purge (Purga del gas)

En la sección del programa de soldadura "Gas Post-Purge" (Purga del gas) se pueden ajustar todos los parámetros del programa de soldadura relacionados con la purga del gas.

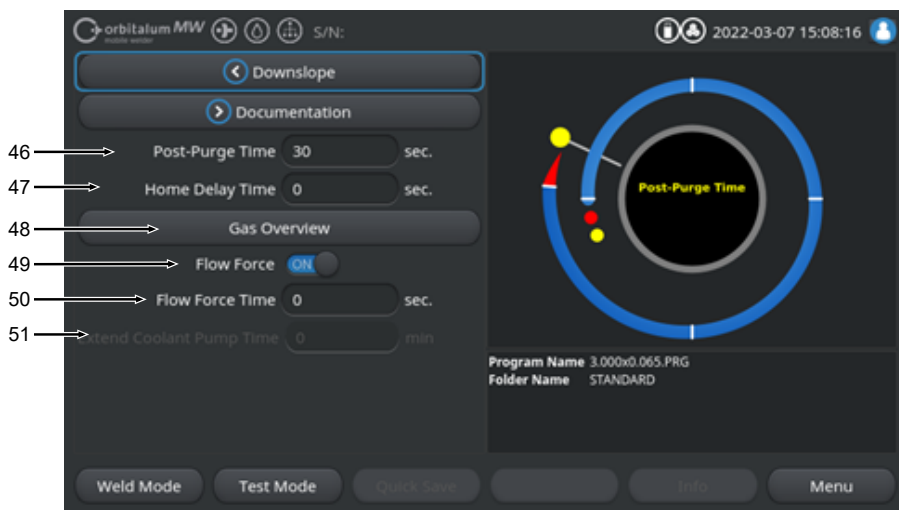







Fig.: Sección del programa de soldadura "Gas post-purge time" (Tiempo después de la purga del gas)

| POS. | PARÁMETRO   | FUNCIÓN   |
|------|---|---|
| 46   | "Gas post-purge time" (Tiempo después de la purga del gas)  | Tiempo en segundos durante el cual el cabezal de soldadura se carga con gas de proceso tras apagarse el arco eléctrico.<br><i>Véase también el capítulo Gas Overview (Vista general de gas) [► 176]</i> |
| 47   |  "Home Delay Time" (Tiempo de retraso de inicio)  | Tiempo en segundos durante el cual el electrodo permanece en la última posición tras apagarse el arco eléctrico hasta que vuelve automáticamente a la posición inicial.                                 |
| 48   |  Vista general de gas                            | Cambia al menú "Gas Overview" (Vista general de gas).<br><i>Véase también el capítulo Gas Overview (Vista general de gas) [► 176]</i>   |
| 49   |  Flow Force (Fuerza de caudal) - Purga posterior | Activar/desactivar la función Flow Force (Fuerza de caudal) durante la fase de purga posterior.<br><i>Véase también el capítulo Gas Overview (Vista general de gas) [► 176]</i>                         |
|      |   | Flow Force ON      Flow Force activo  |
|      |   | Flow Force OFF      Flow Force inactivo   |

| POS. | PARÁMETRO   | FUNCIÓN   |
|------|---|---|
| 50   |  Flow Force Time (Tiempo fuerza de caudal) - Purga posterior | <p>Tiempo en segundos durante el cual el cabezal de soldadura se carga con la cantidad de gas con la fuerza de caudal establecida.</p> <p><b>¡NOTA! Se recomienda dejar el gas de proceso encendido durante 3 segundos tras apagar el arco eléctrico y, posteriormente, cambiar a Flow Force Gas Quantity (Flow Force Cantidad de gas).</b></p>   |
| 51   |  Coolant Delay (Retraso bomba de agua)                       | <p>Tiempo en minutos que el sistema de refrigeración debe permanecer activado tras finalizar del proceso de soldadura.</p> <p>Esta función puede utilizarse para refrigerar activamente los cabezales de soldadura más allá del proceso de soldadura con el sistema de refrigeración por líquido de la fuente de corriente.</p> <p><b>¡NOTA! Si el sistema de refrigeración está activo, el cabezal de soldadura no debe desconectarse de la fuente de corriente.</b></p> <p><b>¡NOTA! Esta función debe activarse previamente en "System Adjustments" (Ajustes de sistema):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Ponga el interruptor de "Extend Coolant Pump Time" (Retraso bomba de agua utilizado) en "ON".</li> </ul> <p>Véase <i>el capítulo</i> Ajustes de sistema [▶ 138]</p> |

## 8.1.5 "TIG Manual Weld Mode" (Modo soplete manual para soldadura TIG)

La opción de menú "TIG Manual Weld Mode" (Modo de soldadura manual TIG) cambia la fuente de corriente del modo de soldadura orbital al modo de soldadura manual TIG.

El modo de soldadura manual TIG está diseñado y optimizado para la soldadura manual con un soplete manual.

El gráfico del proceso orbital cambia a una vista de rampa de soldadura clásica.

Todos los parámetros de soldadura de "Adjust Program" (Programación manual) se adaptan a la soldadura manual.



| POS. | PARÁMETRO   | NOTA DE PROCESOS/INDICACIÓN  |
|------|---|--|
| 1    | Menú "Adjust Program" (Programación manual) de modo de soldadura manual | <p>En "Adjust Program" (Programación manual) se pueden modificar los parámetros de soldadura.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo "Adjust Program" (Programación manual): modo de soldadura manual [► 128]</i></p> |

| POS. | PARÁMETRO  | NOTA DE PROCESOS/INDICACIÓN   |
|------|--|---|
| 2    | Menú "Orbital Weld Mode" (Modo de soldadura orbital) | La opción de menú "Orbital Weld Mode" (Modo de soldadura orbital) cambia la fuente de corriente del "TIG Manual Weld Mode" (Modo soplete manual para soldadura TIG) al modo de soldadura orbital.   |
| 3    | Menú "System Settings" (Ajustes de sistema)          | <p>En "System Settings" (Ajustes de sistema), se pueden completar ajustes relevantes para el sistema, el servicio y el programa, y se puede mostrar información relevante para el sistema. Además, se pueden realizar actualizaciones del sistema y activaciones de software opcionales.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo Ajustes [► 138]</i></p>  |
| 4    | Softkey "Welding" (Soldadura)                        | <p>Al pulsar el Softkey "Welding" (Soldadura), la fuente de corriente pasa al modo de soldadura.</p> <p>En el modo de soldadura, se puede adaptar el soplete, adaptar los parámetros de soldadura e iniciar el proceso de soldadura.</p> <p><i>Para obtener información detallada, véase el capítulo --- FEHLENDER LINK ---</i></p>   |
| 5    | Softkey "Info"                                       | <p>Mediante el Softkey "Info", los mensajes de advertencia y estado generados se muestran a través de una ventana de diálogo en función de la hora y la fecha.</p> <p>Los mensajes generados se simbolizan con un símbolo en el borde izquierdo del botón Softkey.</p> <p>Al pulsar el botón Softkey, se abre una ventana con una lista detallada y cronológica de los mensajes de advertencia.</p> <p>Al mantener pulsado el Softkey "Info", se pueden restablecer los mensajes de advertencia.</p> <p>Si no existen mensajes de advertencia, el botón Softkey aparece en gris y no se puede pulsar.</p> |
| 6    | Softkey "Menu" (Menú)                                | Accionar el Softkey "Menu" (Menú) conduce directamente al menú principal.   |

### 8.1.5.1 Proceso gráfico de rampa de soldadura

El proceso gráfico de rampa de soldadura en la vista de menú informa sobre los parámetros de soldadura actualmente ajustados de las distintas fases del proceso.



También actúa como indicador del progreso en el proceso de soldadura en marcha.

El parámetro de soldadura actualmente activo en el proceso se marca con un color amarillo (aquí pos. 2) y se muestra de izquierda a derecha, normalmente empezando por el "Gas pre-purge time" (Tiempo de prepurga de gas) (3) y terminando con el "Gas post-purge time" (Tiempo después de la purga del gas) (11).

La rampa de soldadura se adapta gráficamente al modo de soldadura constante o por impulsos ajustado en los parámetros de soldadura.



| POS. | PARÁMETRO                               | NOTA DE PROCESOS/INDICACIÓN   |
|------|---|---|
| 1    | Indicación de la corriente de soldadura | La indicación de la corriente de soldadura muestra la corriente de soldadura media actual.<br>En caso de adaptación de la corriente mediante las teclas del soplete manual arriba/abajo, la indicación cambia al nuevo valor nominal de la corriente de soldadura para el momento de la adaptación de la corriente. |

| POS. | PARÁMETRO   | NOTA DE PROCESOS/INDICACIÓN   |
|------|---|---|
| 2    | Fase del proceso "Gas pre-purge time" (Tiempo de prepurga de gas)                   | Rango de la rampa de soldadura de "Gas pre-purge time" (Tiempo de prepurga de gas) y el valor del parámetro ajustado en segundos. |
| 3    | Fase del proceso "Start Current" (Corriente inicial)                                | Rango de la rampa de soldadura de "Start Current" (Corriente inicial) y el valor del parámetro ajustado en amperios.              |
| 4    | Fase del proceso "Upslope Time" (Tiempo de subida de corriente)                     | Rango de la rampa de soldadura de "Upslope Time" (Tiempo de subida de corriente) y el valor del parámetro ajustado en segundos.   |
| 5    | Fase del proceso "HP Current" (Corriente pulso alto)                                | Rango de la rampa de soldadura de "HP Current" (Corriente pulso alto) y el valor del parámetro ajustado en amperios.              |
| 6    | Fase del proceso "TP Current" (Corriente pulso bajo)                                | Rango de la rampa de soldadura de "TP Current" (Corriente pulso bajo) y el valor del parámetro ajustado en amperios.              |
| 7    | Fase del proceso "HP Time" (Tiempo pulso alto)                                      | Rango de la rampa de soldadura de "HP Time" (Tiempo pulso alto) y el valor del parámetro ajustado en segundos.                    |
| 8    | Fase del proceso "TP Time" (Tiempo pulso bajo)                                      | Rango de la rampa de soldadura de "TP Time" (Tiempo pulso bajo) y el valor del parámetro ajustado en segundos.                    |
| 9    | Fase del proceso "Downslope Time" (Tiempo de descenso)                              | Rango de la rampa de soldadura del "Downslope Time" (Tiempo de descenso) y el valor del parámetro ajustado en segundos.           |
| 10   | Fase del proceso "Final Current" (Corriente final)                                  | Rango de la rampa de soldadura de "Final Current" (Corriente final) y el valor del parámetro ajustado en amperios.                |
| 11   | Fase del proceso "Gas post-purge time" (Tiempo después de la purga del gas)         | Rango de la rampa de soldadura de "Gas pre-purge time" (Tiempo de prepurga de gas) y el valor del parámetro ajustado en segundos. |
| 12   | Símbolos del modo   | Los símbolos de modo simbolizan el modo de soldadura activo en ese momento.   |
|      | <b>Icono</b>  | <b>Modo</b>   |
|      |  | Soldadura constante   |
|      |  | Soldadura pulsante  |

### 8.1.5.2 "Adjust Program" (Programación manual): modo de soldadura manual

La opción de menú "Adjust Program" (Programación manual) en el modo de soldadura manual permite visualizar y ajustar los parámetros de soldadura.

Puede elegir entre los modos de soldadura "soldadura pulsante" y "soldadura constante".

#### NOTA



El parámetro de soldadura marcado actualmente con el cursor se resalta adicionalmente con un color amarillo en el gráfico del proceso de la rama de soldadura.



Valores por defecto de los parámetros de soldadura

| POS. | PARÁMETRO                                    | NOTA DE PROCESOS/INDICACIÓN  |
|------|--|--|
| 1    | Current Profile (Desarrollo de la corriente) | Lista desplegable para seleccionar el desarrollo de la corriente deseado.<br>Establece el comportamiento del arco eléctrico.<br><br><b>Pulsante</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Corriente de soldadura pulsante entre los valores de corriente de soldadura "HP Current" (Corriente pulso alto) y "TP Current" (Corriente pulso bajo) dentro de los intervalos de tiempo de "HP Time" (Tiempo pulso alto) y "TP Time" (Tiempo pulso bajo).</li> </ul><br><b>Constante</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Corriente de soldadura constante en amperios.</li> </ul> |



| POS. | PARÁMETRO  | NOTA DE PROCESOS/INDICACIÓN   |
|------|--|---|
| 2    | Cantidad de gas  | La cantidad de gas de proceso que se suministra al soplete manual durante el proceso de soldadura y el tiempo de flujo previo y posterior de gas.   |
| 3    | Gas pre-purge time (Tiempo de prepurga de gas)             | Tiempo en segundos durante el cual el soplete se alimenta de gas de soldadura desde el inicio del proceso hasta el encendido.   |
| 4    | "Start Current" (Corriente inicial)                        | Intensidad de corriente en amperios que se produce inmediatamente después del encendido del arco eléctrico.   |
| 5    | Encendido del arco y tiempo de ascenso de la corriente     | Encendido del arco eléctrico y tiempo en segundos durante el cual "Start Current" (Corriente inicial) aumenta linealmente desde el encendido del arco eléctrico hasta HP Current (Corriente pulso alto) programada.   |
| 6    | HP Current (Corriente pulso alto)                          | Amperaje de soldadura de pulso alto impulso, amperaje de corriente de soldadura primario en amperios.   |
| 7    | TP Current (Corriente pulso bajo)                          | Amperaje de soldadura de pulso bajo, amperaje de corriente de soldadura secundario en amperios.<br><br>Solo disponible con desarrollo de la corriente pulsante.   |
| 8    | HP Time (Tiempo pulso alto)                                | Tiempo de pulso alto. Tiempo en segundos durante el cual fluye la corriente de pulso alto.<br><br>Solo disponible con desarrollo de la corriente pulsante.  |
| 9    | TP Time (Tiempo pulso bajo)                                | Tiempo de pulso bajo. Tiempo en segundos durante el cual fluye la corriente de pulso bajo.<br><br>Solo disponible con desarrollo de la corriente pulsante.  |
| 11   | "Downslope Time" (Tiempo de descenso)                      | Tiempo durante el cual la corriente de soldadura disminuye linealmente tras la señal de parada hasta "Final Current" (Corriente final) programada en segundos.  |
| 12   | Final Current (Corriente final)                            | Corriente final en amperios a la que se apaga el arco eléctrico por el descenso de corriente.   |
| 13   | "Gas post-purge time" (Tiempo después de la purga del gas) | Tiempo en segundos durante el cual el cabezal de soldadura se carga con gas de proceso tras apagarse el arco eléctrico.   |
| 14   | Softkey "Welding" (Soldadura)                              | Al pulsar el Softkey "Welding" (Soldadura), la fuente de corriente pasa al modo de soldadura.<br><br>En el modo de soldadura, se puede adaptar el soplete, adaptar los parámetros de soldadura e iniciar el proceso de soldadura.<br><br>Para obtener información detallada, véase el capítulo Soldadura - Modo de soldadura manual [► 130] |

| POS. | PARÁMETRO                  | NOTA DE PROCESOS/INDICACIÓN  |
|------|----------------------------|--|
| 15   | Softkey "Reset" (Reinicio) | Al pulsar el Softkey "Reset" (Reinicio), todos los parámetros de soldadura se restablecen a los valores predeterminados de la fuente de corriente (véase la figura). |
| 16   | Softkey "Menu" (Menú)      | Accionar el Softkey "Menu" (Menú) conduce directamente al menú principal del modo manual de soldadura.   |

### 8.1.5.3 Soldadura - Modo de soldadura manual

En el menú de soldadura/modo de soldadura, se pueden controlar todas las funciones de soldadura relevantes y se puede iniciar el proceso de soldadura a través del panel de control del soplete manual.

#### NOTA

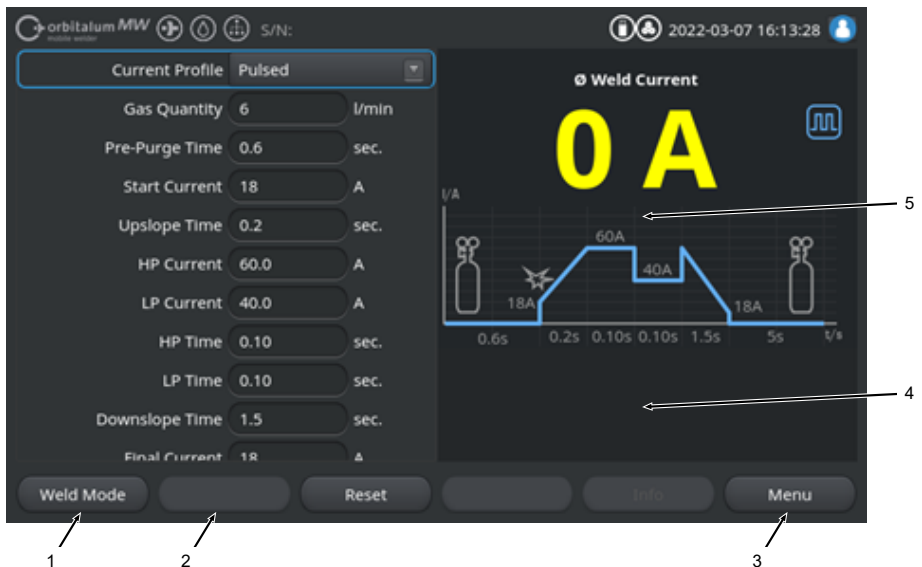


**Durante el proceso de soldadura activo, no se pueden ajustar los parámetros de soldadura a través de la interfaz del software.**



#### NOTA



**El proceso de soldadura solo puede iniciarse a través del panel de control del soplete manual. No es posible el arranque a través de la fuente de corriente en el modo de soldadura manual.**






*Valores por defecto de los parámetros de soldadura*

| POS. | PARÁMETRO   | NOTA DE PROCESOS/INDICACIÓN  |
|------|---|--|
| 1    | Soplete manual con indicación de estado   | Muestra el estado actual del soplete manual si el enchufe de señal está conectado.   |
|      | <b>Icono</b>  | <b>Modo</b>  |
|      |  | Enchufe de señal del soplete manual conectado.   |
|      |  | Enchufe de señal del soplete manual no conectado.  |
| 2    | Softkey "Gas on/off"  | Al accionar el botón Softkey "Gas on/off" se inicia manualmente el flujo del gas de soldadura.<br>Si se vuelve a pulsar, se detiene el flujo del gas de soldadura.<br><br><b>¡NOTA! Se puede comprobar el flujo de gas independientemente del proceso de soldadura mediante un inicio manual para garantizar que está listo para funcionar. En caso de falta de gas, se emite un mensaje de error.</b> |
| 3    | Softkey "Exit" (Salir)  | Accionar el Softkey "Exit" (Salir) conduce directamente al menú principal del modo manual de soldadura.  |
| 4    | Campo de información del programa de soldadura                                    | El campo de información del programa de soldadura proporciona una vista general de los valores técnicos actuales, como la temperatura del inversor, la corriente media y la tensión del arco eléctrico.  |
| 5    | Proceso gráfico de rampa de soldadura   | En el proceso gráfico de rampa de soldadura, el parámetro de soldadura activo en el proceso de soldadura activo se marca con color amarillo.   |

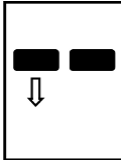
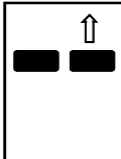
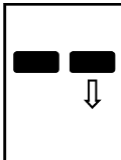
### 8.1.5.4 Funciones del panel de control de soplete manual

Las fases del proceso de soldadura se controlan a través de dos interruptores basculantes situados uno al lado del otro en el soplete manual TIG MW.

Los interruptores basculantes se pueden mantener/pulsar arriba o abajo independientemente unos de otros. Cuando se retira la presión, vuelven a la posición central:

|                       |   |
|-----------------------|---|
| Mantener arriba/abajo |  |
| Pulsar arriba/abajo   |  |
| Soltar                |  |

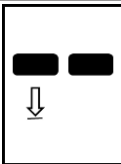
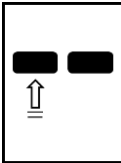
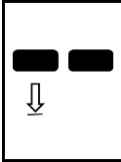
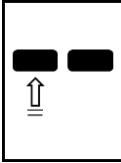
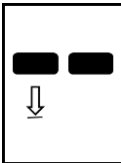
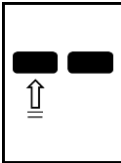
#### Funciones básicas

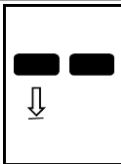
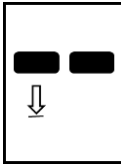
|  | DIRECCIÓN DEL MOVIMIENTO DEL BALAN-<br>CÍN | FUNCIÓN BÁSICA                         |
|--|--|--|
|    | ► Balancín izquierdo hacia abajo           | Inicio/parada del proceso de soldadura |
|   | ► Balancín derecho hacia arriba            | Reducción de la corriente de soldadura |
|  | ► Balancín derecho hacia abajo             | Aumento de la corriente de soldadura   |

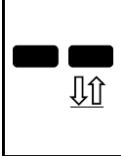
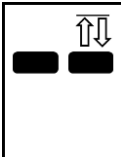
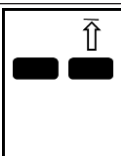
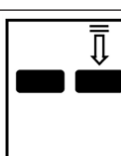
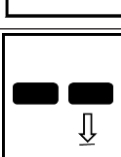
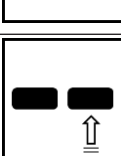
#### Asignación de funciones en función del contexto

La asignación de funciones de los interruptores basculantes y su dirección de movimiento depende de la fase del proceso y de los tipos de accionamiento (pulsar/mantener).

En las diferentes fases del proceso, estos movimientos de balancín tienen asignadas diferentes funciones:

| FASE DEL PROCESO  | MOVIMIENTO DEL BALANCÍN   | FUNCIÓN  |  |
|---|---|--|--|
| Proceso externo   |    | <p>► Mantener el balancín izquierdo pulsado hacia abajo.</p> | <p>Inicio el proceso de soldadura comenzando con "Gas pre-purge time" (Tiempo de pre-purga de gas)</p> |
| "Gas pre-purge time" (Tiempo de pre-purga de gas)                       |    | <p>► Soltar el balancín izquierdo.</p>                       | <p>Parada del proceso de soldadura</p>   |
|   |    | <p>► Volver a mantener el balancín izquierdo pulsado.</p>    | <p>Reinicio de "Gas pre-purge time" (Tiempo de pre-purga de gas)</p>                                   |
| Tiempo de ascenso de la corriente                                       |    | <p>► Soltar el balancín izquierdo.</p>                       | <p>Inicio del "Gas post-purge time" (Tiempo después de la purga del gas)</p>                           |
| "Gas pre-purge time" (Tiempo de pre-purga de gas)                       |   | <p>► Volver a mantener el balancín izquierdo pulsado.</p>    | <p>Nuevo encendido del arco eléctrico</p>  |
| "HP Current" (Corriente pulso alto)/"TP Current" (Corriente pulso bajo) |  | <p>► Soltar el balancín izquierdo.</p>                       | <p>Inicio del "Downslope Time" (Tiempo de descenso)</p>  |

| FASE DEL PROCESO  | MOVIMIENTO DEL BALANCÍN   | FUNCIÓN  |
|---|---|--|
| "Downslope Time"<br>(Tiempo de descenso)                      |  | <p>► Mantener el balancín izquierdo pulsado hacia abajo.</p> <p>Inicio de la corriente de soldadura "Constant Current" (Corriente constante)/"HP Current" (Corriente pulso alto)/"TP Current" (Corriente pulso bajo)</p> |
| "Gas post-purge time"<br>(Tiempo después de la purga del gas) |  | <p>► Mantener el balancín izquierdo pulsado hacia abajo.</p> <p>Nuevo encendido del arco eléctrico</p>   |

| FASE DEL PROCESO                         | MOVIMIENTO DEL BALANCÍN   | FUNCIÓN  |
|--|---|--|
| Proceso de soldadura interior y exterior |    | <p>▶ Pulsar el balancín derecho hacia abajo.</p> <p>Aumento de la corriente de soldadura 1 A/pulsar - "HP Current" (Corriente pulso alto)/"TP Current" (Corriente pulso bajo)</p>                          |
|  |    | <p>▶ Pulsar el balancín derecho hacia arriba.</p> <p>Descenso de la corriente de soldadura 1 A/pulsar - "HP Current" (Corriente pulso alto)/"TP Current" (Corriente pulso bajo)</p>                        |
|  |    | <p>▶ Mantener el balancín derecho pulsado hacia arriba.</p> <p>Descenso constante de la corriente de soldadura 15 A/segundos - "HP Current" (Corriente pulso alto)/"TP Current" (Corriente pulso bajo)</p> |
|  |    | <p>▶ Soltar el balancín derecho.</p> <p>Parada - Descenso de la corriente de soldadura - "HP Current" (Corriente pulso alto)/"TP Current" (Corriente pulso bajo)</p>                                       |
|  |   | <p>▶ Mantener el balancín derecho pulsado hacia abajo.</p> <p>Aumento constante de la corriente de soldadura 15 A/segundos - "HP Current" (Corriente pulso alto)/"TP Current" (Corriente pulso bajo)</p>   |
|  |  | <p>▶ Soltar el balancín derecho.</p> <p>Parada - Aumento de la corriente de soldadura - "HP Current" (Corriente pulso alto)/"TP Current" (Corriente pulso bajo)</p>  |

Procedimiento para el proceso de soldadura regular en el modo de 2 ciclos:

- ✓ La fuente de corriente debe situarse en "Soldadura - Modo de soldadura manual".
- 1. Mantener el interruptor basculante izquierdo pulsado hacia abajo.

- ⇒ El proceso de soldadura comienza con el flujo de gas de soldadura y el "Gas pre-purge time" (Tiempo de prepurga de gas).
  - ⇒ Una vez transcurrido "Gas pre-purge time" (Tiempo de prepurga de gas), el arco eléctrico se enciende y se establece "Start Current" (Corriente inicial).
  - ⇒ Comienza "Upslope Time" (Tiempo de subida de corriente).
  - ⇒ Dentro del "Upslope Time" (Tiempo de subida de corriente), la "Start Current" (Corriente inicial) aumenta linealmente hasta la corriente de soldadura "HP Current" (Corriente pulso alto)/"TP Current" (Corriente pulso bajo).
2. Soltar el interruptor basculante izquierdo.
- ⇒ La corriente de soldadura "Constant Current" (Corriente constante)/"HP Current" (Corriente pulso alto)/"TP Current" (Corriente pulso bajo) cambia a la fase de reducción "Downslope Time" (Tiempo de descenso).
  - ⇒ La corriente de soldadura se reduce linealmente hasta alcanzar la "Final Current" (Corriente final).
  - ⇒ Si se alcanza "Final Current" (Corriente final), el arco eléctrico se apaga y comienza el "Gas post-purge time" (Tiempo después de la purga del gas).
  - ⇒ Una vez transcurrido el "Gas post-purge time" (Tiempo después de la purga del gas), el flujo de gas de soldadura se detiene.
- ⇒ El proceso de soldadura ha finalizado.



### 8.1.5.5 Cierre de sesión

#### Procedimiento:

- ▶ Pulse el botón de menú "Logout" (Cierre de sesión) (1) o el botón de función "Logout" (Cierre de sesión) (2) en el menú principal.
- ⇒ Aparece la pantalla de cierre de sesión.  
Véase también el capítulo Pantalla de inicio de sesión [▶ 48]
- ⇒ La fuente de corriente se protege contra el acceso no autorizado.

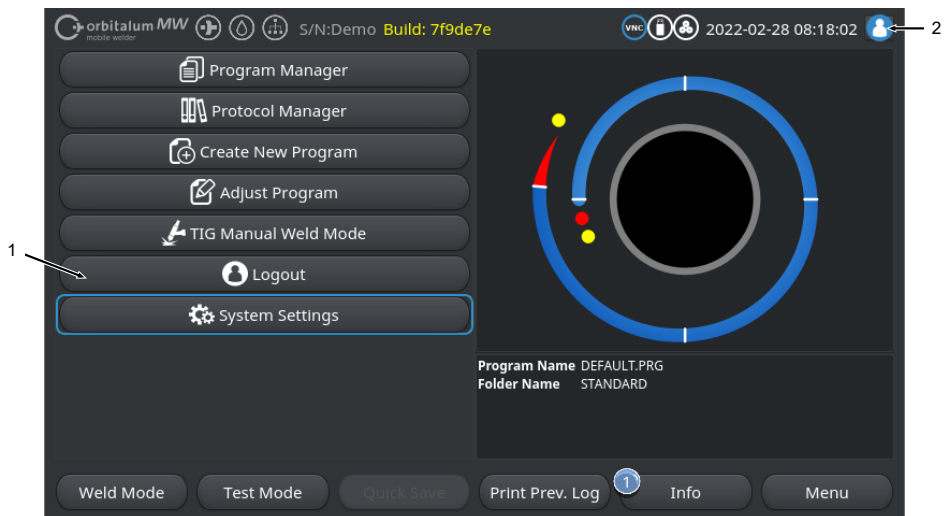




Fig.: Botones de cierre de sesión en el menú principal

| POS.   | DENOMINACIÓN                                 |   |
|--|--|---|
| 1  | Botón de menú "Logout" (Cierre de sesión)    |   |
| 2  | Botón de función "Logout" (cierre de sesión) |   |
| CARACTERÍSTICA DEL BOTÓN DE FUNCIÓN  | ESTADO                                       | FUNCIÓN   |
|  | Inicio de sesión a nivel de usuario          | Cerrar la sesión/activar la pantalla de inicio de sesión. |
|  | Inicio de sesión a nivel de administración   |   |

## 8.1.6 Ajustes



### 8.1.6.1 Ajustes de sistema


En los ajustes del sistema, se pueden realizar ajustes a nivel de sistema.



Fig.: Ajustes del sistema, sección superior del menú

| POS. | DENOMINACIÓN         | OPCIONES DE AJUSTE DEL SISTEMA  |
|------|----------------------|---|
| 1    | Sensor de gas ON/OFF | La función "Sensor de gas ON/OFF" permite desactivar temporalmente el sensor de gas de soldadura y, por tanto, el control del gas de soldadura. Esto puede resultar práctico si hay un defecto en el sensor de gas y el trabajo debe continuar temporalmente.   |
|      |                      | Sensor de gas: ON      Control del gas de soldadura activo  |
|      |                      | Sensor de gas: OFF      Control del gas de soldadura desactivado  |
|      |                      | <b>¡PRECAUCIÓN!</b> Si el sensor de gas de soldadura está desactivado, el flujo de gas de soldadura de la fuente de corriente no se controla activamente. Por lo tanto, resulta necesario que el operario preste mayor atención cuando siga utilizando la fuente de corriente. El propio operario debe controlar la cantidad y el flujo de gas de soldadura. Los sensores defectuosos deben sustituirse lo antes posible. |
|      |                      | <b>¡NOTA!</b> Por razones de seguridad, la función se restablece en el sensor de gas "ON" tras cada reinicio de la fuente de corriente.   |

| POS. | DENOMINACIÓN  | OPCIONES DE AJUSTE DEL SISTEMA   |
|------|---|--|
| 2    |  Sensor de refrigerante ON/OFF | <p>El sensor de refrigerante y, por lo tanto, el control del flujo de refrigerante pueden desactivarse temporalmente mediante la función "Sensor de refrigerante ON/OFF". Esto puede resultar práctico si hay un defecto en el sensor de refrigerante y el trabajo debe continuar temporalmente.</p> <hr/> <p>Sensor de refrigerante: Control del refrigerante activo<br/>ON</p> <hr/> <p>Sensor de refrigerante: Control del refrigerante desactivado<br/>OFF</p> <hr/> <p><b>¡PRECAUCIÓN! Si el sensor de refrigerante está desactivado, el flujo de refrigerante de la fuente de corriente no se controla activamente. Por lo tanto, resulta necesario que el operario preste mayor atención cuando siga utilizando la fuente de corriente. El propio operario debe controlar el flujo de refrigerante. Los sensores defectuosos deben sustituirse lo antes posible.</b></p> <p><b>¡NOTA! Por razones de seguridad, la función se restablece en el sensor de refrigerante "ON" tras cada reinicio de la fuente de corriente.</b></p>  |
| 3    |  Límites de supervisión ON/OFF | <p>La función "Límites de supervisión" permite activar o desactivar los límites definidos en "Program Settings" (Ajustes de programa) &gt; "Limit Adjustments" (Límites de ajustes).</p> <p><i>Véase el capítulo "Limit Adjustments" (Límites de ajustes) [▶ 147]</i></p> <p>Si se activan los límites de supervisión, se emite un mensaje de alarma o se cancela el proceso de soldadura cuando se alcanzan los valores límite definidos de corriente de soldadura, tensión de soldadura y velocidad de soldadura.</p> <hr/> <p>Límites de supervisión: Control de los parámetros de soldadura activo<br/>ON</p> <hr/> <p>Límites de supervisión: Control de los parámetros de soldadura desactivado<br/>OFF</p> <hr/> <p><b>¡PRECAUCIÓN! Si se desactivan los límites de supervisión, no hay supervisión activa de los parámetros de soldadura, como la corriente de soldadura, la tensión de soldadura y la velocidad de soldadura. Por lo tanto, resulta necesario que el operario preste mayor atención cuando siga utilizando la fuente de corriente. El propio operario debe supervisar y controlar permanentemente el proceso de soldadura. Solo se recomienda desactivar esta función temporalmente en casos excepcionales.</b></p> |

| POS.            | DENOMINACIÓN   | OPCIONES DE AJUSTE DEL SISTEMA  |           |   |     |   |                 |   |
|-----------------|--|---|-----------|---|-----|---|-----------------|---|
| 4               |  Lista de cabezales | <p>Selección de la lista de cabezales a utilizar.</p> <p>La lista de cabezales contiene todos los parámetros técnicos de los cabezales de soldadura.</p> <p>La fuente de corriente reconoce el cabezal de soldadura conectado y el software asigna las condiciones generales correspondientes.</p> <p>Si se utiliza la solución de adaptación de los cabezales de soldadura de la competencia, la lista de cabezales debe modificarse en consecuencia.</p> <hr/> <table> <tr> <td>ORBITALUM</td> <td>Lista de cabezales estándar: incluye todos los datos de los cabezales de soldadura ORBITALUM.</td> </tr> <tr> <td>AMI</td> <td>Incluye los datos introducidos de los cabezales de soldadura AMI.</td> </tr> <tr> <td>Cajon_Polysoude</td> <td>Incluye los datos introducidos de los cabezales de soldadura Cajon, Swagelok y Polysoude.</td> </tr> </table> <hr/> <p><b>¡NOTA! Las listas de cabezales modificadas que se desvían de las originales se marcan con una [M].</b></p> | ORBITALUM | Lista de cabezales estándar: incluye todos los datos de los cabezales de soldadura ORBITALUM. | AMI | Incluye los datos introducidos de los cabezales de soldadura AMI. | Cajon_Polysoude | Incluye los datos introducidos de los cabezales de soldadura Cajon, Swagelok y Polysoude. |
| ORBITALUM       | Lista de cabezales estándar: incluye todos los datos de los cabezales de soldadura ORBITALUM.        |   |           |   |     |   |                 |   |
| AMI             | Incluye los datos introducidos de los cabezales de soldadura AMI.                                    |   |           |   |     |   |                 |   |
| Cajon_Polysoude | Incluye los datos introducidos de los cabezales de soldadura Cajon, Swagelok y Polysoude.            |   |           |   |     |   |                 |   |
| 5               | Fecha y hora   | <p>Campos de entrada para la fecha y la hora actuales:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Año</li> <li>• Mes</li> <li>• Día</li> <li>• hora</li> <li>• Minuto</li> <li>• Segundo</li> </ul>   |           |   |     |   |                 |   |

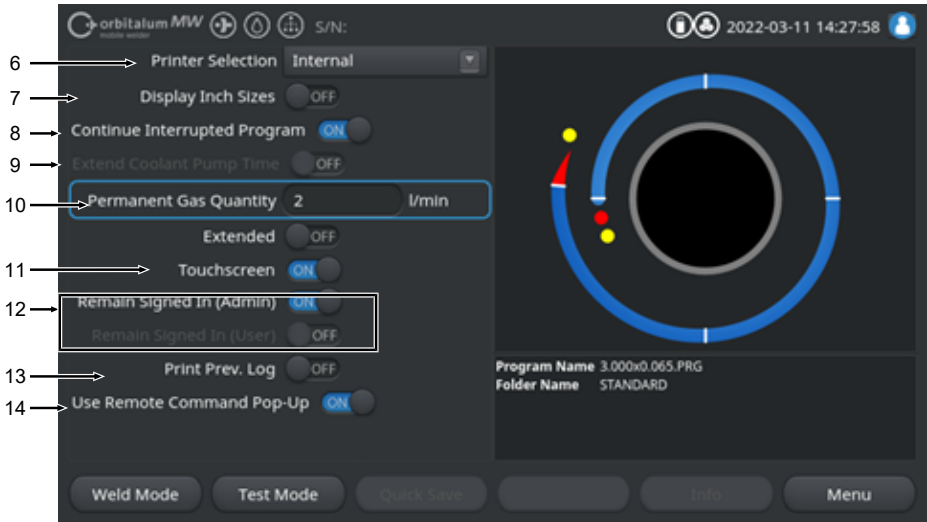





Fig.: Ajustes del sistema, sección inferior del menú

| POS.                           | DENOMINACIÓN   | OPCIONES DE AJUSTE DEL SISTEMA  |                      |  |                       |                             |     |                        |                                |  |
|--------------------------------|--|---|----------------------|--|-----------------------|-----------------------------|-----|------------------------|--------------------------------|--|
| 6                              |  Selección de impresora | <p>Selección de la impresora de salida para todos los procesos de impresión, por ejemplo, de protocolos de soldadura o programas de soldadura.</p> <p>En la lista de impresoras, únicamente aparecen las impresoras accesibles al inicio de la fuente de corriente.</p> <p>Primero se debe actualizar la lista de impresoras a través de la opción "Update Printer List" (Actualizar lista de impresoras) para añadir impresoras a las que se pueda acceder posteriormente. La fuente de corriente busca las impresoras de red y USB accesibles en todos los puertos USB y en la red LAN.</p> <table border="1"> <tr> <td>Interno</td> <td>Salida a impresora integrada del sistema</td> </tr> <tr> <td>NET</td> <td>Salida a impresora de red</td> </tr> <tr> <td>USB</td> <td>Salida a impresora USB</td> </tr> <tr> <td>Actualizar lista de impresoras</td> <td>Búsqueda de impresoras disponibles en los puertos USB y en la red LAN.</td> </tr> </table> | Interno              | Salida a impresora integrada del sistema | NET                   | Salida a impresora de red   | USB | Salida a impresora USB | Actualizar lista de impresoras | Búsqueda de impresoras disponibles en los puertos USB y en la red LAN. |
| Interno                        | Salida a impresora integrada del sistema   |   |                      |  |                       |                             |     |                        |                                |  |
| NET                            | Salida a impresora de red  |   |                      |  |                       |                             |     |                        |                                |  |
| USB                            | Salida a impresora USB   |   |                      |  |                       |                             |     |                        |                                |  |
| Actualizar lista de impresoras | Búsqueda de impresoras disponibles en los puertos USB y en la red LAN.                                   |   |                      |  |                       |                             |     |                        |                                |  |
| 7                              | Unidades de medida inglesas  | <p>Función para cambiar las unidades de medida del sistema entre el sistema métrico y el "imperial"</p> <p>Tras el cambio, todos los campos se muestran en la unidad de medida activa y los valores existentes se convierten en consecuencia.</p> <p><i>Véase también el capítulo Ajuste de las unidades de medida [► 69]</i></p> <table border="1"> <tr> <td>Unidades inglesas ON</td> <td>Unidades "imperiales" activas</td> </tr> <tr> <td>Unidades inglesas OFF</td> <td>Unidades "métricas" activas</td> </tr> </table>  | Unidades inglesas ON | Unidades "imperiales" activas            | Unidades inglesas OFF | Unidades "métricas" activas |     |                        |                                |  |
| Unidades inglesas ON           | Unidades "imperiales" activas  |   |                      |  |                       |                             |     |                        |                                |  |
| Unidades inglesas OFF          | Unidades "métricas" activas  |   |                      |  |                       |                             |     |                        |                                |  |

| POS. | DENOMINACIÓN   | OPCIONES DE AJUSTE DEL SISTEMA  |    |  |    |                                     |
|------|--|---|----|--|----|-------------------------------------|
| 8    |  Continue Interrupted Program (Continuar soldadura)   | <p>Si se activa esta función, se puede reanudar el proceso de soldadura en el punto de interrupción.</p> <p><b>¡NOTA! La cancelación debe completarse manualmente pulsando la tecla/botón "Stop" (Detener).</b></p> <p>Al volver a pulsar la tecla/botón "Start" (Iniciar), aparece el mensaje:<br/>"¿Se debe continuar con el proceso de soldadura interrumpido?"</p> <p>El mensaje puede confirmarse con "Yes" (Sí) o "No":</p> <hr/> <table> <tr> <td>Sí</td> <td>El proceso de soldadura comienza con el tiempo de prepurga de gas y de retraso en el arranque del motor definido en el programa de soldadura, cambia directamente al sector y la posición del ángulo del punto de interrupción y continúa el proceso de soldadura a partir de ahí.</td> </tr> <tr> <td>No</td> <td>El proceso de soldadura se cancela.</td> </tr> </table> <hr/> | Sí | El proceso de soldadura comienza con el tiempo de prepurga de gas y de retraso en el arranque del motor definido en el programa de soldadura, cambia directamente al sector y la posición del ángulo del punto de interrupción y continúa el proceso de soldadura a partir de ahí. | No | El proceso de soldadura se cancela. |
| Sí   | El proceso de soldadura comienza con el tiempo de prepurga de gas y de retraso en el arranque del motor definido en el programa de soldadura, cambia directamente al sector y la posición del ángulo del punto de interrupción y continúa el proceso de soldadura a partir de ahí. |   |    |  |    |                                     |
| No   | El proceso de soldadura se cancela.  |   |    |  |    |                                     |

| POS. | DENOMINACIÓN | OPCIONES DE AJUSTE DEL SISTEMA |
|------|--------------|--------------------------------|
|------|--------------|--------------------------------|

9  Uso del retraso de bomba de agua

**¡NOTA! Se debe conectar una unidad de refrigeración para utilizar esta función.**



Con la función "Coolant Delay" (Retraso bomba de agua), el sistema de refrigeración de líquido de la fuente de corriente puede activarse más allá del proceso de soldadura.


Al activar la función, el campo de entrada "Coolant Delay" (Retraso bomba de agua) también se activa en el programa de soldadura en el nivel de programa "Gas Post-Purge" (Purga del gas).

En función del programa, se puede ajustar un tiempo en minutos para que el sistema de refrigeración de líquido permanezca activo tras finalizar el proceso de soldadura.

|   |   |
|---|---|
| Coolant Delay (Retraso bomba de agua) ON: | El campo de entrada del programa "Coolant Delay (Retraso bomba de agua)" está activado. |
|---|---|

|  |  |
|--|--|
| Coolant Delay (Retraso bomba de agua) OFF: | El campo de entrada del programa "Coolant Delay (Retraso bomba de agua)" está desactivado. |
|--|--|

**¡NOTA! Si el sistema de refrigeración de líquido está activo, el cabezal de soldadura no debe desconectarse de la fuente de corriente.**





10  Permanent Gas Quantity (Cantidad de gas permanente)

En el campo de entrada "Permanent Gas Quantity" (Cantidad de gas permanente)" se puede ajustar el caudal volumétrico de gas en l/min que fluye hacia el cabezal de soldadura cuando se activa la función del gas permanente ON.

Cantidad de gas permanente recomendada: 2-5 l/min

Véase también el capítulo Gas Overview (Vista general de gas) [► 176]

11 Pantalla táctil ON/ OFF Activar o desactivar la función táctil de la pantalla.

| POS. | DENOMINACIÓN   | OPCIONES DE AJUSTE DEL SISTEMA  |
|------|--|---|
| 12   |  "Remain Signed In ON/OFF" (Inicio de sesión permanente ON/OFF)     | <p>La función "Remain Signed In" (Inicio de sesión permanente) permite definir el nivel de autorización o la gama de funciones en el que se inicia la fuente de corriente tras su encendido.</p> <hr/> <p>Inicio de sesión permanente ON</p> <p>La fuente de corriente siempre comienza con el nivel de autorización: "Gama de funciones completa"<br/>La contraseña para activar la gama completa debe introducirse una vez.</p> <hr/> <p>Inicio de sesión permanente OFF</p> <p>La fuente de corriente siempre comienza con el nivel de autorización: Gama de funciones limitada.</p> <p><i>Véase también el capítulo: CONFIGURACIÓN Y PUESTA EN MARCHA y activar la gama de funciones completa</i></p> |
| 13   |  Print Prev. Log (Impresión del último protocolo) ON/OFF            | <p>Cuando se activa la función «Print Prev. Log» (Impresión del último protocolo), se activa un Softkey adicional en el menú principal de prueba y soldadura.</p> <p>Al accionar el Softkey "Print Prev. Log" (Impresión del último protocolo) se puede imprimir posteriormente el protocolo de soldadura de la última costura de soldadura, independientemente de los ajustes de protocolo del programa de soldadura.</p>  |
|      |  |   |
| 14   |  Use Remote Command Pop-up (Utilice pop-up Comando remoto) ON/OFF | <p>La función "Use Remote Command Pop-up" (Utilice pop-up Comando remoto) permite definir la forma en que se muestra al usuario un acceso remoto a través de VNC.</p> <hr/> <p>Use Remote Command Pop-up (Utilice pop-up Comando remoto) ON</p> <p>Con el acceso remoto aparece una ventana de notas de gran tamaño.</p> <hr/> <p>Use Remote Command Pop-up (Utilice pop-up Comando remoto) OFF</p> <p>Con el acceso remoto se activa un mensaje del sistema en el área de notas del Softkey "Info".</p> <p><i>Véase también "Softkey "Info" en el capítulo Menú principal [▶ 73]</i></p>   |



### 8.1.6.2 "Program Settings" (Ajustes de programa)



Todos los ajustes relacionados con el programa se pueden realizar en los ajustes de programa.



Fig.: Menú "Program Settings" (Ajustes de programa)

| POS. | OPCIÓN DE MENÚ                                | OPCIONES DE AJUSTE  |
|------|---|---|
| 1    | "Limit Adjustments" (Límites de ajustes)      | En la opción de menú "Limit Adjustments" (Límites de ajustes), se pueden definir los valores límite que activarán un mensaje de advertencia o una interrupción del proceso de soldadura si se superan o no se alcanzan.<br><br><i>Véase también el capítulo "Limit Adjustments" (Límites de ajustes) [▶ 147].</i>   |
| 2    | Print Limits ON/OFF (Imprimir límites ON/OFF) | Con el botón deslizante "Print Limits ON/OFF" (Imprimir límites ON/OFF) se puede determinar si los límites de ajuste guardados deben adjuntarse a cada protocolo de soldadura.<br><br>Print Limits ON (Imprimir límites ON) "Limit Adjustments" (Límites de ajustes) activados como anexo.<br><br>Print Limits OFF (Imprimir límites OFF) "Limit Adjustments" (Límites de ajustes) desactivados como anexo. |
| 3    | Notas de procesos                             | <i>Véase el capítulo</i> Notas de procesos [▶ 113]  |

| POS. | OPCIÓN DE MENÚ  | OPCIONES DE AJUSTE   |
|------|---|--|
| 4    | Print Notes ON/OFF (Imprimir notas ON/OFF)                  | <p>Con el botón deslizante "Print Notes ON/OFF" (Imprimir notas ON/OFF) se puede determinar si debe imprimirse la información introducida en "Process Details" (Notas de procesos), además de los parámetros de soldadura, cuando se imprime el programa de soldadura.</p> <hr/> <p>Print Notes ON (Imprimir notas ON) Impresión de "Process Details" (Notas de procesos) activada</p> <hr/> <p>Print Notes OFF (Imprimir notas ON) Impresión de "Process Details" (Notas de procesos) desactivada</p> |
| 5    | Documentación   | <p>Con la ayuda de la función de documentación, los procesos de documentación pueden definirse e ilustrarse.</p> <p><i>Véanse también los capítulos Vista general y funciones de la lista de documentación [► 148] y Documentación [► 105]</i></p>   |
| 6    | Documentation ON/OFF (Documentación ON/OFF)                 | <p>Con el botón deslizante "Documentation ON/OFF" (Documentación ON/OFF)" se pueden activar o desactivar los campos definidos en la opción de menú "Documentation" (Documentación) y su función de documentación en el programa de soldadura.</p>  |
| 7    | Travel Speed With Slope ON/OFF (Velocidad con slope ON/OFF) | <p>El botón deslizante "Travel Speed With Slope ON/OFF" (Velocidad con slope ON/OFF) permite definir si la adaptación de la velocidad de rotación entre dos sectores debe ser lineal o abrupta.</p> <p>Si esta función está activada, el comportamiento se establece junto con la adaptación de corriente de soldadura a través del parámetro del programa de soldadura "Level Slope" (Nivel slope).</p> <p><i>Véase también el capítulo Sector [► 119]</i></p>  |
| 8    | Scale Weld Limit (Lím. para el factor de correc.)           | <p>En el campo de entrada "Scale Weld Limit" (Lím. para el factor de correc.) se puede definir hasta qué punto se puede ajustar la corriente de soldadura mediante el parámetro del programa de soldadura "Scale Weld" (Factor corrección) en el modo de usuario de la fuente de corriente.</p> <p><i>Véase también el capítulo Niveles de usuario [► 52]</i></p>  |

### 8.1.6.2.1 "Limit Adjustments" (Límites de ajustes)



La fuente de corriente regula y controla los valores NOMINAL y ACTUAL de la corriente de soldadura, la tensión del arco eléctrico y la velocidad de soldadura durante todo el proceso de soldadura.

En la opción de menú "Limit Adjustments" (Límites de ajustes), se definen los valores límites que activarán un mensaje de advertencia o una interrupción del proceso de soldadura si se superan o no se alcanzan.



Fig.: Menú "Limit Adjustments" (Límites de ajustes)

Los límites de ajustes pueden ajustarse individualmente para cada programa de soldadura.

Las modificaciones deben ser aceptados mediante el Softkey "Quick Save" (Guardar).

#### NOTA



Los "Limit Adjustments" (Límites de ajustes) se basan en el programa de soldadura y se almacenan en el conjunto de datos del programa de soldadura.

#### PRECAUCIÓN



Si se desactivan los límites de supervisión, no hay supervisión activa de los parámetros de soldadura, como la corriente de soldadura, la tensión de soldadura y la velocidad de soldadura.

Resulta necesario que el operario preste mayor atención cuando siga utilizando la fuente de corriente.

- ▶ El propio operario debe supervisar y controlar permanentemente el proceso de soldadura.
- ▶ Se debe desactivar esta función temporalmente en casos excepcionales.

### 8.1.6.2.2 Vista general y funciones de la lista de documentación



Con la ayuda de la función de documentación, los procesos de documentación pueden definirse e ilustrarse. Si esta función está activada, el operador debe introducir los parámetros de documentación definidos antes de iniciar el proceso de soldadura orbital.

- Todos los parámetros a documentar pueden definirse libremente en términos de tipos e intervalo de entrada.
- Los datos pueden introducirse a través del teclado interno o externo o mediante un escáner de códigos.
- Los parámetros definidos pueden introducirse antes de cada soldadura o tras cada reinicio de la fuente de corriente.
- La salida, junto con todos los valores NOMINAL y ACTUAL relevantes para la soldadura, se presenta en forma de un archivo de protocolo de soldadura que puede almacenarse en un medio USB o en un directorio de red o obtenerse a través de la impresora interna o externa.
- La rutina de documentación creada puede guardarse en un medio de almacenamiento USB y transferirse a otras fuentes de corriente.

Véase también el capítulo Archivos de sistema [► 152]

**¡NOTA! La función de documentación se basa en el sistema y se activa automáticamente para cada programa de soldadura cargado.**

Los campos de documentación se pueden añadir y gestionar en la lista de documentación.

Además, se puede ajustar si un valor resulta necesario para un campo de documentación y si debe guardarse permanentemente.

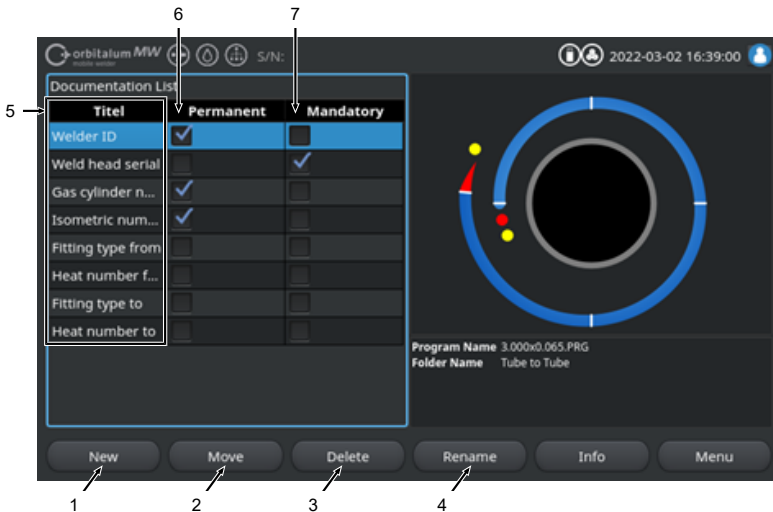


Fig.: Menú "Documentation List" (Lista de documentación)

| POS. | ELEMENTO DE PANTALLA                        | FUNCIÓN   |
|------|---|---|
| 1    | Softkey "New" (Nuevo)                       | Pulse el Softkey "New" (Nuevo) para crear nuevos campos de documentación.   |
| 2    | Softkey "Move" (Mover archivos de registro) | Pulse el Softkey "Move" (Mover archivos de registro) para cambiar la secuencia de visualización de los campos de documentación en el programa de soldadura y en el archivo de registro.                                   |
| 3    | Softkey "Delete" (Borrar)                   | Pulse el Softkey "Delete" (Borrar) para eliminar los campos de documentación.   |
| 4    | Softkey "Rename" (Cambiar nombre)           | Pulse el Softkey "Rename" (Cambiar nombre) para cambiar el nombre los campos de documentación.  |
| 5    | Campo de entrada de texto "Titel" (Título)  | Introduzca la denominación del parámetro de documentación a introducir. La denominación se muestra como una denominación de campo de entrada en el programa de soldadura y en la documentación del registro de soldadura. |

| POS. | ELEMENTO DE PANTALLA                             | FUNCIÓN  |
|------|--|--|
| 6    | Casilla de verificación "Permanent" (Permanente) | <p>Cuando la opción está activada, el valor del parámetro introducido en el programa de soldadura se guarda en el campo de entrada hasta que se reinicie la fuente de corriente.</p> <p>Esta opción se recomienda para parámetros estáticos como: "ID del soldador", "Número de serie del cabezal de soldadura", "Número de la bombona de gas", "Tipo de gas", ...</p> <p>Cuando la opción está desactivada, el contenido del campo de entrada se borra tras cada encendido y debe volver a introducirse.</p> <p>Esta opción se recomienda para parámetros variables como: "Número de lote", "Tipo de pieza de trabajo", "Posición de soldadura en la geometría", ...</p> <p><b>¡NOTA! Se pueden activar una, todas o ninguna de las casillas de verificación.</b></p> |
| 7    | Casilla de verificación "Required" (Obligatorio) | <p>Cuando la opción está activada, se debe indicar un parámetro en el campo de documentación correspondiente para iniciar un proceso de soldadura.</p> <p><b>¡NOTA! Se pueden activar una, todas o ninguna de las casillas de verificación.</b></p>  |

### 8.1.6.2.2.1 Creación del campo de documentación



Realice los siguientes pasos para crear un nuevo campo de documentación:

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "System Settings" (Ajustes de sistema).
2. Seleccione la opción de menú "Program Settings" (Ajustes de programa).
3. Seleccione la opción de menú "Documentation" (Documentación).
4. Pulse el Softkey "New" (Nuevo).
5. Introduzca la denominación del parámetro de documentación en el campo de entrada.

### 8.1.6.2.2.2 Desplazamiento del campo de la documentación



Los campos de documentación pueden ordenarse de forma rotativa con el Softkey "Move" (Mover archivos de registro).

La secuencia definida se corresponde con la secuencia de visualización de los campos de entrada de documentación en el programa de soldadura y en el archivo de registro.

**NOTA**

Al pulsar el Softkey "Move" (Mover archivos de registro), el campo de documentación seleccionado se desplaza hacia abajo una posición de cada vez. Repita el proceso hasta alcanzar la posición deseada.

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "System Settings" (Ajustes de sistema).
2. Seleccione la opción de menú "Program Settings" (Ajustes de programa).
3. Seleccione la opción de menú "Documentation" (Documentación).
4. Seleccione el campo de documentación que se desea desplazar.
5. Pulse el Softkey "Move" (Mover archivos de registro).

### 8.1.6.2.2.3 Eliminación del campo de la documentación



Los campos de documentación pueden eliminarse mediante el Softkey "Delete" (Borrar).

**NOTA**

Al accionar el Softkey "Delete" (Borrar), se borra el parámetro seleccionado de forma irrevocable.

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "System Settings" (Ajustes de sistema).
2. Seleccione la opción de menú "Program Settings" (Ajustes de programa).
3. Seleccione la opción de menú "Documentation" (Documentación).
4. Seleccione el campo de documentación que se desea desplazar.
5. Pulse el Softkey "Delete" (Borrar).

### 8.1.6.2.2.4 Cambio de nombre del campo de documentación





A la hora de cambiar el nombre, se puede modificar la denominación del campo de documentación.

Desde el menú principal:

1. Seleccione la opción de menú "System Settings" (Ajustes de sistema).
2. Seleccione la opción de menú "Program Settings" (Ajustes de programa).
3. Seleccione la opción de menú "Documentation" (Documentación).
4. Seleccione el campo de documentación que se desea desplazar.
5. Pulse el Softkey "Rename" (Cambiar nombre).

### 8.1.6.3 Archivos de sistema

En System Files (Archivos de sistema), se pueden actualizar/guardar /restablecer  zonas individuales del sistema del software.

#### 8.1.6.3.1 Actualización

En esta opción de menú, las zonas individuales del sistema pueden actualizarse independientemente unas de otras.

Las siguientes zonas del sistema están disponibles para su actualización:

- Sistema
- Programación automática
- Lista de cabezales
- Archivos de idiomas
- Lista de documentación

#### Procedimiento:

1. Inserte el soporte de datos USB con el archivo de actualización en cualquier puerto USB.
2. Seleccione la opción de menú de la zona deseada del sistema.

⇒ Una vez seleccionada, se inicia la rutina de actualización.

#### 8.1.6.3.2 Guardar



En la opción de menú "Save" (Guardar) se pueden realizar copias de seguridad de zonas individuales del sistema en un soporte de datos USB.

Las siguientes zonas del sistema están disponibles para una copia de seguridad:

- Programación automática
- Lista de cabezales
- Archivos de idiomas
- Lista de documentación

#### Procedimiento:

1. Inserte el soporte de datos USB en cualquier puerto USB.
2. Seleccione la opción de menú de la zona deseada del sistema.

⇒ Una vez seleccionada, se inicia la rutina de copia de seguridad.



### 8.1.6.3.3 Restaurar anterior



En la opción de menú "Restore" (Restaurar anterior) se puede restablecer el sistema a la última versión de software.

Procedimiento:

1. Accione el botón de menú "Restore System" (Restaurar sistema) (1).
  2. Confirme el diálogo del sistema "¿Desea realmente restablecer el sistema?" con "Yes" (Sí) (2).
- ⇒ Una vez confirmada, se inicia la rutina de restablecimiento.

### 8.1.6.4 Entorno de red



#### NOTA



**La configuración de la red es una función exigente y debe completarse mediante un administrador del sistema.**

- 🔗 En la opción de menú "Network Environment" (Entorno de red), se pueden realizar todos los ajustes para integrar la fuente de corriente en una red local y acceder a la impresora de red.
- 🌐 Con la opción Option UPGRADE Connectivity LAN/IoT/VNC se pueden guardar y acceder a programas y protocolos de soldadura de forma descentralizada. Mediante la opción de integración en una red MQTT/IoT/Industria 4.0, se pueden intercambiar datos y comandos de control entre los participantes de red.

#### NOTA



**Las funciones de red solo están disponibles con la opción UPGRADE Connectivity LAN/IoT/VNC. Véase el capítulo Opciones de actualización [► 194]**

Se necesita un ordenador/servidor de destino que cumpla con los siguientes requisitos del sistema para el ajuste de red:

- Conexión Ethernet RJ-45 (LAN) (10Base-T/100Base-TX/1000BaseTX)
- Servicio TCP/IP activo
- Esquema de conexión según la fig. Esquema de conexión

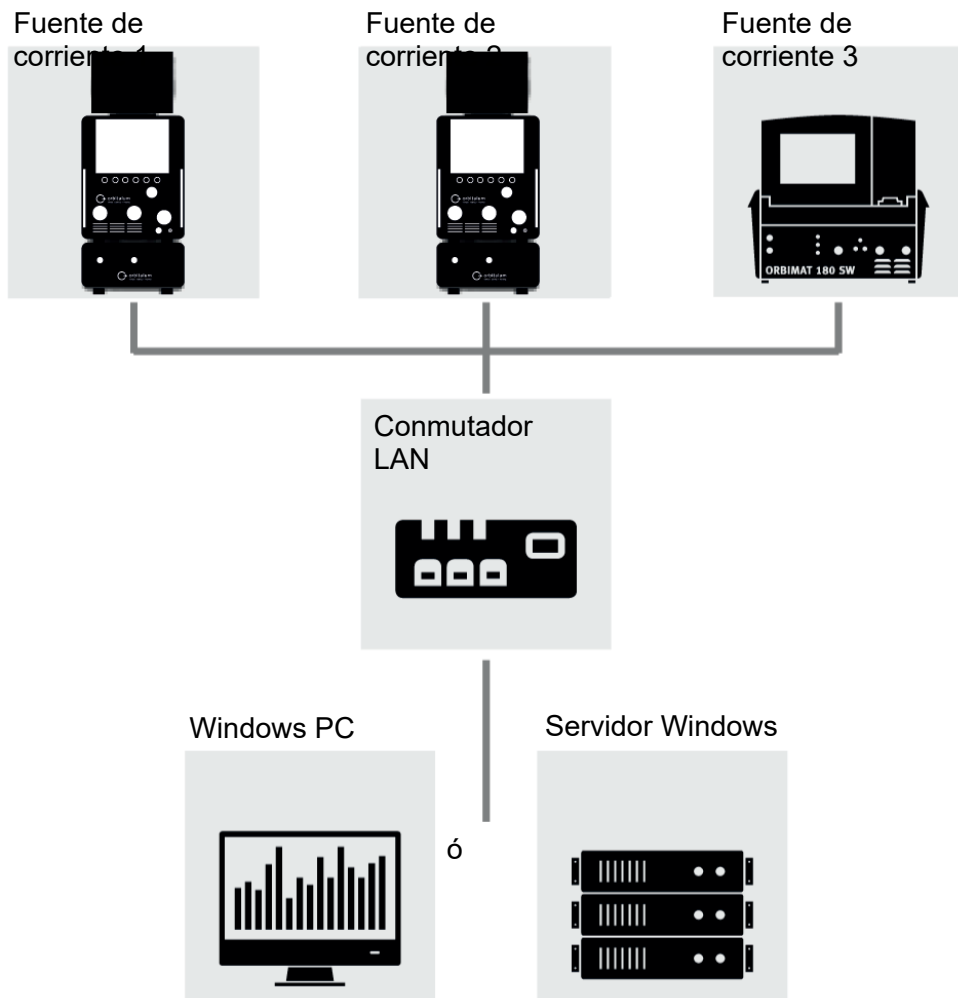


Fig.: Esquema de conexión

### 8.1.6.4.1 Netzwerk LAN Setup (Configuración de red LAN)



En la opción de menú "Netzwerk LAN Setup" (Configuración de red LAN) se pueden introducir todos los parámetros relevantes para la red que resultan necesarios para integrar la fuente de corriente en una estructura de red local.

| PARÁMETRO                      | FUNCIÓN  |                  |   |                   |  |
|--------------------------------|--|------------------|---|-------------------|--|
| DHCP-Server<br>(Servidor DHCP) | La función DHCP permite integrar la fuente de corriente en una red existente sin necesidad de configuración manual.<br><br><table border="1"> <tr> <td>Servidor DHCP ON</td> <td>Los parámetros de configuración se envían directamente desde el servidor DHCP a la fuente de corriente.</td> </tr> <tr> <td>Servidor DHCP OFF</td> <td>La configuración debe completarse manualmente mediante los siguientes parámetros de red.</td> </tr> </table> | Servidor DHCP ON | Los parámetros de configuración se envían directamente desde el servidor DHCP a la fuente de corriente. | Servidor DHCP OFF | La configuración debe completarse manualmente mediante los siguientes parámetros de red. |
| Servidor DHCP ON               | Los parámetros de configuración se envían directamente desde el servidor DHCP a la fuente de corriente.  |                  |   |                   |  |
| Servidor DHCP OFF              | La configuración debe completarse manualmente mediante los siguientes parámetros de red.   |                  |   |                   |  |
| Interfaz                       | El parámetro se ajusta desde el sistema y sirve como información. No se requiere ninguna acción.   |                  |   |                   |  |
| Interfaz presente              | El parámetro se ajusta desde el sistema y sirve como información. No se requiere ninguna acción.   |                  |   |                   |  |
| Dirección MAC                  | El parámetro se ajusta desde el sistema y sirve como información. No se requiere ninguna acción.   |                  |   |                   |  |
| Difusión                       | El parámetro se ajusta desde el sistema y sirve como información. No se requiere ninguna acción.   |                  |   |                   |  |
| Máscara de subred              | Campo de entrada de la dirección de la máscara de subred de la red.<br><br><b>¡NOTA! Parámetro de red obligatorio. La máscara de subred debe ser idéntica a la máscara de subred de la red.</b>  |                  |   |                   |  |
| Gateway estándar               | Campo de entrada de la dirección del gateway estándar de la red.<br><br><b>¡NOTA! Parámetro de red obligatorio. Si no se dispone de un gateway estándar, se debe utilizar la dirección 128.0.0.1.</b>  |                  |   |                   |  |
| DNS 1                          | Campo de entrada de la dirección IP del servidor DNS de la red.<br><br><b>¡NOTA! Parámetro de red opcional.</b>  |                  |   |                   |  |
| DNS 2                          | Campo de entrada de la dirección IP de un servidor DNS alternativo de la red.<br><br><b>¡NOTA! Parámetro de red opcional.</b>  |                  |   |                   |  |
| Dirección IP                   | Campo de entrada de la dirección IP de la fuente de corriente.<br><br><b>¡NOTA! Parámetro de red obligatorio. El rango de IP debe situarse en el rango de IP de la red.</b>  |                  |   |                   |  |
| Set Network<br>(Ajustar red)   | Botón de menú para aceptar la configuración de la red<br><br><b>¡NOTA! Tras la configuración satisfactoria, se reinicia el sistema operativo de la fuente de corriente.</b>  |                  |   |                   |  |

### 8.1.6.4.2 Network Directory Setup (Configuración de directorio de red)



En la opción de menú "Network Directory Setup" (Configuración de directorio de red) se pueden ajustar las ubicaciones de almacenamiento en red para los programas de soldadura y los archivos de registro.

Si se ajustan ubicaciones de almacenamiento idénticas para varias fuentes de corriente, los datos allí guardados pueden compartirse entre ellas.

#### NOTA



- ▶ Los directorios de destino deben crearse previamente en el servidor/ordenador de destino.
- ▶ Debe ajustarse un recurso compartido de red con permisos de lectura y escritura para el directorio de destino en el servidor/ordenador de destino.
- ▶ En la fuente de corriente se pueden ajustar varios directorios de red.
- ▶ Se puede acceder a los directorios de red en paralelo a través de varias fuentes de corriente.

| PARÁMETRO                                      | FUNCIÓN   |
|--|---|
| Add Sharing Folder (Añadir carpeta compartida) | El botón de menú "Add Sharing Folder" (Añadir carpeta compartida) abre el submenú para introducir la información de ubicación de la carpeta compartida. |
| Directory Name (Nombre del directorio)         | Campo de entrada para introducir el nombre interno del directorio que se muestra en las fuentes de corriente "Program Manager" (Director del programa). |

| PARÁMETRO  | FUNCIÓN   |
|--|---|
| Computer Name or IP Address<br>(Nombre del ordenador o dirección IP) | <p>Nombre del ordenador o dirección IP del servidor/ordenador de destino.</p> <p>Se prefiere el nombre del ordenador.</p> <p><b>¡NOTA! Tenga cuidado con las mayúsculas y minúsculas.</b></p> <p>IMPORTANTE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Debe ajustarse un recurso compartido de red con permisos de lectura y escritura para el directorio de destino en el servidor/ordenador de destino.</li> <li>• Introduzca la dirección <b>sin</b> el nombre del ordenador:<br/>Ejemplo:</li> </ul> <p><b>Correcto:</b> "ORBINet/Welding/Data"</p> <p><b>Incorrecto:</b> \\DESIOTGS0022\ORBINet\Welding\Data</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>No</b> utilice barras inclinadas al principio de la ruta de red:</li> </ul> <p><b>Correcto:</b> "ORBINet/Welding/Data"</p> <p><b>Incorrecto:</b> "/ORBINet/Welding/Data"</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilice solo la barra (/) para separar las carpetas en la ruta de red:</li> </ul> <p><b>Correcto:</b> "ORBINet/Welding/Data"</p> <p><b>Incorrecto:</b> "ORBINet\Welding\Data"</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>No</b> utilice nombres de carpetas con espacios:</li> </ul> <p><b>Correcto:</b> "ORBINet/Welding/Data"</p> <p><b>Incorrecto:</b> "ORBINet /Welding/Data"</p> |
| User Name<br>(Nombre de usuario)                                     | <p>Nombre de usuario o dominio/nombre de usuario con permisos de lectura y escritura para el directorio de destino.</p> <p>Ejemplo: "Administrator" o "DOMAIN/Administrator"</p>  |
| Password (Contraseña)  | <p>Campo de entrada de la contraseña asociada al nombre de usuario que existe en el servidor de inicio de sesión.</p>   |

| PARÁMETRO                             | FUNCIÓN  |         |                   |                |   |     |   |     |                                    |     |                                   |     |                                |      |                                     |       |                                     |
|---------------------------------------|--|---------|-------------------|----------------|---|-----|---|-----|------------------------------------|-----|-----------------------------------|-----|--------------------------------|------|-------------------------------------|-------|-------------------------------------|
| Advanced Settings (Ajustes avanzados) | El botón de menú "Advanced Settings" (Ajustes avanzados) abre un submenú para introducir los parámetros de red de versión SMB y el modo de seguridad de la red de servidores.  |         |                   |                |   |     |   |     |                                    |     |                                   |     |                                |      |                                     |       |                                     |
| SMB Version (Versión SMB)             | <p>Lista desplegable para seleccionar la versión SMB.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Protocolo de red Server Message Block para servicios de archivo, impresión y otros servicios de servidor.</li> <li>• La opción viene ajustada de fábrica en predeterminada y normalmente no debe modificarse.</li> <li>• En caso de problemas de conexión, la versión SMB puede adaptarse en consecuencia.</li> <li>• A continuación, ajuste la versión SMB de acuerdo con el sistema operativo del servidor/ordenador de destino.</li> </ul> <p>Preferiblemente, un administrador del sistema debe llevar a cabo el ajuste.</p> <p><u>Opciones de selección:</u></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Versión</th> <th>Sistema operativo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Predeterminado</td> <td>Selección automática de la versión SMB correcta</td> </tr> <tr> <td>1.0</td> <td>Windows 2000, Windows XP, Windows Server 2003, Windows Server 2003 R2</td> </tr> <tr> <td>2.0</td> <td>Windows Vista, Windows Server 2008</td> </tr> <tr> <td>2.1</td> <td>Windows 7, Windows Server 2008 R2</td> </tr> <tr> <td>3.0</td> <td>Windows 8, Windows Server 2012</td> </tr> <tr> <td>3.02</td> <td>Windows 8,1, Windows Server 2012 R2</td> </tr> <tr> <td>3.1.1</td> <td>Windows 10, Windows Server 2016 TP2</td> </tr> </tbody> </table> | Versión | Sistema operativo | Predeterminado | Selección automática de la versión SMB correcta | 1.0 | Windows 2000, Windows XP, Windows Server 2003, Windows Server 2003 R2 | 2.0 | Windows Vista, Windows Server 2008 | 2.1 | Windows 7, Windows Server 2008 R2 | 3.0 | Windows 8, Windows Server 2012 | 3.02 | Windows 8,1, Windows Server 2012 R2 | 3.1.1 | Windows 10, Windows Server 2016 TP2 |
| Versión                               | Sistema operativo  |         |                   |                |   |     |   |     |                                    |     |                                   |     |                                |      |                                     |       |                                     |
| Predeterminado                        | Selección automática de la versión SMB correcta  |         |                   |                |   |     |   |     |                                    |     |                                   |     |                                |      |                                     |       |                                     |
| 1.0                                   | Windows 2000, Windows XP, Windows Server 2003, Windows Server 2003 R2  |         |                   |                |   |     |   |     |                                    |     |                                   |     |                                |      |                                     |       |                                     |
| 2.0                                   | Windows Vista, Windows Server 2008   |         |                   |                |   |     |   |     |                                    |     |                                   |     |                                |      |                                     |       |                                     |
| 2.1                                   | Windows 7, Windows Server 2008 R2  |         |                   |                |   |     |   |     |                                    |     |                                   |     |                                |      |                                     |       |                                     |
| 3.0                                   | Windows 8, Windows Server 2012   |         |                   |                |   |     |   |     |                                    |     |                                   |     |                                |      |                                     |       |                                     |
| 3.02                                  | Windows 8,1, Windows Server 2012 R2  |         |                   |                |   |     |   |     |                                    |     |                                   |     |                                |      |                                     |       |                                     |
| 3.1.1                                 | Windows 10, Windows Server 2016 TP2  |         |                   |                |   |     |   |     |                                    |     |                                   |     |                                |      |                                     |       |                                     |

| PARÁMETRO              | FUNCIÓN   |      |             |      |  |      |                                       |       |  |      |                           |       |  |        |                             |         |  |         |   |
|------------------------|---|------|-------------|------|--|------|---------------------------------------|-------|--|------|---------------------------|-------|--|--------|-----------------------------|---------|--|---------|---|
| Configuración avanzada | <p>Authentication &amp; Security (Autenticación y seguridad)</p> <p>Lista desplegable para seleccionar el modo de seguridad de la red de servidores.</p> <p>En caso de problemas de conexión, el modo de seguridad puede adaptarse en consecuencia.</p> <p>Ajuste el modo de acuerdo con el sistema operativo del servidor/ordenador de destino.</p> <p>Preferiblemente, un administrador del sistema debe llevar a cabo el ajuste.</p> <p>Opciones de selección:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Modo</th> <th>Descripción</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>none</td> <td>Attempt to connection as a null user (no name)</td> </tr> <tr> <td>krb5</td> <td>Use Kerberos version 5 authentication</td> </tr> <tr> <td>krb5i</td> <td>Use Kerberos authentication and forcibly enable packet signing</td> </tr> <tr> <td>ntlm</td> <td>Use NTLM password hashing</td> </tr> <tr> <td>ntlmi</td> <td>Use NTLM password hashing and force packet signing</td> </tr> <tr> <td>ntlmv2</td> <td>Use NTLMv2 password hashing</td> </tr> <tr> <td>ntlmv2i</td> <td>Use NTLMv2 password hashing and force packet signing</td> </tr> <tr> <td>ntlmssp</td> <td>Use NTLMv2 password hashing encapsulated in Raw NTLMSSP message</td> </tr> </tbody> </table> | Modo | Descripción | none | Attempt to connection as a null user (no name) | krb5 | Use Kerberos version 5 authentication | krb5i | Use Kerberos authentication and forcibly enable packet signing | ntlm | Use NTLM password hashing | ntlmi | Use NTLM password hashing and force packet signing | ntlmv2 | Use NTLMv2 password hashing | ntlmv2i | Use NTLMv2 password hashing and force packet signing | ntlmssp | Use NTLMv2 password hashing encapsulated in Raw NTLMSSP message |
| Modo                   | Descripción   |      |             |      |  |      |                                       |       |  |      |                           |       |  |        |                             |         |  |         |   |
| none                   | Attempt to connection as a null user (no name)  |      |             |      |  |      |                                       |       |  |      |                           |       |  |        |                             |         |  |         |   |
| krb5                   | Use Kerberos version 5 authentication   |      |             |      |  |      |                                       |       |  |      |                           |       |  |        |                             |         |  |         |   |
| krb5i                  | Use Kerberos authentication and forcibly enable packet signing  |      |             |      |  |      |                                       |       |  |      |                           |       |  |        |                             |         |  |         |   |
| ntlm                   | Use NTLM password hashing   |      |             |      |  |      |                                       |       |  |      |                           |       |  |        |                             |         |  |         |   |
| ntlmi                  | Use NTLM password hashing and force packet signing  |      |             |      |  |      |                                       |       |  |      |                           |       |  |        |                             |         |  |         |   |
| ntlmv2                 | Use NTLMv2 password hashing   |      |             |      |  |      |                                       |       |  |      |                           |       |  |        |                             |         |  |         |   |
| ntlmv2i                | Use NTLMv2 password hashing and force packet signing  |      |             |      |  |      |                                       |       |  |      |                           |       |  |        |                             |         |  |         |   |
| ntlmssp                | Use NTLMv2 password hashing encapsulated in Raw NTLMSSP message   |      |             |      |  |      |                                       |       |  |      |                           |       |  |        |                             |         |  |         |   |

Add network directory (Añadir directorio de red)

Botón de menú para aceptar los parámetros introducidos.

**¡NOTA! Tras un ajuste satisfactorio del directorio de red en la fuente de corriente, se puede acceder al directorio de red en el menú principal a través de "Program Manager" (Director del programa) y "Protocol Manager" (Administrador de protocolos).**

Véase el capítulo Director del programa [► 80]

Véase el punto de los símbolos de estado del software en el capítulo Menú principal [► 73]

**¡NOTA! Si la fuente de corriente no puede establecer una conexión de red, aparece un mensaje de error. En este caso, compruebe los parámetros introducidos, el cableado de red y los ajustes de red.**

Se prefiere el nombre del ordenador.

**¡NOTA! Tenga cuidado con las mayúsculas y minúsculas.**

## 8.1.6.5 Servicio

### 8.1.6.5.1 Bomba de refrigerante activada



La función "Coolant Pump On" (Bomba de refrigerante activada) se utiliza para vaciar el depósito de refrigerante, por ejemplo, para el cambio de refrigerante o en caso de paradas prolongadas de la fuente de corriente.

Requisito: La unidad de refrigeración ORBICOOL MW está conectada.

### 8.1.6.5.2 Calibración del motor

Esta función se utiliza para comprobar y corregir la velocidad del rotor del motor del cabezal de soldadura.

*Para conocer la ejecución, véase el capítulo Calibración del motor [► 187]*

### 8.1.6.5.3 Importar procedimiento



Con la función "Procedure Import" (Importar procedimiento) se pueden importar los programas de soldadura de las fuentes de corriente de las generaciones ORBIMAT C y ORBIMAT CB y convertirlos al formato actual de los programas de soldadura.

---

#### NOTA



**Los programas de soldadura de la generación ORBIMAT CA son totalmente compatibles y no se deben importar. Pueden copiarse/abrirse directamente a través de "Program Manager" (Director del programa).**

---

#### Preparativos

1. Cree la carpeta "PROGRAMS" en una memoria USB compatible con la ayuda de un PC.

---

#### NOTA



**La carpeta "PROGRAMS" debe encontrarse en el nivel superior del directorio raíz de la memoria USB.**

---

2. Copie los programas de soldadura a importar sin subcarpetas en la carpeta creada "PROGRAMS".

#### Ejecución

1. Inserte la memoria USB en cualquier ranura USB de la fuente de corriente.
2. Seleccione el botón "Procedure Import" (Importar procedimiento).
  - ⇒ En caso importación satisfactoria, aparece el mensaje "Procedure Import Has Been Finished" (La importación del procedimiento ha finalizado).
3. Confirme con "OK".
4. Reinicie la fuente de corriente.



- ⇒ Los programas importados pueden utilizarse en "Program Manager" (Director del programa) en la carpeta "Import\_XXX" (Importar\_XXX).

### 8.1.6.5.4 Importación del programa Arc Machines



Con la función "Import AMI Program" (Importar programa AMI) se pueden importar los parámetros del programa de soldadura de las fuentes de corriente de Arc Machines a un programa de soldadura de ORBITALUM.

Para ello, se deben transferir todos los siguientes parámetros del programa de soldadura AMI para convertirlos en las máscaras de entrada.

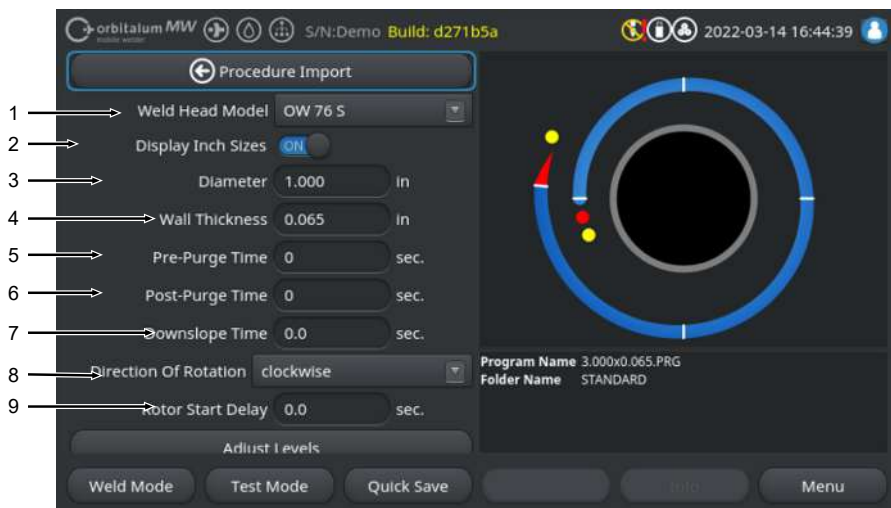


Fig.: Menú "Procedure Import" (Importar procedimiento), sección superior

| POS.              | OPCIÓN DE MENÚ                  | OPCIONES DE AJUSTE  |                   |                               |    |  |                   |                             |     |  |
|-------------------|---------------------------------|---|-------------------|-------------------------------|----|--|-------------------|-----------------------------|-----|--|
| 1                 | Modelo del cabezal de soldadura | Opción de selección del tipo de soplete que se pretende utilizar.   |                   |                               |    |  |                   |                             |     |  |
| 2                 | Unidades de medida inglesas     | <p>Función para cambiar las unidades de medida entre el sistema métrico y el imperial. Tras el cambio, todos los campos se muestran en la unidad de medida activa y los valores existentes se convierten en consecuencia.</p> <p>Opciones:</p> <table border="1"> <tr> <td>Unidades inglesas</td> <td>Unidades "imperiales" activas</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Unidades inglesas</td> <td>Unidades "métricas" activas</td> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td></td> </tr> </table> | Unidades inglesas | Unidades "imperiales" activas | ON |  | Unidades inglesas | Unidades "métricas" activas | OFF |  |
| Unidades inglesas | Unidades "imperiales" activas   |   |                   |                               |    |  |                   |                             |     |  |
| ON                |                                 |   |                   |                               |    |  |                   |                             |     |  |
| Unidades inglesas | Unidades "métricas" activas     |   |                   |                               |    |  |                   |                             |     |  |
| OFF               |                                 |   |                   |                               |    |  |                   |                             |     |  |
| 3                 | Diámetro de tubo                | Entrada del diámetro exterior del tubo  |                   |                               |    |  |                   |                             |     |  |

| POS.  | OPCIÓN DE MENÚ  | OPCIONES DE AJUSTE  |                                       |  |   |  |
|---|---|---|---------------------------------------|--|---|--|
| 4   | Grosor  | Entrada del grosor de la pared del tubo   |                                       |  |   |  |
| 5   | Gas pre-purge time<br>(Tiempo de pre-purga de gas)            | Tiempo en segundos durante el cual el cabezal de soldadura se alimenta de gas de soldadura desde el inicio del proceso hasta el encendido.  |                                       |  |   |  |
| 6   | "Gas post-purge time"<br>(Tiempo después de la purga del gas) | Tiempo en segundos durante el cual el cabezal de soldadura se carga con gas de soldadura tras apagarse el arco eléctrico.   |                                       |  |   |  |
| 7   | Downslope Time<br>(Slope fuera de tiempo)                     | Tiempo en segundos de reducción lineal de la corriente, desde el nivel de corriente de soldadura del sector anterior hasta alcanzar la corriente final ajustada.  |                                       |  |   |  |
| 8   | Sentido de giro   | Lista desplegable de selección del sentido de giro deseado.<br><table border="1" data-bbox="255 837 1058 965"> <tr> <td>En el sentido de las agujas del reloj</td> <td>Sentido de giro estándar: comienza a soldar hacia arriba</td> </tr> <tr> <td>En sentido contrario a las agujas del reloj</td> <td>Sentido de giro alternativo: comienza a soldar hacia abajo</td> </tr> </table> | En el sentido de las agujas del reloj | Sentido de giro estándar: comienza a soldar hacia arriba | En sentido contrario a las agujas del reloj | Sentido de giro alternativo: comienza a soldar hacia abajo |
| En el sentido de las agujas del reloj       | Sentido de giro estándar: comienza a soldar hacia arriba      |   |                                       |  |   |  |
| En sentido contrario a las agujas del reloj | Sentido de giro alternativo: comienza a soldar hacia abajo    |   |                                       |  |   |  |
| 9   | Tiempo de retraso en el arranque del motor                    | Entrada del retraso en el arranque del motor en segundos.   |                                       |  |   |  |



Fig.: Menú "Procedure Import" (Importar procedimiento), sección inferior

| POS. | OPCIÓN DE MENÚ | OPCIONES DE AJUSTE |
|------|----------------|--------------------|
|------|----------------|--------------------|

|    |                  |  |
|----|------------------|--|
| 10 | Adaptar sectores | En la opción de menú "Adjust Levels" (Adaptar sector) se pueden crear sectores e introducir los parámetros específicos del sector del programa de soldadura AMI. |
|----|------------------|--|

La entrada se hace en forma de tabla.

Antes de introducir un valor, el campo de entrada debe seleccionarse/marcarse.

**¡NOTA! Todos los siguientes parámetros pueden transferirse desde los programas de soldadura AMI existentes, tal como se muestra, sin convertir las unidades.**

| 6      | 7     | 8        | 9       | 10      | 11      | 12      | 13        | 14        | 15 |
|--------|-------|----------|---------|---------|---------|---------|-----------|-----------|----|
| TIME   | PULSE | ROT CONT | PRI RPM | BCK RPM | PRI AMP | BCK AMP | PRI PULSE | BCK PULSE |    |
| 1 10.5 | ✓     | ✓        | 1.59    | 1.59    | 75.0    | 30.0    | 0.10      | 0.10      |    |
| 2 10.5 | ✓     | ✓        | 1.59    | 1.59    | 75.0    | 30.0    | 0.10      | 0.10      |    |
| 3 10.5 | ✓     | ✓        | 1.59    | 1.59    | 75.0    | 30.0    | 0.10      | 0.10      |    |
| 4 10.5 | ✓     | ✓        | 1.59    | 1.59    | 70.0    | 30.0    | 0.10      | 0.10      |    |

|           |           |                 |                |        |
|-----------|-----------|-----------------|----------------|--------|
| 1 Level + | 2 Level - | 3 Global Change | 4 Clear Levels | 5 Back |
|-----------|-----------|-----------------|----------------|--------|

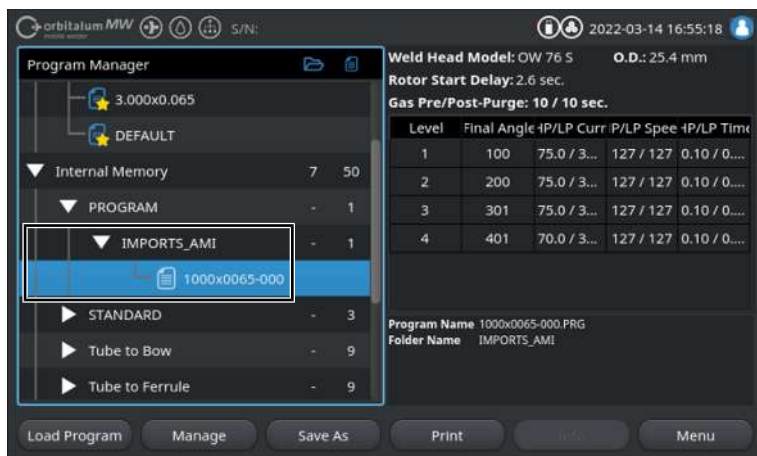
| POS. | OPCIÓN DE MENÚ                                | OPCIONES DE AJUSTE   |
|------|---|--|
| Pos. | Elemento de pantalla                          | Función  |
| 1    | Softkey "Level +" (Sector +)                  | El Softkey "Level +" (Sector +) permite añadir otra entrada de sector al final de la tabla de sectores.  |
| 2    | Softkey "Level -" (Sector -)                  | El Softkey "Level -" (Sector -) permite borrar el último sector de la tabla de sectores.   |
| 3    | Softkey "Confirm Changes" (Confirmar cambios) | El Softkey "Confirm Changes" (Confirmar cambios) permite aceptar el valor del parámetro de soldadura marcado actualmente en todas las celdas inferiores. |
| 4    | Softkey "Reset" (Reinicio)                    | El Softkey "Reset" (Reinicio) permite restablecer la tabla completa de sectores.   |
| 5    | Softkey "Back" (Cancelar)                     | Retrocede un nivel de menú   |
| 6    | Columna del número de sector                  | Muestra la cantidad actual de sectores y el número en orden ascendente.  |
| 7    | Columna "TIME" (TIEMPO)                       | Tiempo del sector en s   |

| POS. | OPCIÓN DE MENÚ          | OPCIONES DE AJUSTE  |
|------|-------------------------|---|
| 8    | Columna "PULSE" (PULSO) | Casilla de verificación de la corriente de soldadura pulsante         |
|      |                         | Casilla de verificación activa- PULSO "ON"<br>da                      |
|      |                         | Casilla de verificación desactivada- PULSO "OFF"<br>vada              |
| 9    | Columna "ROT CONT"      | Casilla de verificación de rotación continua                          |
|      |                         | Casilla de verificación activa- ROT "CONT"<br>da                      |
|      |                         | Casilla de verificación desactivada- ROT "NCONT"<br>vada              |
| 10   | Columna "PRI RPM"       | Campo de entrada de números de rotaciones primarias por minuto        |
| 11   | Columna "BCK RPM"       | Campo de entrada de números de rotaciones secundarias por minuto      |
| 12   | Columna "PRI AMP"       | Campo de entrada de números de corriente de soldadura primaria en A   |
| 13   | Columna "BCK AMP"       | Campo de entrada de números de corriente de soldadura secundaria en A |
| 14   | Columna "PRI PULSE"     | Campo de entrada de números de tiempo de pulso primario en segundos   |
| 15   | Columna "BCK PULSE"     | Campo de entrada de números de tiempo de pulso secundario en segundos |

| POS. | OPCIÓN DE MENÚ | OPCIONES DE AJUSTE |
|------|----------------|--------------------|
|------|----------------|--------------------|

- |    |                      |  |
|----|----------------------|--|
| 11 | Importing (Importar) | Al accionar el botón de menú "Importing" (Importar), los parámetros de soldadura AMI introducidos se convierten en un programa de soldadura ORBITALUM. |
|----|----------------------|--|

El programa de soldadura AMI convertido se guarda automáticamente en el gestor de programas de la memoria interna en la ruta de la memoria interna//PROGRAM/MPORTS\_AMI.





### 8.1.6.5.5 External Printer Setup (Configuración impresora externa)



En el menú "External Printer Setup" (Configuración impresora externa) se pueden realizar ajustes para la salida de texto.



Fig.: Menú "External Printer Setup" (Configuración impresora externa)

| POS. | OPCIÓN DE MENÚ  | OPCIONES DE AJUSTE  |                                     |
|------|---|---|-------------------------------------|
| 1    | Small Letters<br>(Letras pequeñas)                    | ON  | Tamaño de letra pequeño activado    |
|      |   | OFF   | Tamaño de letra pequeño desactivado |
| 2    | Distance From The Left (Distancia desde la izquierda) | Valor de la distancia desde el borde izquierdo de la página hasta el comienzo de la zona de impresión en mm |                                     |
| 3    | Width of Text (Anchura del texto)                     | Anchura de la zona de impresión en mm.  |                                     |
| 4    | Distance From The Top (Distancia desde arriba)        | Valor de la distancia en mm desde el borde superior de la página hasta el comienzo de la zona de impresión. |                                     |
| 5    | Text Height (Altura del texto)                        | Altura de la zona de impresión en mm.   |                                     |

### 8.1.6.5.6 Service Screen (Pantalla de servicio)

"Service Screen" (Pantalla de servicio) muestra una vista general de todas las señales electrónicas de entrada y salida del panel de control de la fuente de corriente. Pueden utilizarse para la localización de averías en caso de asistencia.



Fig.: Menú "Service Screen" (Pantalla de servicio), tabla de valores de señal del sección superior

| POS. | ELEMENTO DE PANTALLA | INDICADOR   |
|------|----------------------|---|
| 1    | Digital Inputs       | Valores actuales de las entradas digitales  |
| 2    | Digital Outputs      | Valores actuales de las salidas digitales   |
| 3    | PWM Out              | Valores reales actuales calculados del proceso en curso a partir de la información sobre las entradas analógicas o la interfaz de serie del inversor. |
| 4    | Analog In            | Valores actuales de las entradas analógicas   |
| 5    | Analog Out           | Valores actuales de las salidas analógicas  |

### 8.1.6.5.7 Info

El botón de menú "Info" permite abrir una vista general de información sobre la versión de software utilizada y el número de serie de la fuente de corriente.

### 8.1.6.5.8 What's new (Novedades)



El botón de menú "What's new" (Novedades) permite abrir una vista general de información de las funciones del software añadidas durante la última actualización del software.

### 8.1.6.5.9 Changelog (Registro de cambios)



El botón de menú "Changelog" (Registro de cambios) permite abrir una vista general e todos los cambios del software por versión.

### 8.1.6.6 Ajuste del idioma y el teclado

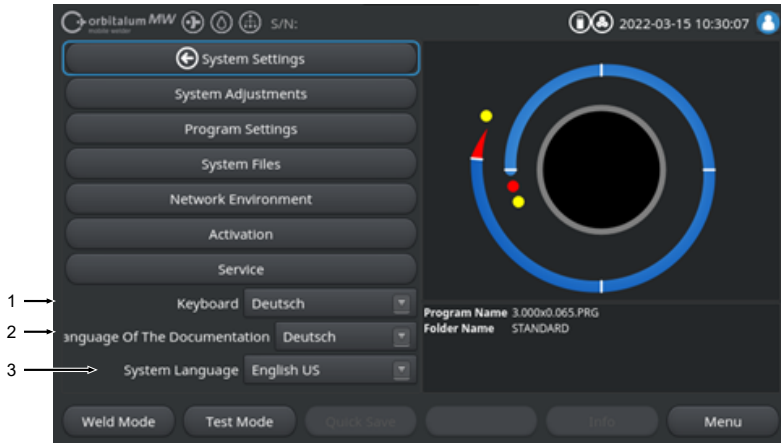


Fig.: Menú "System Settings" (Ajustes de sistema)

| POS. | OPCIÓN DE MENÚ   | INDICADOR  |
|------|--|--|
| 1    | Keyboard (Teclado)   | Ajuste de la disposición del teclado específica del idioma del teclado USB externo.  |
| 2    | Language of the Documentation (Idioma de la documentación) | Ajuste del idioma del archivo de registro/documentación independientemente del idioma del sistema.   |
| 3    | System Language (Idioma del sistema)                       | Ajuste del idioma del sistema de la fuente de corriente.<br><i>Véase también el capítulo Configuración del idioma del sistema y de la documentación [► 68]</i> |

#### NOTA



Al cambiar el idioma, se modifican todos los mensajes de salida, las denominaciones de parámetros y menú en el software y las impresiones. Los comentarios introducidos por el operario para los programas o los protocolos no se traducirán.

## 8.2 Weld Mode (Soldadura)

El Softkey "Weld Mode" (Soldadura) (1) permite pasar del menú principal al modo de soldadura:

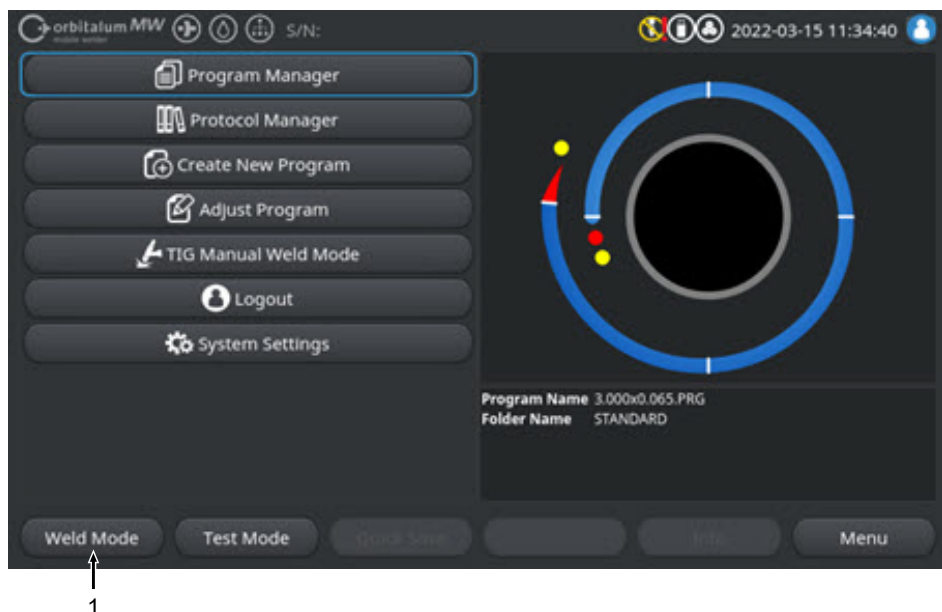


Fig.: Menú principal

En el menú de soldadura/modo de soldadura se puede iniciar el proceso de soldadura y se pueden controlar todas las funciones relevantes para la soldadura.

### PRECAUCIÓN



#### Peligro general

- ▶ Desenchufar en caso de peligro.
- ▶ El enchufe debe estar siempre accesible para poder desconectar la fuente de corriente de la red.

El campo de información del programa de soldadura (5) proporciona una vista general de los valores técnicos actuales, como los caudales de refrigerante y gas, la tensión de soldadura y las temperaturas.

El gráfico de proceso (6) muestra una vista general del progreso del proceso actual y la posición de soldadura actual en la pieza de trabajo durante el proceso de soldadura activo.

Además, los parámetros de soldadura del proceso de soldadura cargado actualmente pueden ajustarse en el nivel de administración (véase también el capítulo Niveles de usuario ▶ 52).

En el modo de soldadura, el Softkey "Start" (Iniciar) (2) se marca en rojo.

**ADVERTENCIA****Peligro para la salud por campos electromagnéticos**

Se pueden perjudicar los implantes activos de las personas que se encuentran en las inmediaciones

- ▶ Las personas con marcapasos, desfibriladores o neuroestimuladores solo pueden trabajar en la fuente de corriente tras una mejora del puesto de trabajo por parte del propietario de la instalación.

Véase la *directiva CEM en Obligaciones del operador* [▶ 8]

**PRECAUCIÓN****Peligro debido a una secuencia de funcionamiento incorrecta**

- ▶ Respete las obligaciones del operador.
- ▶ Manejo solo por parte de personal adecuado y formado.

**ADVERTENCIA****Peligro de asfixia**

Si la proporción de gas de protección en el aire ambiente aumenta, pueden producirse daños permanentes o peligro de muerte por asfixia.

- ▶ Solo lo utilice en espacios bien ventilados.
- ▶ En caso necesario, cuente con control de oxígeno.

**ADVERTENCIA****Peligro de quemaduras e incendio por arco eléctrico**

Debido a tropiezos con el paquete de mangueras, es posible que el conector de corriente de soldadura se desconecte de la fuente de corriente de soldadura y se genere un arco eléctrico.

- ▶ Tienda las líneas y los cables de manera que **no** queden bajo tensión.
- ▶ Asegúrese de que las líneas y los cables no supongan un peligro de tropiezo.
- ▶ Enganche el elemento de descarga de tracción.
- ▶ Bloquee mecánicamente las conexiones del paquete de conductos flexibles.
- ▶ No trabaje cerca de sustancias fácilmente inflamables.

## ADVERTENCIA



## Peligro de incendio

- ▶ Respete las medidas generales de protección contra incendios.
- ▶ **No** trabaje cerca de sustancias fácilmente inflamables.
- ▶ **No** deberá haber materiales inflamables como base de la zona de soldadura.
- ▶ **No** realice soldaduras cerca de disolventes (p. ej., durante el engrasado, pintado) o de sustancias explosivas.
- ▶ **No** utilice gases inflamables.
- ▶ Asegúrese de que **no** hay materiales inflamables y acumulaciones de suciedad en las proximidades de la máquina.



## NOTA



Mantenga pulsada (3 s) la tecla "GAS" del control remoto del cabezal de soldadura para cambiar entre los menús "Test Mode" (Prueba) y "Weld Mode" (Soldadura).



Fig.: Menú "Weld Mode" (Soldadura), Softkey "START" (INICIAR) en rojo

| POS. | ELEMENTO DE MANEJO                       | FUNCIÓN  |
|------|--|--|
| 2    | Softkey "START" (INI-CIAR)               | <p>Inicia el proceso de soldadura con el flujo de gas y refrigerante, basándose en los parámetros del programa de soldadura cargado actualmente.</p> <p><b>¡NOTA! El modelo del cabezal de soldadura programado en el programa de soldadura debe coincidir con el tipo conectado a la fuente de corriente. Si los parámetros del programa de soldadura se encuentran fuera de las especificaciones del cabezal de soldadura, no es posible iniciar el proceso de soldadura.</b></p>  |
| 3    | Softkey "Gas" "Gas/Coolant" (Gas/agua)   | <p>El Softkey "Gas/Coolant" (Gas/agua) abre un submenú de Softkey con todas las funciones relevantes para el refrigerante y el gas de soldadura.</p> <p>Véase el capítulo Softkey "Gas" y "Gas/Coolant" (Gas/agua) [► 176]</p> <p> <b>¡NOTA! El Softkey "Gas/Coolant" (Gas/agua) con el submenú de Softkey solo está disponible si hay una unidad de refrigeración conectada. Si no es el caso, se activa el Softkey "Gas" y el submenú del Softkey contiene solo las funciones relevantes al gas de soldadura.</b></p> |
| 4    | Softkey "Motor Control" (Control manual) | <p>El Softkey "Motor Control" (Control manual) abre un submenú de Softkey, donde se pueden controlar manualmente las funciones de rotación del cabezal de soldadura y del hilo frío .</p> <p>Véase el capítulo Control manual [► 180]</p>   |

**PRECAUCIÓN**

**El rotor puede ponerse en marcha de forma inesperada al ajustar el electrodo.**

Peligro de aplastamiento de manos y dedos.

- Antes de montar el electrodo: Desconecta la fuente de corriente.
- Para desplazar el rotor hasta la posición inicial: Cierre el cartucho de sujeción o la unidad tensora y la tapa abatible.

**ADVERTENCIA**

**Riesgos para la salud debido a emisiones tóxicas en el aire ambiente**


- No suelde piezas de trabajo revestidas y objetos/tubos de carga medio/a presión.
- Limpie las piezas de trabajo antes de la soldadura.
- Suelde únicamente materiales adecuados para el proceso de soldadura TIG (TIG DC).

**ADVERTENCIA**

**Peligro para la salud debido a la inhalación de partículas radiactivas**

- ▶ No utilice electrodos que contengan torio.
- ▶ No suelde piezas radiactivas.

## 8.2.1 Softkey "Gas" y "Gas/Coolant" (Gas/agua)

Con el Softkey "Gas" o "Gas/Coolant" (Gas/agua)  se accede desde el menú "Weld Mode" (Soldadura) a un submenú con todas las funciones relevantes para el gas de soldadura.

### 8.2.1.1 Softkey "Gas on"

El Softkey "Gas on" inicia manualmente el flujo de gas y, si la unidad de refrigeración ORBICOOL está conectada, también el flujo de refrigerante.

Si se vuelve a pulsar, se detiene el flujo de gas y refrigerante.

**NOTA**

**Se puede comprobar el flujo de gas y refrigerante independientemente del proceso de soldadura mediante un inicio manual para garantizar que está listo para funcionar. En caso de falta de gas o refrigerante, se emite un mensaje de error.**

### 8.2.1.2 Gas Overview (Vista general de gas)



La vista general del gas ofrece un resumen y una visualización de los parámetros del gas de soldadura, el tiempo de flujo previo y posterior de gas y las funciones especiales de fuerza de caudal y gas permanente.

Estas funciones permiten optimizar la gestión del gas de soldadura en términos de consumo de gas, colores de arranque y tiempo de proceso.

#### **Funciones especiales del gas de soldadura**

Mediante el uso de funciones especiales de gas de soldadura, como Flow Force (Fuerza de caudal) y Permanent Gas (Gas permanente), se puede optimizar el proceso de soldadura en cuanto a tiempo de proceso, colores de arranque, consumo de gas, temperatura de la pieza de trabajo y temperatura del cabezal de soldadura.

#### Flow Force (Fuerza de caudal)

Las funciones Flow Force (Fuerza de caudal) se utilizan principalmente para reducir los tiempos de flujo previo y posterior de gas. Ofrece ajustes de gas de soldadura ampliados para optimizar la gestión del gas de soldadura. Además del tiempo de proceso, las funciones Flow Force (Fuerza de caudal) pueden utilizarse para optimizar los colores de arranque, la cantidad de gas, la temperatura de la pieza de trabajo y del cabezal de soldadura.



En la fase de flujo previo de gas, se aplica una cantidad de gas mayor al cabezal de soldadura antes de que se encienda el arco eléctrico, en comparación con la cantidad de gas de soldadura real, con el fin de lograr una purga o eliminación de oxígeno residual más rápida y eficiente en el soplete.

En la fase de flujo posterior del gas, el soplete de soldadura puede recibir una cantidad de gas mayor para lograr una refrigeración más rápida de la pieza de trabajo y del cabezal de soldadura.

### Permanent Gas (Gas permanente)

La función de gas permanente aplica permanentemente un flujo constante de gas de soldadura al cabezal de soldadura para evitar que el oxígeno entre en el cabezal de soldadura incluso durante momentos de menor actividad.

Debido al purgado permanente del soplete de soldadura, el tiempo de flujo previo de gas puede reducirse significativamente en consecuencia.

Al igual que con la función Flow Force (Fuerza de caudal), se puede optimizar el tiempo de proceso, los colores de arranque, la cantidad de gas y la temperatura del cabezal de soldadura.

### NOTA



También es posible combinar las funciones Flow Force (Fuerza de caudal) y Permanent Gas (Gas Permanente).

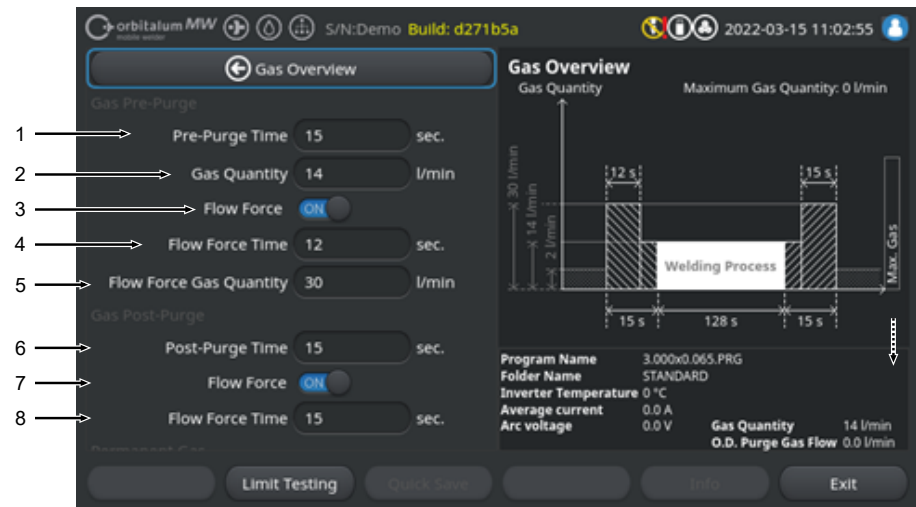


Fig.: Menú "Gas Overview" (Vista general de gas), sección superior

| POS. | OPCIÓN DE ME-<br>NÚ   | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 1    | Gas pre-purge time (Tiempo de prepurga de gas)              | Tiempo en segundos durante el cual el cabezal de soldadura se alimenta de gas de proceso desde el inicio del proceso hasta el encendido.   |
| 2    | Cantidad de gas   | La cantidad de gas de proceso suministrado al cabezal de soldadura durante el proceso de soldadura y el tiempo de flujo previo y posterior de gas.   |
| 3    | Flow Force (Fuerza de caudal) - Pre-purga                   | Función para activar la función Flow Force (Fuerza de caudal) en la fase de prepurga de gas.<br>Flow Force ON    Flow Force activo<br>Flow Force OFF    Flow Force inactivo  |
| 4    | Flow Force Time (Tiempo fuerza de caudal) - Purga previa    | Tiempo en segundos durante el cual el cabezal de soldadura en el tiempo de prepurga de gas se carga con la cantidad de gas con la fuerza de caudal establecida<br><b>¡NOTA! Se recomienda reducir la cantidad de gas de soldadura a la cantidad real de gas de proceso al menos 2 segundos antes del encendido del arco eléctrico para que el flujo de gas se calme antes del encendido.</b> |
| 5    | Flow Force Gas Quantity (Flow Force Cantidad de gas)        | Cantidad de gas de soldadura con la que el cabezal de soldadura se carga durante el tiempo de fuerza de caudal en la fase de de flujo previo y posterior.  |
| 6    | "Gas post-purge time" (Tiempo después de la purga del gas)  | Tiempo en segundos durante el cual el cabezal de soldadura se carga con cantidad de gas de proceso tras apagarse el arco eléctrico.  |
| 7    | low Force (Fuerza de caudal) - Purga posterior              | Función para activar la función Flow Force (Fuerza de caudal) en la fase de purga posterior de gas.<br>Flow Force ON    Flow Force activo<br>Flow Force OFF    Flow Force inactivo   |
| 8    | Flow Force Time (Tiempo fuerza de caudal) - Purga posterior | Tiempo en segundos que el cabezal de soldadura está expuesto a la cantidad de gas de fuerza de flujo establecida en el tiempo de postflujo de gas.<br><b>¡NOTA! Se recomienda dejar el gas de proceso encendido durante 3 segundos tras apagar el arco eléctrico y, posteriormente, cambiar a Flow Force Gas Quantity (Flow Force Cantidad de gas).</b>                                      |

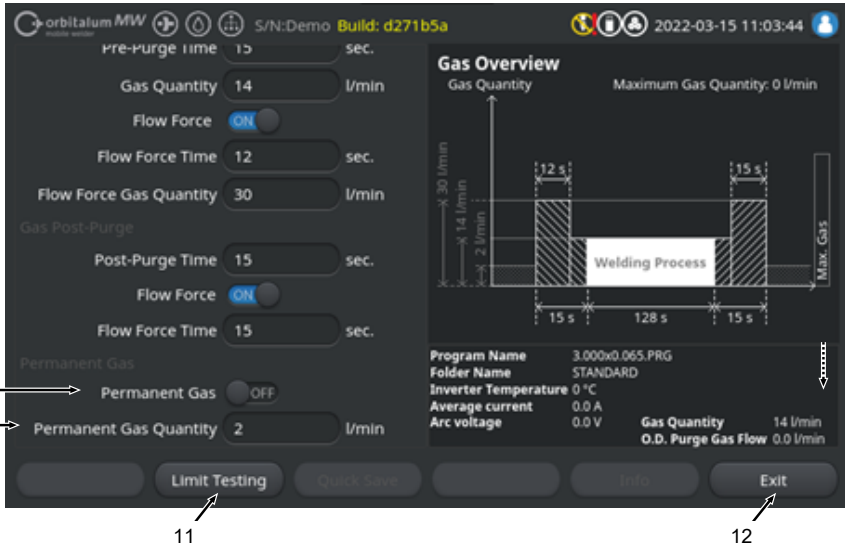


Fig.: Menú "Gas Overview" (Vista general de gas), sección inferior

| POS. | OPCIÓN DE ME- NÚ                                    | FUNCIÓN   |
|------|---|---|
| 9    | Permanent Gas (Gas permanente)                      | Función para activar la función de gas permanente.  |
|      |   | Permanent Gas ON Gas permanente activo  |
|      | Permanent Gas OFF                                   | Gas permanente inactivo   |
| 10   | Permanent Gas Quantity (Cantidad de gas permanente) | Cantidad de gas de soldadura con la que se carga permanentemente el cabezal de soldadura durante el tiempo adicional. |

| POS. | OPCIÓN DE ME-<br>NÚ                              | FUNCIÓN  |
|------|--|--|
| 11   | Softkey "Limit Testing" (Prueba de valor límite) | <p>Softkey "Limit Testing" (Prueba de valor límite) permite que la fuente de corriente inicie una prueba de flujo de gas de soldadura para determinar la cantidad máxima de gas de soldadura disponible en la toma de entrada de gas.</p> <p>La cantidad de gas determinada se transfiere al campo de entrada "Flow Force Gas Quantity" (Flow Force Cantidad de gas) teniendo en cuenta un margen de seguridad.</p> <p><b>INDICACIÓN</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Asegúrese de que el suministro de gas de soldadura y el cabezal de soldadura estén conectados correctamente.</li> <li>2. Si no se puede determinar una cantidad suficiente de gas de soldadura, compruebe la fuente de gas de soldadura y ajuste la cantidad máxima de gas disponible.</li> </ol> |
| 12   | Softkey "Exit" (Salir)                           | Cierra "Gas Overview" (Vista general de gas) y vuelve al menú de soldadura.  |

### 8.2.1.3 Softkey "Gas permanentemente on"



El Softkey "Gas permanentemente on" inicia el suministro permanente de gas.

Si se vuelve a pulsar, se detiene el suministro permanente de gas.

La cantidad de gas permanente puede definirse en los ajustes del sistema o en la vista general de gas en la entrada "Permanent Gas Quantity" (Cantidad de gas permanente).

*Para obtener más información, véanse los capítulos Gas Overview (Vista general de gas) [► 176] y Ajustes de sistema [► 138]*

### 8.2.1.4 Softkey "Back" (Cancelar)

El Softkey "Back" (Cancelar) conduce directamente al menú de soldadura.

## 8.2.2 Control manual

El Softkey "Motor Control" (Control manual) conduce desde el menú "Weld Mode" (Soldadura) a un submenú donde se pueden controlar manualmente las funciones de rotación del cabezal de soldadura y del hilo frío.

### 8.2.2.1 Softkey "Motor"

El Softkey "Motor" abre un submenú de Softkey con todas las funciones de rotación del cabezal de soldadura:

| OPCIÓN DE MENÚ                    | FUNCIÓN  |
|-----------------------------------|--|
| Softkey de rotación hacia atrás   | Mueve el rotor del cabezal de soldadura hacia atrás.           |
| Softkey de rotación hacia delante | Mueve el rotor del cabezal de soldadura hacia delante.         |
| Softkey de posición inicial       | Mueve el rotor del cabezal de soldadura a la posición inicial. |
| Softkey de rotación OK            | Vuelve al menú del Softkey "Manual control" (Control manual).  |

### 8.2.2.2 Softkey "Wire" (Hilo)



El Softkey "Wire" (Hilo) abre un submenú de Softkey con todas las funciones del cable frío del cabezal de soldadura:

| OPCIÓN DE MENÚ                | FUNCIÓN                           |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| Softkey de hilo hacia atrás   | Mueve el hilo frío hacia atrás.   |
| Softkey de hilo hacia delante | Mueve el hilo frío hacia delante. |

#### NOTA



Los Softkey solo se muestran si el cabezal de soldadura seleccionado es compatible con hilo.

### 8.2.2.3 Softkey "Global change" (Aceptar valor)



Al pulsar el Softkey "Global change" (Aceptar valor), el valor del parámetro marcado actualmente con el cursor del menú se acepta en todos los sectores posteriores y se sobrescriben los valores existentes.

#### NOTA



Esta función sirve para que el usuario pueda adaptar más rápidamente valores idénticos entre sectores.

### 8.2.2.4 Softkey "Exit" (Salir)

Vuelve al menú principal.

## 8.3 "Test Mode" (Prueba)


El Softkey "Test Mode" (Prueba) (1) permite pasar del menú principal al modo de prueba.



Fig.: Menú principal

En el menú de prueba/modo de prueba, se puede iniciar un proceso de simulación y controlar todas las funciones relevantes para la soldadura con el fin de comprobar y ajustar el desarrollo del programa de soldadura cargado actualmente.

Se inicia el proceso de soldadura completo, pero sin:

- Encendido del arco eléctrico/corriente de soldadura
- Flujo de gas de soldadura
-  Coolant Flow Rate (Flujo de agua)


A excepción de las características mencionadas anteriormente, el modo de prueba es idéntico al modo "Weld Mode" (Soldadura).

En el modo de prueba, el Softkey "Start" (Iniciar) (2) se marca en amarillo.



2

Fig.: Menú "Test", Softkey "START" (INICIAR) en amarillo

| POS. | ELEMENTO DE MANEJO        | FUNCIÓN   |
|------|---------------------------|---|
| 2    | Softkey "Start" (Iniciar) | Inicia el proceso de simulación sin el encendido del arco eléctrico, la corriente de soldadura, el gas de soldadura y el flujo de refrigerante  , basándose en los parámetros del programa de soldadura cargado actualmente. |
|      |                           | <b>¡NOTA! El modelo del cabezal de soldadura programado en el programa de soldadura debe coincidir con el tipo conectado a la fuente de corriente.</b>  |
|      |                           | <i>Para todas las demás funciones, véase el capítulo Weld Mode (Soldadura) [► 172]</i>  |

## 8.4 Proceso de soldadura



- ✓ La fuente de corriente debe situarse en el modo de soldadura.
- Al accionar el Softkey "START" (INICIO), se inicia el proceso de soldadura y, por tanto, el flujo de refrigerante  y el suministro de gas de soldadura a la prepurga de gas.



Fig.: Menú del proceso de soldadura, Softkey "START" (INICIO) rojo

1. Una vez transcurrido "Gas pre-purge time" (Tiempo de prepurga de gas), el arco eléctrico se enciende y se establece el retardo.
2. Tras el retardo de soldadura, el rotor comienza a girar y se establecen los parámetros de soldadura del primer sector.  
En una transición de sector, los parámetros de soldadura se ajustan a los del sector siguiente.
3. Tras alcanzar el final del último sector, se inicia la fase de descenso, a partir de la cual la corriente de soldadura se reduce linealmente hasta alcanzar la corriente final.
4. Si se alcanza el valor de corriente final, el arco eléctrico se apaga y comienza el "Gas post-purge time" (Tiempo después de la purga del gas).
5. Una vez transcurrido el tiempo después de la purga del gas, el flujo de gas de soldadura y refrigerante  se detiene y el proceso de soldadura finaliza.



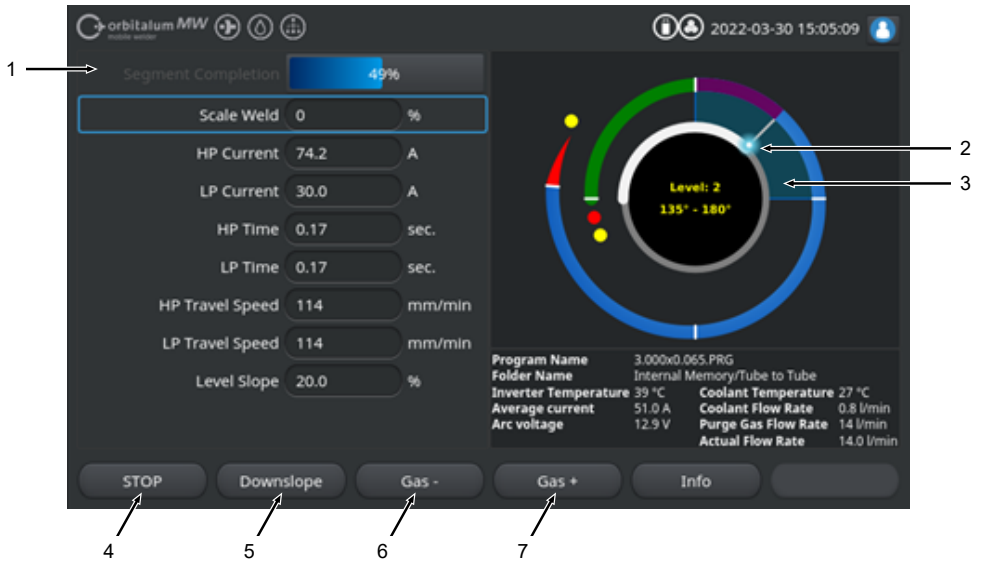




Fig.: Vista en el proceso de soldadura en curso

| POS. | ELEMENTO DE PANTALLA  | FUNCIÓN  |
|------|---|--|
| 1    | Progreso del proceso  | La barra de progreso del proceso muestra el progreso del sector actualmente activo en %.                                       |
| 2    | Animación gráfica de la posición de soldadura   | Muestra la posición de soldadura actual.   |
| 3    | Marca de sector   | Muestra el sector actualmente activo.  |
| 4    | Softkey "Stop" (Detener)  | Al pulsar el Softkey "Stop" (Detener), se detiene inmediatamente todo el proceso de soldadura.                                 |
| 5    | Softkey "Downslope" (Slope final)   | Al pulsar el Softkey "Downslope" (Slope final), la fuente de corriente cambia a la fase de descenso del programa de soldadura. |
| 6    |  Softkey "Gas -" | Reduce la cantidad de gas de soldadura en 1 l/min.   |
| 7    |  Softkey "Gas +" | Aumenta la cantidad de gas de soldadura en 1 l/min.  |

**NOTA**



**Los parámetros mostrados en el proceso de soldadura pueden ajustarse durante el proceso de soldadura.**

## 9 Comandos especiales

### 9.1 Teclado: comandos especiales



Se pueden introducir comandos especiales en el software de la fuente de corriente a través del teclado USB externo.

Para ello, introduzca las siguientes combinaciones de teclas mientras mantiene pulsada la tecla "Alt":

- VER** ▶ Mostrar la versión del software.
- SER** ▶ Mostrar la pantalla de servicio.
- SLO** ▶ Cambia de la indicación del slope al programa de soldadura de % a s.
- RES** ▶ Reinicio de software
- BMP** ▶ Crea un archivo de imagen de la pantalla actual en formato BMP. Requisito: El soporte de datos USB debe estar enchufado.

### 9.2 Comandos especiales de Softkey

#### Reinicio de USB

Si un periférico USB conectado no funciona según lo previsto, se puede intentar corregir el error mediante un reinicio de USB sin tener que reiniciar la fuente de corriente.

- ▶ En el menú principal, mantenga pulsado el botón Softkey "Menu" (Menú) durante, al menos, 5 segundos.

#### Restablecimiento de los mensajes de información

- ▶ Mantenga pulsado el botones Softkey "Info".

## 10 Servicio y mantenimiento

### 10.1 Service Screen (Pantalla de servicio)

Véase el capítulo Service Screen (Pantalla de servicio) [▶ 170].

### 10.2 Información sobre el software

Véanse los capítulos Info [▶ 170] y Teclado: comandos especiales [▶ 186]

 Véase el capítulo What's new (Novedades) [▶ 170]

 Véase el capítulo Changelog (Registro de cambios) [▶ 171]

### 10.3 Calibración del motor

Durante la calibración del motor, se mide la velocidad de rotación del cabezal de soldadura y se compara con la velocidad nominal.

El software puede compensar una desviación.

Si se utilizan varios cabezales de soldadura del mismo tipo, se recomienda realizar una calibración del motor cada vez que se cambie el cabezal de soldadura.

#### PRECAUCIÓN



#### Fuga de refrigerante al cambiar el cabezal de soldadura

Posible irritación de la piel, los ojos y las vías respiratorias en contacto con el refrigerante.

- ▶ Al cambiar el cabezal de soldadura, desconecte la bomba de refrigerante y la fuente de corriente.

#### NOTA



**La calibración del motor solo es posible en los cabezales de soldadura con interruptores de posición final. ¡Excepto con cabezales de soldadura de la serie MH!**

Si hay varios cabezales de soldadura de diferentes tipos o el mismo cabezal, esto no es necesario porque la máquina guarda una desviación por tipo de cabezal.

Véase también el capítulo Calibración del motor [▶ 160]

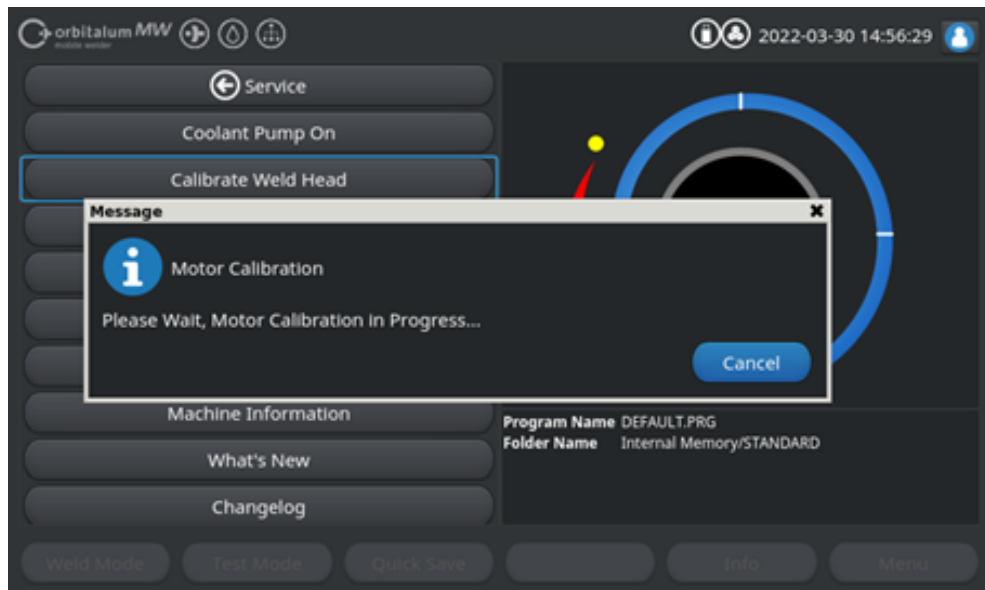
#### Preparativos

- ▶ Conecte el cabezal de soldadura a la fuente de corriente; véase el manual de instrucciones del cabezal de soldadura.

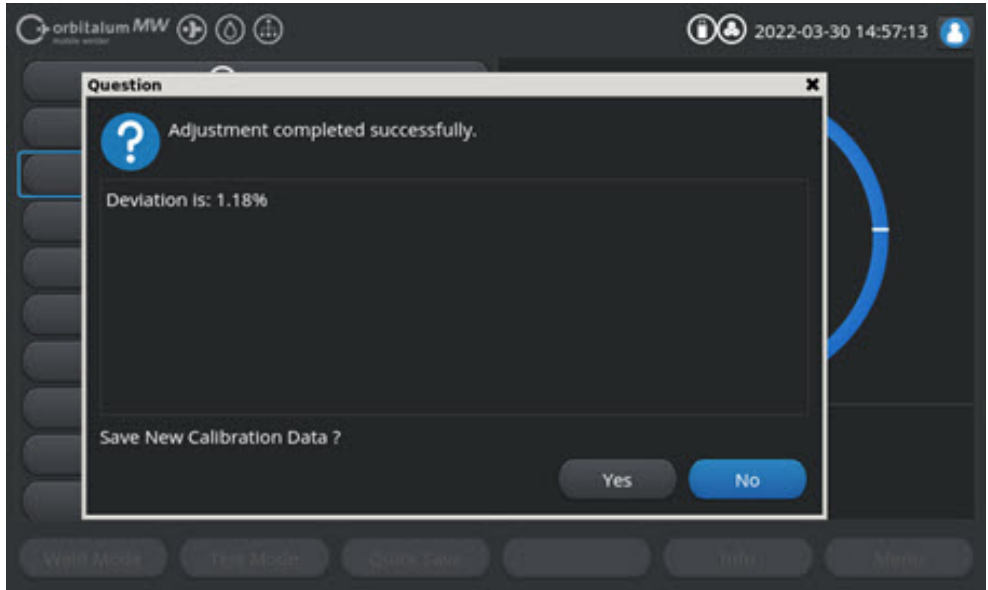
#### Ejecución

1. Pulse el botón "Calibrate Weld Head" (Calibrar motor).

- ⇒ El rotor del cabezal de soldadura se desplaza a la posición inicial y, a continuación, realiza una revolución completa. El tiempo requerido se mide y se compara con el valor nominal. La desviación se muestra en porcentaje. Por norma general, los cabezales bien calibrados presentan desviaciones de  $\pm 2\%$ .



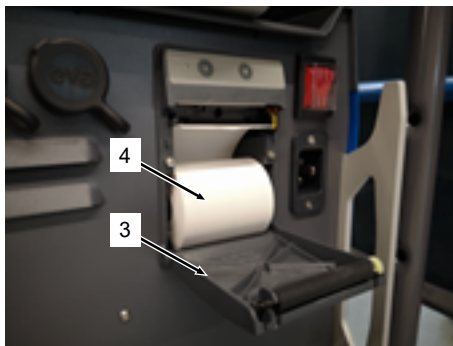
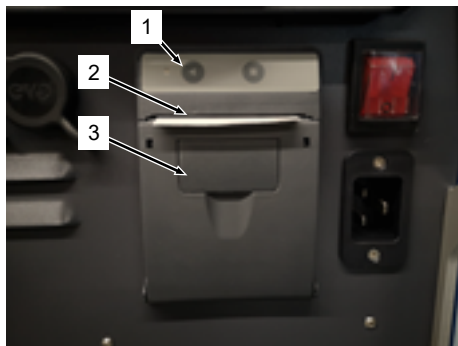
- ⇒ Aparece un mensaje: "Do you want to save the new calibration data?" ("¿Desea guardar los nuevos datos de calibración?")



2. Si la desviación es inferior al 1 %: Confirme el mensaje con "No".
3. Si la desviación es superior al 1 %: Confirme el mensaje con "Yes" (Si).
  - ⇒ Se acepta el valor de desviación calculado.
  - ⇒ De este modo, la máquina detectará el error del cabezal de soldadura conectado actualmente y lo compensará durante el proceso de soldadura.

## 10.4 Impresora

### 10.4.1 Sustitución del rollo de papel



1. Abra la cubierta de la impresora (3).
2. Alinee el nuevo rollo de papel (4) como se muestra y desenrolle el principio del papel para que pueda sobresalir de la ranura de la cubierta (2).
3. Sujete el principio del papel por encima de la ranura de la cubierta (2) y cierre la cubierta de la impresora (3).
4. Arranque el papel sobrante tirando de él hacia arriba.

## 10.5 Plan de mantenimiento

| INTERVALO       | TAREA  |
|-----------------|--|
| <b>Cada mes</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Limpie el exterior de la máquina.</li> <li>▶ Compruebe el cable eléctrico, el enchufe y y la fuente de corriente no presente daños mecánicos.</li> <li>▶ Recomendación: Realice la calibración del motor, aunque los cabezales de soldadura funcionen bien en teoría.<br/><i>Véase el capítulo Calibración del motor [▶ 187]</i></li> </ul> |
| <b>Cada año</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Solicite al servicio de asistencia de Orbitalum que realice la calibración del inverter.</li> <li>▶ Solicite a Orbitalum o a un centro certificado que realice la prueba conforme a la DGUV V3.</li> </ul>  |

## 10.6 Servicio técnico y servicio al cliente

### 10.6.1 Servicio al cliente

Nuestros productos son extremadamente resistentes y eficaces. Para mantener la eficiencia a largo plazo, deberá solicitar regularmente la realización de los intervalos de servicio de asistencia y de mantenimiento recomendados.

Ofrecemos un servicio de asistencia competente a través de nuestras sedes y de nuestra red internacional de socios autorizados. Estos han sido escogidos cuidadosamente y reciben una formación regularmente por parte de nuestros expertos para seguir manteniéndose siempre actualizados según los últimos avances en cuanto a productos y tecnologías.

Todos los trabajos de servicio de asistencia y de mantenimiento se llevan a cabo con el máximo cuidado por empleados cualificados y motivados. Analizan la situación para encontrar la mejor solución a largo plazo.

Contacto del servicio de Orbitalum GmbH Singen:

Correo electrónico: [customerservice@itw-ocw.com](mailto:customerservice@itw-ocw.com)

Teléfono: +49 (0) 77 31 792-786

En caso de asistencia, descargue nuestro formulario de servicio de la página web de Orbitalum en Servicio y reparaciones y adjunte el formulario cumplimentado al envío de la mercancía afectada.

### 10.6.2 Asistencia técnica e ingeniería de aplicaciones

¿Tiene alguna pregunta sobre el manejo de la instalación Orbitalum o ha sufrido algún problema técnico?

Nuestros experimentados y cualificados especialistas en productos y aplicaciones le ayudarán a seleccionar y aplicar correctamente los productos.

Le rogamos que nos facilite el número de serie correspondiente cuando se ponga en contacto con nosotros para poder procesar su consulta con la mayor eficacia posible. Esto nos permitirá hacernos una primera idea global.

- Tramitación de consultas y problemas técnicos
- Diagnóstico y subsanación sistemática de errores
- Asistencia en la selección de repuestos adecuados
- Apoyo al funcionamiento, la puesta en marcha y las pruebas
- Asistencia por teléfono, correo electrónico y, si lo desea, presencialmente en sus instalaciones

Correo electrónico: [tech.support@itw-ocw.com](mailto:tech.support@itw-ocw.com)

Tel.: +49 (0) 77 31 792-764

### 10.6.3 Formación de operarios y asistencia

En nuestras modernas salas de formación de Singen, nuestros expertos imparten cursos sobre conocimientos especializados en grupos reducidos. Esto significa que cada participante y cualquier cuestión especial pueden abordarse de forma individual. Si lo desea, estaremos encantados de impartir cursos de formación en sus instalaciones.

Al final de cada curso de formación, recibirá un certificado de participación y un certificado que confirma que ha adquirido los conocimientos necesarios.

Los operarios de construcción de instalaciones, contenedores y tuberías son especialmente adecuados como grupo objetivo de los distintos cursos de formación.

Correo electrónico: [training@itw-ocw.com](mailto:training@itw-ocw.com)

Tlfn.: +49 (0) 77 31 792-741



# 11 Almacenamiento y puesta fuera de servicio

Deben respetarse las siguientes condiciones de almacenamiento:

- Almacenamiento solo en espacios cerrados
- No almacenar cerca de materiales corrosivos.
- Rango de temperaturas: -20 °C a +55 °C
- Humedad relativa hasta el 90 % a 40 °C

Deben observarse las obligaciones del operador para la eliminación adecuada en el capítulo Protección medioambiental y eliminación [► 13] y la siguiente indicación de seguridad:

---

**PRECAUCIÓN****Lesiones debido a un desmontaje incorrecto**

- Apertura de la unidad solo por un electricista cualificado
-

## 12 Opciones de actualización

La funcionalidad del software de la fuente de corriente puede ampliarse fácilmente mediante las opciones de actualización disponibles.

Se activa mediante un código de activación alfanumérico ("Unlock Key" [Clave de activación]) que puede introducirse en los ajustes del sistema.

Véase el capítulo Activación [► 46]

En el manual de instrucciones se identifican mediante el icono de actualización correspondiente las funciones que requieren una actualización.

Véase cap. Leyenda [► 7]

---

### **ORBICOOL MW (Código 854 030 301)**

Actualización del hardware y del software para habilitar el siguiente ámbito de servicios:

Hardware:

- 1 UD Unidad de refrigeración ORBICOOL MW

Software:

- Compatibilidad con la unidad de refrigeración externa ORBICOOL MW
- Compatibilidad con cabezales de soldadura refrigerados con líquido ORBITALUM\*
- Habilitación de todas las funciones relevantes para la seguridad
- Funcionalidad de hilo frío

\* No son compatibles cabezales de soldadura con AVC/OSC

---

### **Software MW Plus (Código 854 030 302)**

Actualización del software para habilitar el siguiente ámbito de servicios:

- Corriente de soldadura hasta 180 A.
- Registro de datos de soldadura.
- Funciones de programación automática ampliadas.
- Gestión digital de gas de soldadura (MFC).
- Control de acceso niveles de usuario.
- Funciones de hilo frío.
- Funciones inteligentes como el tacking, la advertencia de cambio de electrodo, el resaltado de valores de ajuste modificados y la aceptación intersectorial de parámetros.
- Listo para LAN/IoT/VNC.

**NOTA**



**Con las opciones de actualización ORBICOOL MW y el software MW Plus, el MOBILE WELDER corresponde a un MOBILE WELDER OC Plus.**

---

** UPGRADE Connectivity LAN/IoT/VNC (Código 850080001)\***

Actualización del software para habilitar el siguiente ámbito de servicios:

- Intercambio de datos entre las fuentes de corriente y las unidades de red LAN de los protocolos de datos de soldadura y los programas de soldadura.
- Integración de la fuente de corriente en Industria 4.0/IoT a través del protocolo MQTT.
- Control de la fuente de corriente mediante VNC a través de un PC, una tableta o un dispositivo móvil.
- Entrada de comandos de control mediante escáner de códigos QR.

\* *Requiere Upgrade Software MW Plus*

---

## 13 Accesorios

Disponible opcionalmente.

### ADVERTENCIA



### Peligro por utilización de accesorios no autorizados.

Lesiones físicas múltiples y daños materiales.

- ▶ Utilice únicamente herramientas, piezas de repuesto, materiales operativos y accesorios originales de Orbitalum Tools.

### Soplete manual TIG refrigerado por gas MW

El uso de un modo de soldadura manual también es posible en combinación con un soplete manual TIG y, por tanto, amplía las posibilidades de aplicación para llevar a cabo de forma flexible trabajos de tracking y realizar fácilmente uniones soldadas manuales en lugares inaccesibles con cabezales de soldadura orbital.

Código 854 030 200



### Dispositivo de medición de oxígeno residual ORBmax

Para la medición óptica de oxígeno mediante extinción de fluorescencia.

El ORBmax no necesita tiempo de calentamiento y detecta la proporción de oxígeno presente en el gas de manera segura, rápida y precisa durante el proceso de soldadura completo.

Código 880 000 010



### Reductor de presión doble

Con 2 indicadores de caudal ajustables y posibilidad de conexión para gas de soldadura y formación.

Código 888 000 001



### Software de escáner de código QR/código de barras

Para transmitir a la fuente de corriente todos los comandos importantes para la soldadura.

Código 850 030 005



---

### Juego de conformación ORBIPURGE

Para la conformación interior rápida y eficiente de uniones soldadas de tubos y de piezas preformadas.

Código 881 000 001



---

### Cable de tierra

Para utilizar en combinación con una fuente de potencia de soldadura orbital de la serie MOBILE WELDER y ORBIMAT.

Código 811 050 005



---

### Prolongaciones del paquete de mangueras

Adecuado para todos los cabezales de soldadura Orbitalum excepto las versiones AVC/ OSC de la serie TP ORBIWELD.

Puede ser necesario el conjunto de adaptadores de conexión de corriente de soldadura para utilizar con cabezales y fuentes de potencia de soldadura Orbitalum más antiguas con conexiones superiores verdes. Los modelos de máquinas ya están equipados con conexiones compatibles con DINSE.



## 14 Consumibles

Disponible opcionalmente.

---

### ADVERTENCIA



### Peligro por utilización de consumibles no autorizados.

Lesiones físicas múltiples y daños materiales.

- Utilice únicamente herramientas, piezas de repuesto, materiales operativos y accesorios originales de Orbitalum Tools.
- 

### Rollos de papel de repuesto

Para impresora térmica interna.

Adecuado para todas las fuentes de corriente para soldadura orbital de la serie MOBILE WELDER.

Código del paquete de 3 unidades 854 030 001

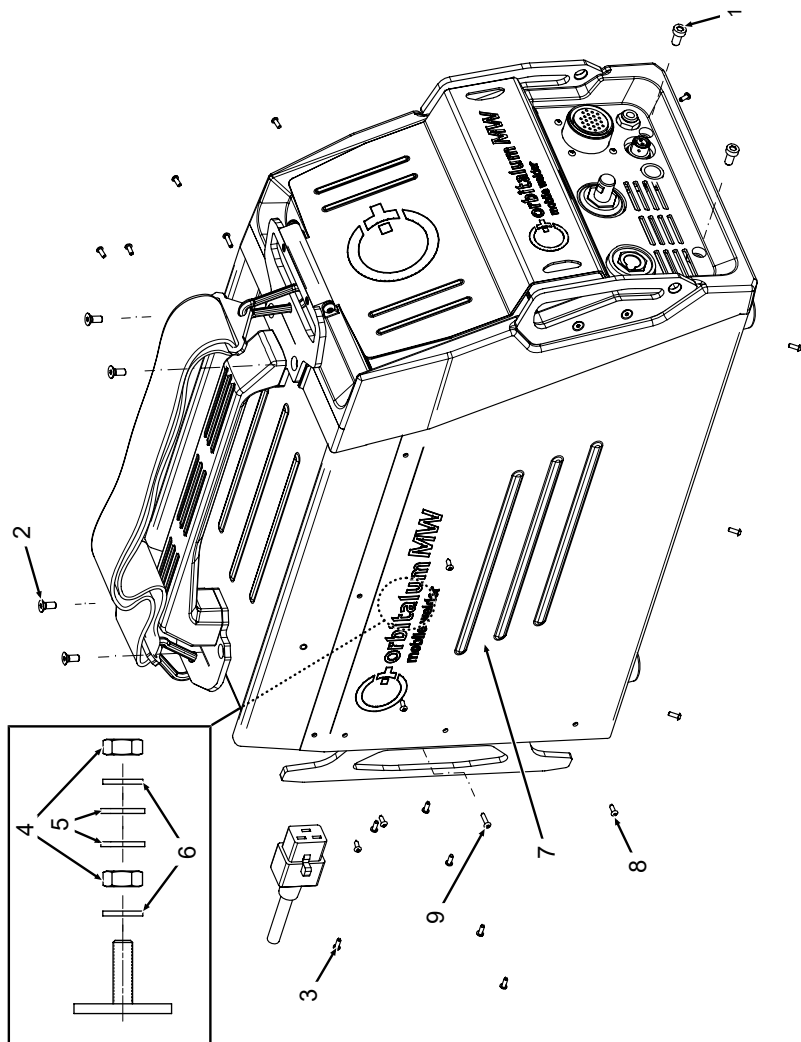
---





# 15 LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO

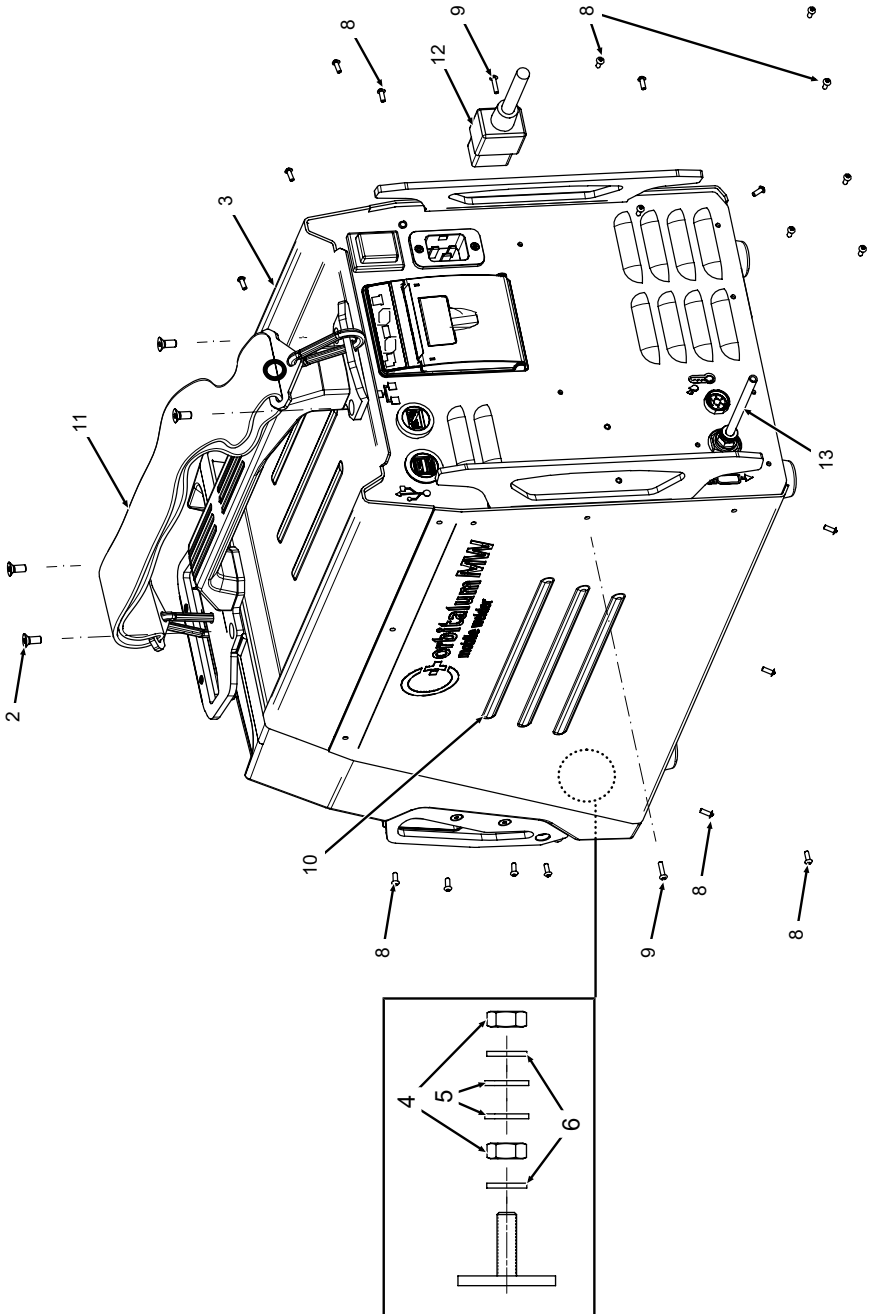
## 15.1 Grundaufbau MW (Frontansicht) | Basic structure MW (front view)





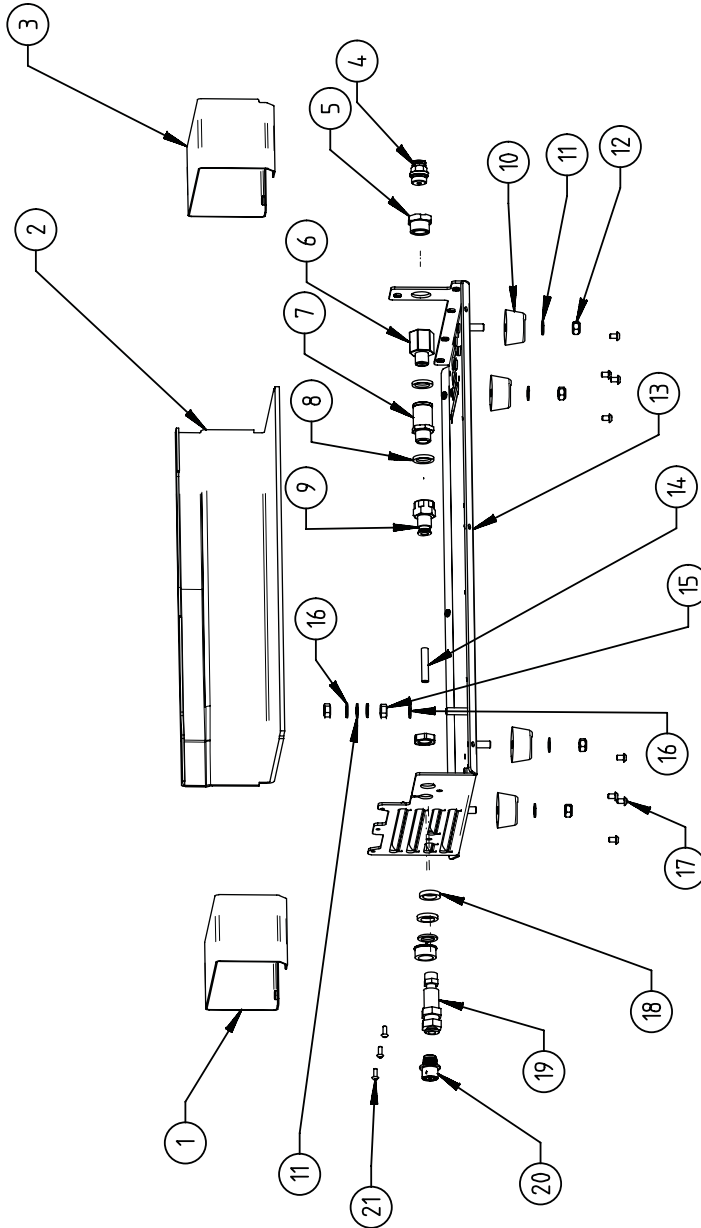
| POS. NO. | CODE PART NO.  | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION  |
|----------|----------------|-----------|--|
| 1        | 305 805 214 2  | 2         | Zylinderschraube DIN7984-M6x12-8-8-ZN<br>Cylinder screw DIN7984-M6x12-8-8-ZN |
| 2        | 302 303 117 4  | 4         | Senkschraube DIN7991-M5x16-A2<br>Countersunk screw DIN7991-M5x16-A2          |
| 3        | 854 020 004 1  | 1         | Deckel MW<br>Cover MW  |
| 4        | 500 602 309 4  | 4         | Sechskantmutter ISO4032-M4-A2<br>Hexagon nut ISO4032-M4-A2                   |
| 5        | 542 5003 18 4  | 4         | Scheibe DIN125-ISO7089-d4.3-A2<br>Washer DIN125-ISO7089-d4.3-A2              |
| 6        | 871 020 033 4  | 4         | Sperkantscheibe A4 K für Gewinde M4<br>Retaining washer A4 K for thread M4   |
| 7        | 854 020 005 1  | 1         | Seitenwand links MW<br>Side panel left MW                                    |
| 8        | 307 001 126 23 | 23        | Linsenschraube ISO7380-M3x8-A2-TX<br>Oval-head screw ISO7380-M3x8-A2-TX      |
| 9        | 307 001 131 2  | 2         | Linsenschraube ISO7380-M3x12-A2-TX<br>Oval-head screw ISO7380-M3x12-A2-TX    |

15.2 Grundaufbau MW (Rückansicht) | Basic structure MW (rear view)



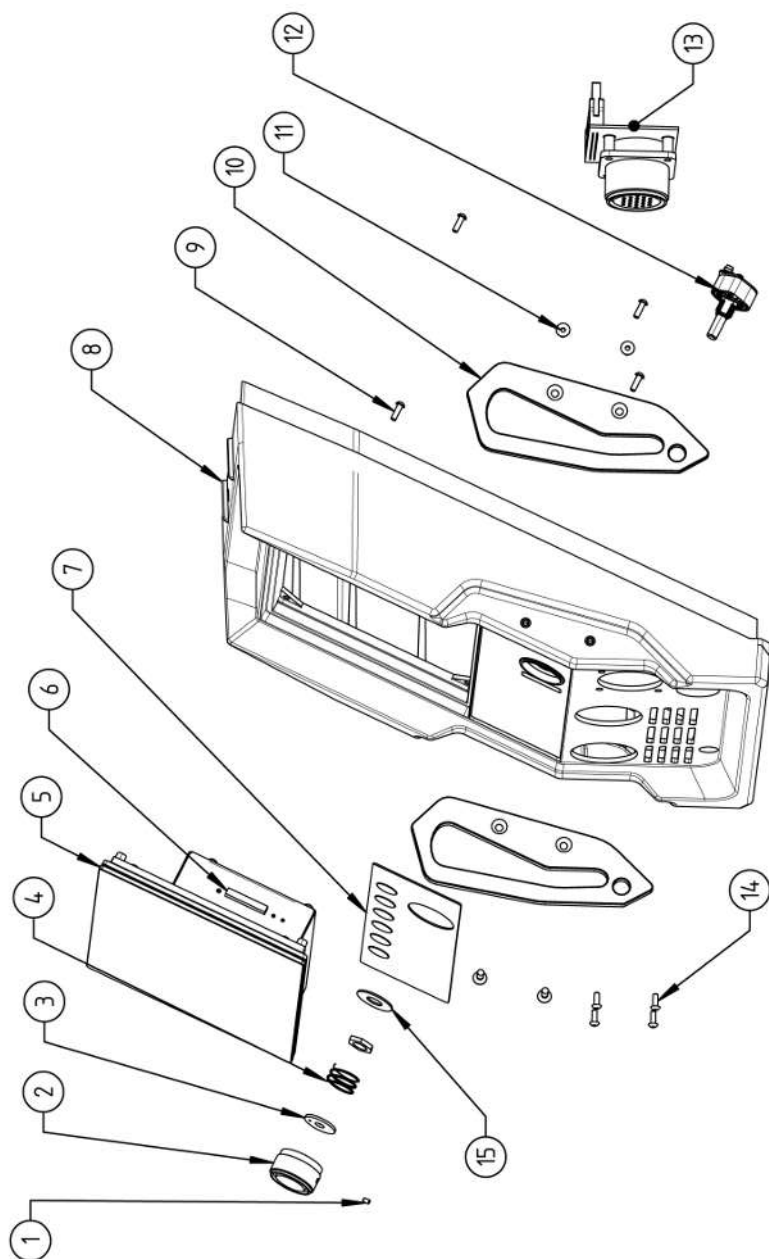
| POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION   | POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION                                  |
|----------|---------------|-----------|---|----------|---------------|-----------|--|
| 2        | 302 303 117   | 4         | Senkschraube DIN7991-M5x16-A2<br>Countersunk screw DIN7991-M5x16-A2         | 12       | 850 040 001   | 1         | Netzleitung DE<br>Power cable DE                         |
| 3        | 854 020 004   | 1         | Deckel MW<br>Cover MW   |          | 850 040 002   |           | Netzleitung US<br>Power cable US                         |
| 4        | 500 602 309   | 2         | Sechskantmutter ISO4032-M4-A2<br>Hexagon nut ISO4032-M4-A2                  | 13       | 854 030 003   | 1         | Schlauch-Anschlussset MW EU<br>Hose connection set MW EU |
| 5        | 542 500 318   | 2         | Scheibe DIN125-ISO7089-d4.3-A2<br>Washer DIN125-ISO7089-d4.3-A2             |          |               |           |  |
| 6        | 871 020 033   | 2         | Sperrkantscheibe A4 K für Gewinde M4<br>Retaining washer A4 K for thread M4 |          |               |           |  |
| 8        | 307 001 126   | 23        | Linsenschraube ISO7380-M3x8-A2-TX<br>Oval-head screw ISO7380-M3x8-A2-TX     |          |               |           |  |
| 9        | 307 001 131   | 2         | Linsenschraube ISO7380-M3x12-A2-TX<br>Oval-head screw ISO7380-M3x12-A2-TX   |          |               |           |  |
| 10       | 854 020 006   | 1         | Seitenwand rechts MW<br>Side panel right MW                                 |          |               |           |  |
| 11       | 854 030 015   | 1         | Schultergurt MW<br>Shoulder strap MW  |          |               |           |  |

### 15.3 Bodenblech MW | Base plate MW



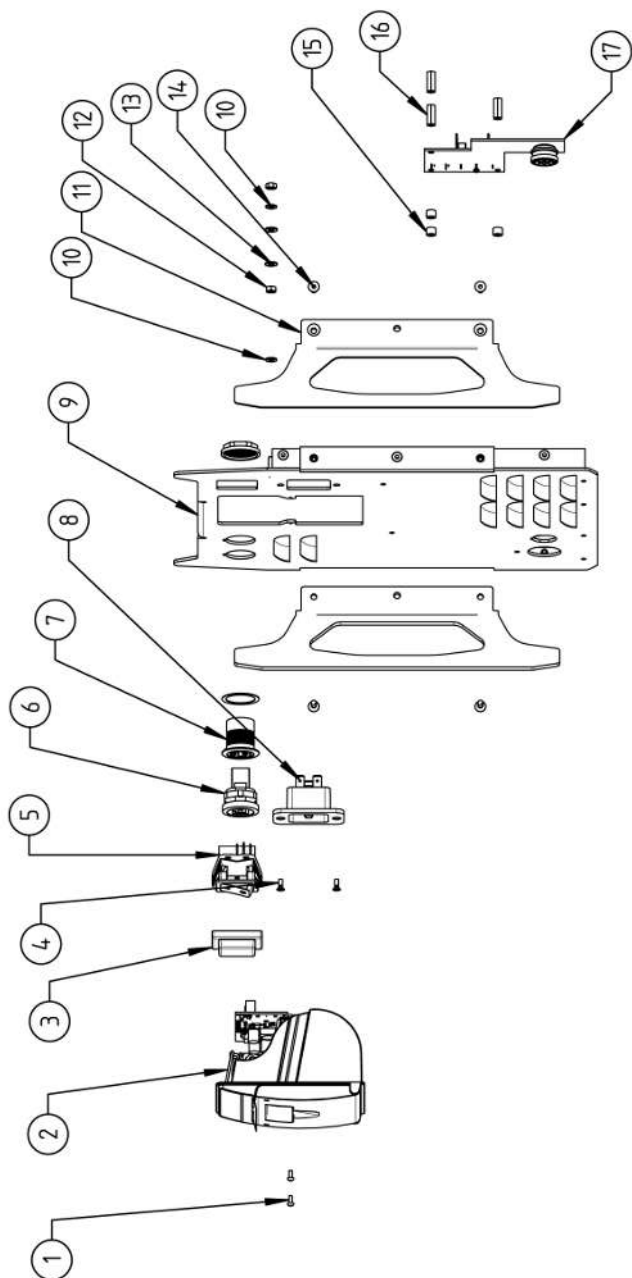
| POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION   | POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION   |
|----------|---------------|-----------|---|----------|---------------|-----------|---|
| 1        | 854 020 010   | 1         | Kanalblech, Inverter Eingang MW<br>Channel plate, inverter inlet MW                 | 11       | 542 500 320   | 6         | Scheibe DIN125-ISO7089-d6.4-A2<br>Washer DIN125-ISO7089-d6.4-A2                   |
| 2        | 850 020 210   | 1         | Isolationswinkel, Inverter MW<br>Isolation bracket, inverter MW                     | 12       | 501 607 311   | 4         | Sechskantmutter ISO10511-M6-05-ZN<br>Hexagon nut ISO10511-M6-05-ZN                |
| 3        | 854 050 009   | 1         | Kanalblech, Inverter Ausgang MW<br>Channel plate, inverter outlet MW                | 13       | 854 020 001   | 1         | Grundplatte MW<br>Base plate MW   |
| 4        | 854 020 053   | 1         | Steckverschraub. NPQM-D-G14-Q6-P10<br>Push-in fitting NPQM-D-G14-Q6-P10             | 14       | 823 020 016   | 0,3 m     | Gasschlauch, Teflon<br>Gas hose, Teflon   |
| 5        | 854 020 052   | 1         | Reduziernippel NPFCR-R-G3/8-G1/4-MF<br>Reduct. nipple NPFCR-R-G3/8-G1/4-MF          | 15       | 500 602 311   | 2         | Sechskantmutter ISO4032-M6-A2<br>Hexagon nut ISO4032-M6-A2                        |
| 6        | 854 020 050   | 1         | Reduziernippel, lang MS G1/4 a.-G3/8" i.<br>Reduction nipple, long MS G1/4 a.-G3/8" | 16       | 871 020 035   | 2         | Sperrkantscheibe A4 K für Gewinde M6<br>Retaining washer A4 K for thread M6       |
| 7        | 850 020 304   | 1         | Druckreduzierventil, 4 bar 1/4"<br>Pressure reduction valve, 4 bar 1/4"             | 17       | 307 001 115   | 8         | Linsenschraube ISO7380-M4x6-A2<br>Oval-head screw ISO7380-M4x6-A2                 |
| 8        | 860 020 080   | 2         | Dichtring 0 - 1/4"<br>Seal ring 0 - 1/4"  | 18       | 871 020 004   | 1         | Ring PA D18 d12.6 I3<br>Ring PA D18 d12.6 I3                                      |
| 9        | 850 020 301   | 1         | Steckverschraubung QSF 6mm 1/4 in grade<br>Push-in fitting QSF 6 mm 1/4" straight   | 19       | 875 012 048   | 1         | Gasanschlussbuchse, Ausgang<br>Gas connection socket, outlet                      |
| 10       | 854 020 054   | 4         | Gerätefuß<br>Device foot  | 20       | 854 040 006   | 1         | Leitg., X13 MW Buchse 9pol. - I/O Board<br>Cable, X13 MW socket 9pol. - I/O Board |
|          |               |           |   | 21       | 307 001 126   | 3         | Linsenschraube ISO7380-M3x8-A2-TX<br>Oval-head screw ISO7380-M3x8-A2-TX           |

## 15.4 Frontabdeckung MW | Front cover MW



| POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION  | POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION  |
|----------|---------------|-----------|--|----------|---------------|-----------|--|
| 1        | 445 200 168   | 1         | Gewindestift DIN913-M2.5x4-A2<br>Grub screw DIN913-M2.5x4-A2           | 11       | 302 301 114   | 4         | Senkschraube DIN7991-M4x10-A2<br>Countersunk screw DIN7991-M4x10-A2            |
| 2        | 854 020 056   | 1         | Betätigungsknopf, Drehsteller MW<br>Actuating knob, rotary actuator MW | 12       | 872 012 008   | 1         | Drehsteller (V2)<br>Rotary actuator ORBIMAT CA (V2)                            |
| 3        | 872 001 039   | 1         | Unterlegscheibe D6 D20 H1.5<br>Washer D6 D20 H1.5                      | 13       | 854 010 010   | 1         | Platine, 24pol. Steuerleitungsbuchse MW<br>Board, 24pin control line socket MW |
| 4        | 790 052 409   | 1         | Druckfeder<br>Pressure spring  | 14       | 307 001 129   | 4         | Linsenschraube ISO7380-M3x10-A2-TX<br>Oval-head screw ISO7380-M3x10-A2-TX      |
| 5        | 854 050 012   | 1         | Display Rechereinheit MW<br>Display computer unit MW                   | 15       | 854 020 031   | 1         | Distanzscheibe ID10 AD23 H1, POM sw.<br>Spacer ID10 AD23 H1, POM black         |
| 6        | 882 012 030   | 1         | SD-Karte<br>SD-Card  |          |               |           |  |
| 7        | 854 010 009   | 1         | Folientastatur, Softkeys MW<br>Membrane keyboard, soft keys MW         |          |               |           |  |
| 8        | 854 020 003   | 1         | Kunststofffront MW<br>Plastic front cover MW                           |          |               |           |  |
| 9        | 854 020 113   | 4         | Linsenschraube PT 3x10 TX A2<br>Panhead screw PT 3x10 TX A2            |          |               |           |  |
| 10       | 854 020 016   | 2         | Stoßschutzbügel, Front MW<br>Shock protection bracket, front MW        |          |               |           |  |

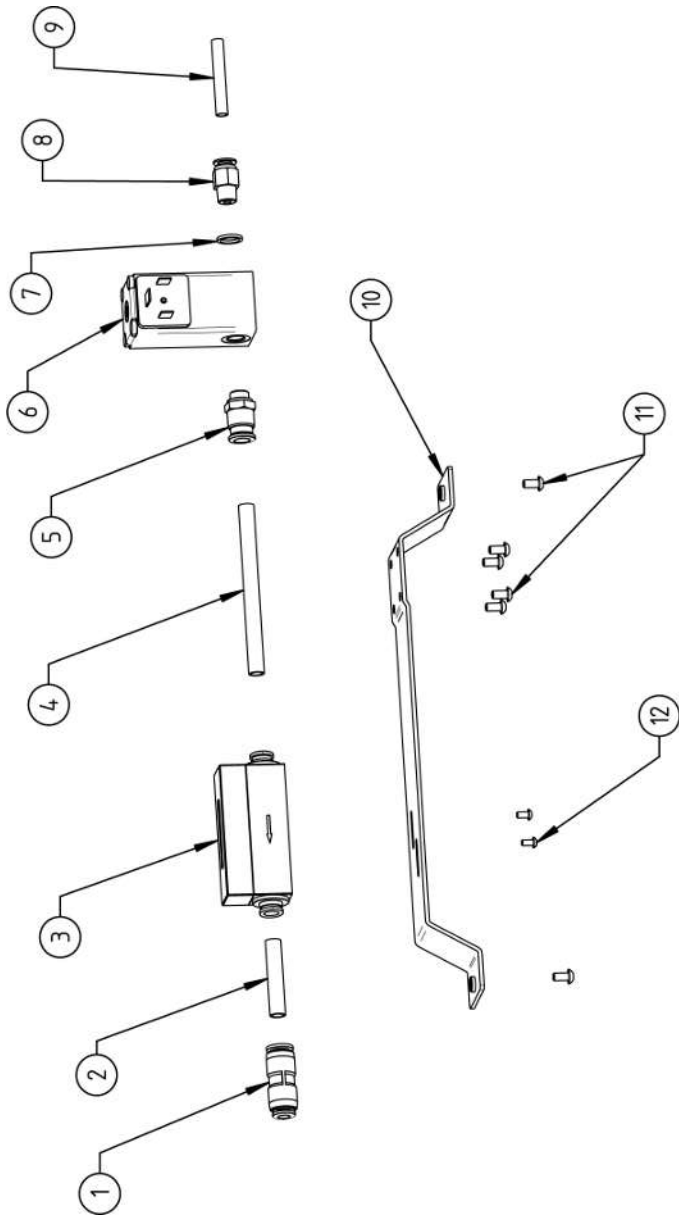
## 15.5 Rückwand MW | Rear panel MW





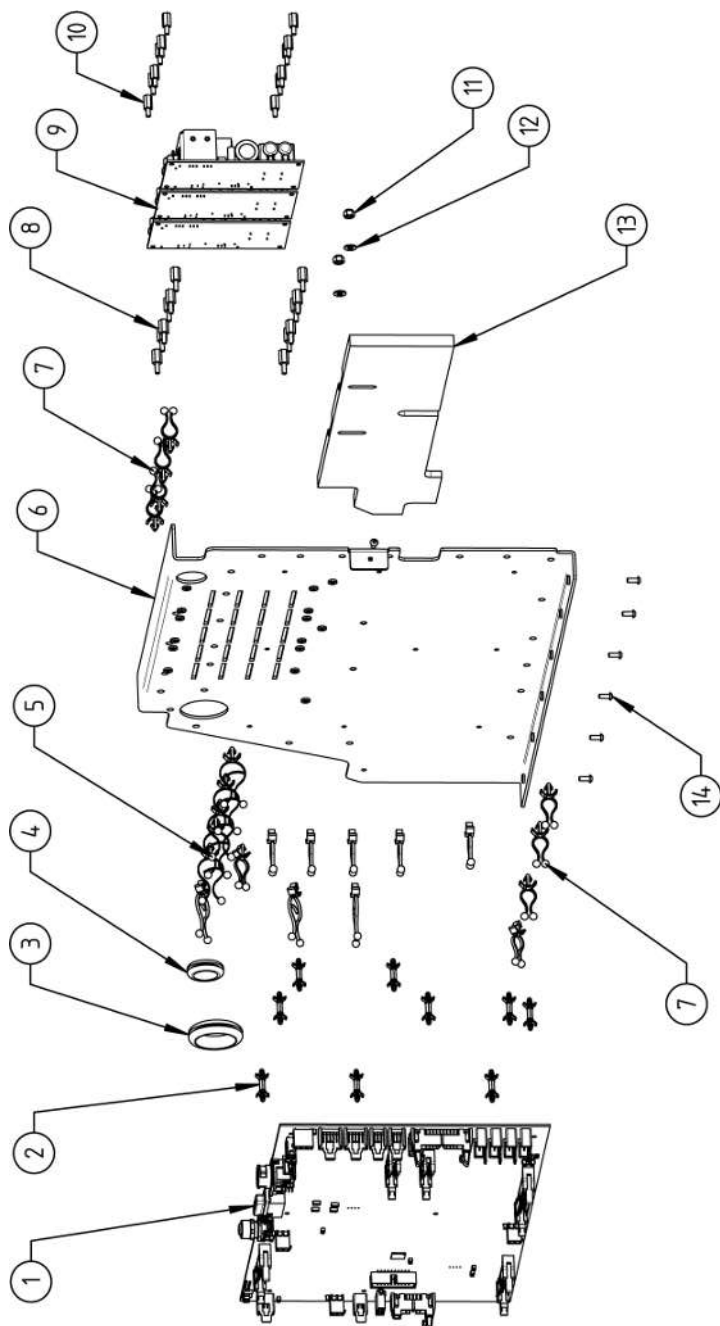
| POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION   | POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION   |
|----------|---------------|-----------|---|----------|---------------|-----------|---|
| 1        | 307 001 075   | 2         | Linsenschraube ISO7380-M2.5x6-A2<br>Oval-head screw ISO7380-M2.5x6-A2       | 11       | 854 020 015   | 2         | Stoßschutzbügel, Rückwand MW<br>Shock protection bracket, rear panel MW       |
| 2        | 854 010 053   | 1         | Einbaudrucker, Thermo MW V2<br>Built-in printer, thermal MW V2              | 12       | 500 602 309   | 2         | Sechskantmutter ISO4032-M4-A2<br>Hexagon nut ISO4032-M4-A2                    |
| 3        | 854 020 055   | 1         | IP Abdeckung EIN/AUS Einbauschalter<br>IP Cover ON/OFF Built-in switch      | 13       | 542 500 318   | 2         | Scheibe DIN125-ISO7089-d4.3-A2<br>Washer DIN125-ISO7089-d4.3-A2               |
| 4        | 303 305 010   | 2         | Senkschraube ISO14581-Tx10/M3x8-A2<br>Counters. scr. ISO14581-Tx10/M3x8-A2  | 14       | 302 301 114   | 4         | Senkschraube DIN7991-M4x10-A2<br>Countersunk screw DIN7991-M4x10-A2           |
| 5        | 854 010 006   | 1         | EIN/AUS Einbauschalter<br>ON/OFF Built-in switch                            | 15       | 871 020 032   | 3         | Distanzrolle ohne Gewinde, L 5 mm<br>Spacing roller w/o thread, L 5 mm        |
| 6        | 854 010 004   | 1         | LAN RJ45 Einbaubuchse<br>LAN RJ45 jack                                      | 16       | 860 020 090   | 3         | Abstandsboizen, Kunststoff 15 mm, M3<br>Distance bolt, plastic 15 mm, M3      |
| 7        | 854 010 003   | 1         | USB-Einbaubuchse 2xUSB-A 0.5m<br>USB built-in socket 2xUSB-A, 0.5m          | 17       | 854 010 048   | 1         | Platine, Kühleinheitssignale MW/OC V2<br>Board, cooling unit signals MW/OC V2 |
| 8        | 854 010 052   | 1         | IEC Einbaustecker C20<br>IEC Panel Connector C20                            |          |               |           |   |
| 9        | 854 020 002   | 1         | Rückwand MW<br>Back panel MW  |          |               |           |   |
| 10       | 871 020 033   | 2         | Sperrkantscheibe A4 K für Gewinde M4<br>Retaining washer A4 K for thread M4 |          |               |           |   |

## 15.6 Gaskomponenten MW | Gas components MW



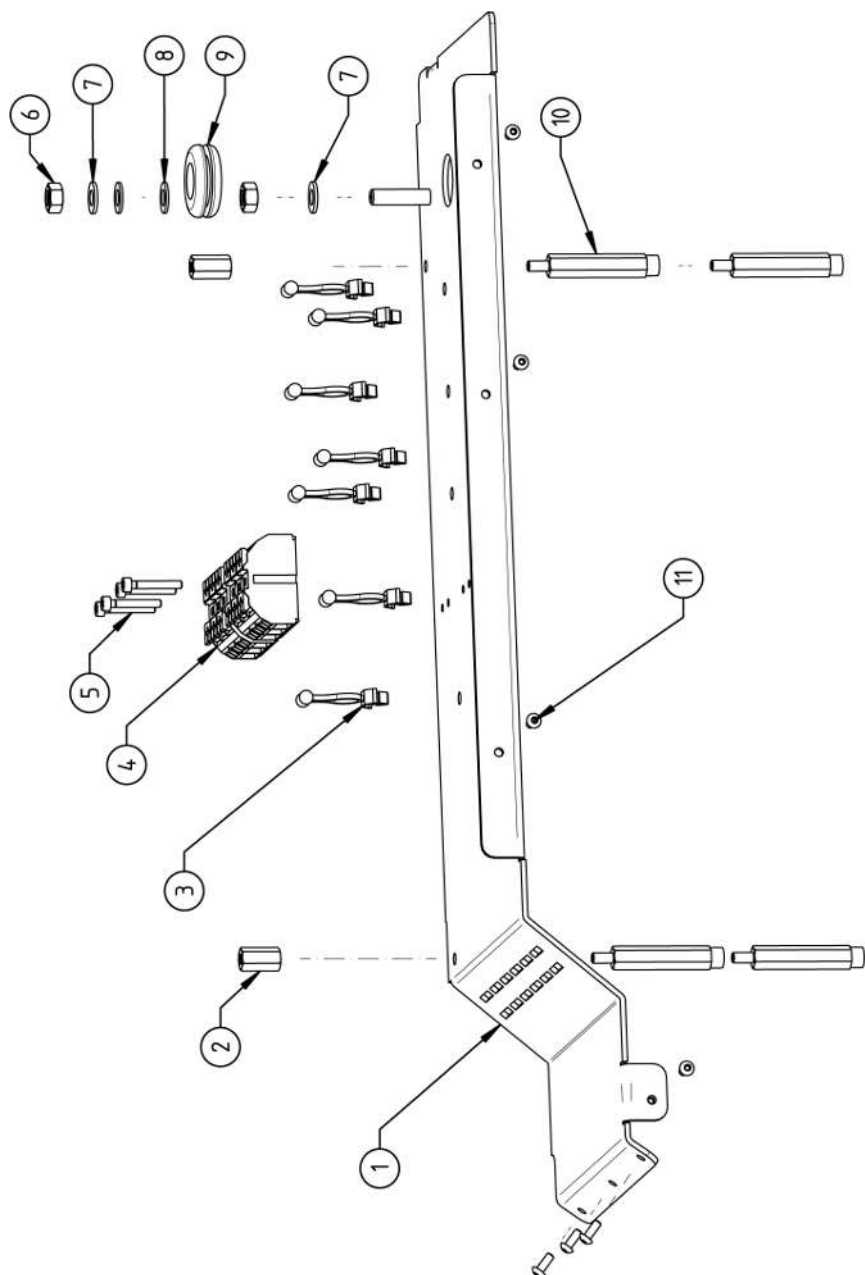
| POS. NO. | CODE PART NO.       | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION  |
|----------|---------------------|-----------|--|
| 1        | 850 020 303 1       |           | Steckverbinder, SL 8 mm auf SL 6 mm<br>Plug connector, SL 8 mm to SL 6 mm          |
| 2        | 875 020 026 0,04 m  |           | PU-Kunststoffschlauch 8x6 mm, blau<br>PU plastic hose 8x6 mm, blue                 |
| 3        | 850 010 009 1       |           | Massendurchflussmesser<br>Mass flow meter  |
| 4        | 875 020 026 0,092 m |           | PU-Kunststoffschlauch 8x6 mm, blau<br>PU plastic hose 8x6 mm, blue                 |
| 5        | 850 020 300 1       |           | Steckverschraubung, SL 8 mm, 1/8"<br>Push-in fitting, SL 8 mm, 1/8"                |
| 6        | 850 010 008 1       |           | Proportionalventil<br>Proportional valve   |
| 7        | 860 020 081 1       |           | Dichtring, Typ 0 - 1/8"<br>Seal ring, type 0 - 1/8"                                |
| 8        | 860 020 015 1       |           | Gerade Einschraubverschraubung 6 mm 1/8Z<br>Straight screw-in connection 6 mm 1/8Z |
| 9        | 823 020 016 0,065 m |           | Gasschlauch, Teflon<br>Gas hose, Teflon  |
| 10       | 854 020 009 1       |           | Montageblech Gaskomponenten MW<br>Mounting plate gas components MW                 |
| 11       | 307 001 127 6       |           | Linsenschraube ISO7380-M4x8-A2-TX<br>Oval-head screw ISO7380-M4x8-A2-TX            |
| 12       | 307 001 104 2       |           | Linsenschraube ISO7380-M3x6-A2-TX<br>Oval-head screw ISO7380-M3x6-A2-TX            |

## 15.7 Vertikalblech MW | Vertical plate MW



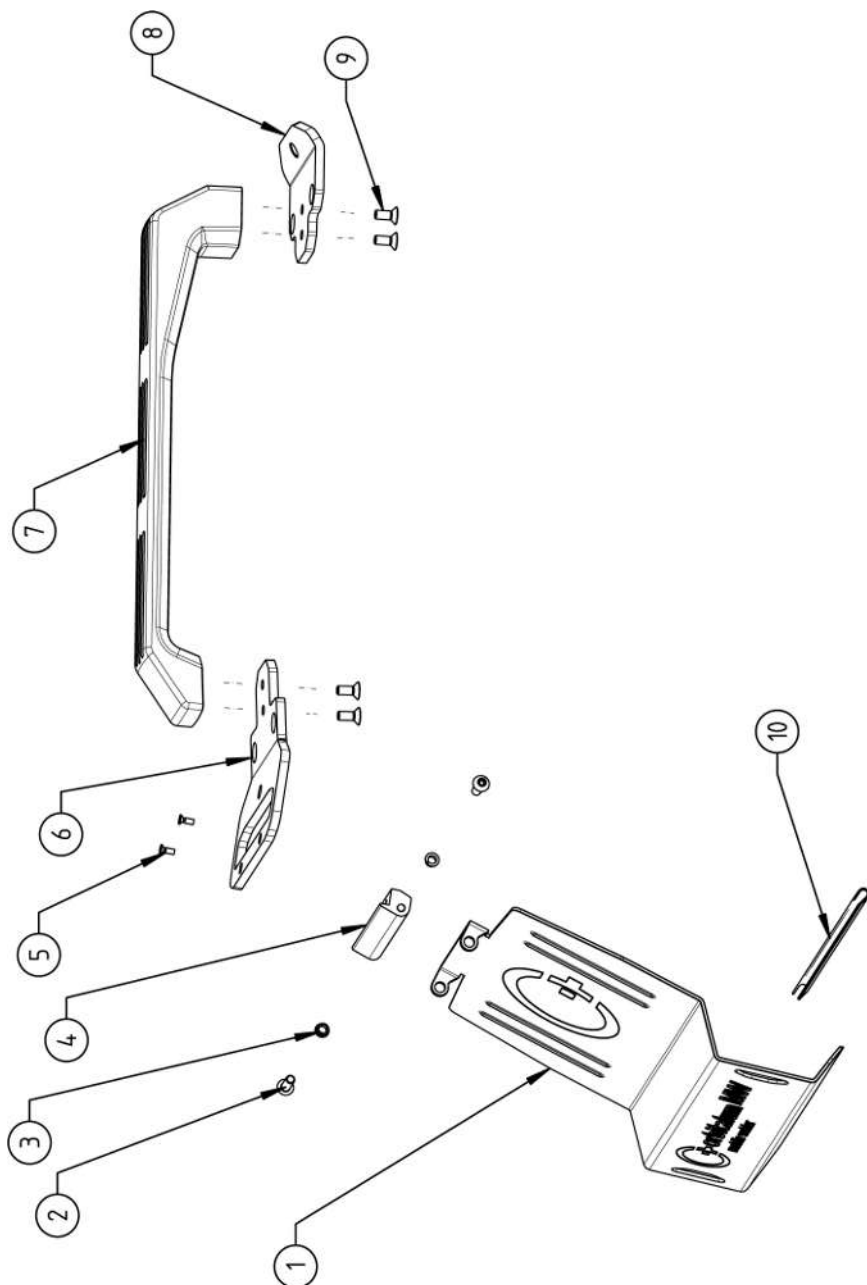
| POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION   | POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION   |
|----------|---------------|-----------|---|----------|---------------|-----------|---|
| 1        | 850 010 026   | 1         | Rechnerboard - I/O Board, Ver. C<br>Main board - I/O board, Ver. C    | 11       | 501 607 309   | 2         | Sechskantmutter ISO10511-M4-05-ZN<br>Hexagon nut ISO10511-M4-05-ZN      |
| 2        | 850 020 215   | 9         | Platinenabstandshalter, 12.7mm<br>Board spacer, 12.7mm                | 12       | 542 500 318   | 2         | Scheibe DIN125-ISO7089-d4.3-A2<br>Washer DIN125-ISO7089-d4.3-A2         |
| 3        | 854 070 003   | 1         | Kabeldurchführung ID30<br>Cable gland ID30                            | 13       | 854 020 018   | 1         | Isolationsplatte, Inverter MW<br>Insulation plate, inverter MW          |
| 4        | 854 070 002   | 1         | Kabeldurchführung ID18<br>Cable gland ID18                            | 14       | 307 001 126   | 7         | Linsenschraube ISO7380-M3x8-A2-TX<br>Oval-head screw ISO7380-M3x8-A2-TX |
| 5        | 854 070 005   | 8         | Kabeldriller 6.6 34.9x18.2<br>Cable twister 6.6 34.9x18.2             |          |               |           |   |
| 6        | 854 020 007   | 1         | Montageblech vertikal MW<br>Mounting plate vertical MW                |          |               |           |   |
| 7        | 854 070 006   | 14        | Kabeldriller 6.6 29x10<br>Cable twister 6.6 29x10                     |          |               |           |   |
| 8        | 860 020 091   | 12        | Abstandshalter 10mm, M3 I+A Kunststoff<br>Spacer 10mm, M3 I+O plastic |          |               |           |   |
| 9        | 875 012 031   | 3         | Netzteil CPU/Motor 24 VDC/60W<br>Power supply CPU/motor 24 VDC/60 W   |          |               |           |   |
| 10       | 811 020 021   | 12        | Abstandshalter 10mm, M3 I+A Metall<br>Spacer 10mm, M3 I+O metal       |          |               |           |   |

## 15.8 Horizontalblech MW | Horizontal plate MW



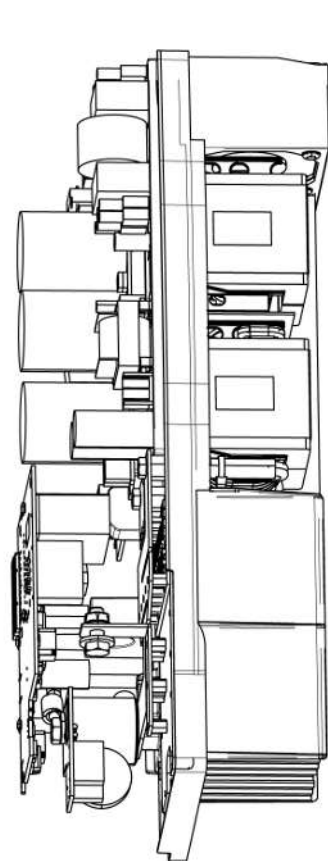
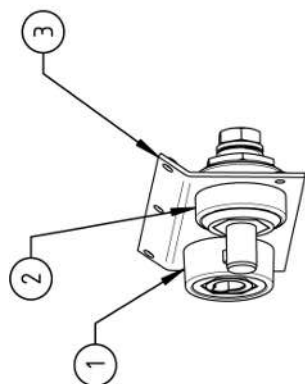
| POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION  |
|----------|---------------|-----------|--|
| 1        | 854 020 008   | 1         | Montageblech horizontal MW<br>Mounting plate MW                              |
| 2        | 854 020 058   | 2         | Abstandsboizen Polyamid L15 SW8 M4 II<br>Spacer bolt polyamide L15 SW8 M4 II |
| 3        | 854 070 006   | 7         | Kabeldrilller 6.6 29x10<br>Cable twister 6.6 29x10                           |
| 4        | 854 010 007   | 2         | Geräte Anschlussklemme L/N/PE<br>Main connection terminal L/N/PE             |
| 5        | 305 501 058   | 4         | Zylinderschraube ISO4762-M3x20-A2<br>Cylinder screw ISO4762-M3x20-A2         |
| 6        | 500 602 311   | 2         | Sechskantmutter ISO4032-M6-A2<br>Hexagon nut ISO4032-M6-A2                   |
| 7        | 871 020 035   | 2         | Sperrkantscheibe A4 K für Gewinde M6<br>Retaining washer A4 K for thread M6  |
| 8        | 542 500 320   | 2         | Scheibe DIN125-ISO7089-d6.4-A2<br>Washer DIN125-ISO7089-d6.4-A2              |
| 9        | 854 070 001   | 1         | Kabeldurchführung ID14<br>Cable gland ID14                                   |
| 10       | 854 020 059   | 4         | Abstandsboizen Polyamid L43 SW8 M4 IA<br>Spacer bolt polyamide L43 SW8 M4 IA |
| 11       | 307 001 126   | 7         | Linsenschraube ISO7380-M3x8-A2-TX<br>Oval-head screw ISO7380-M3x8-A2-TX      |

## 15.9 Handgriff-Abdeckung MW | Handle-display cover MW



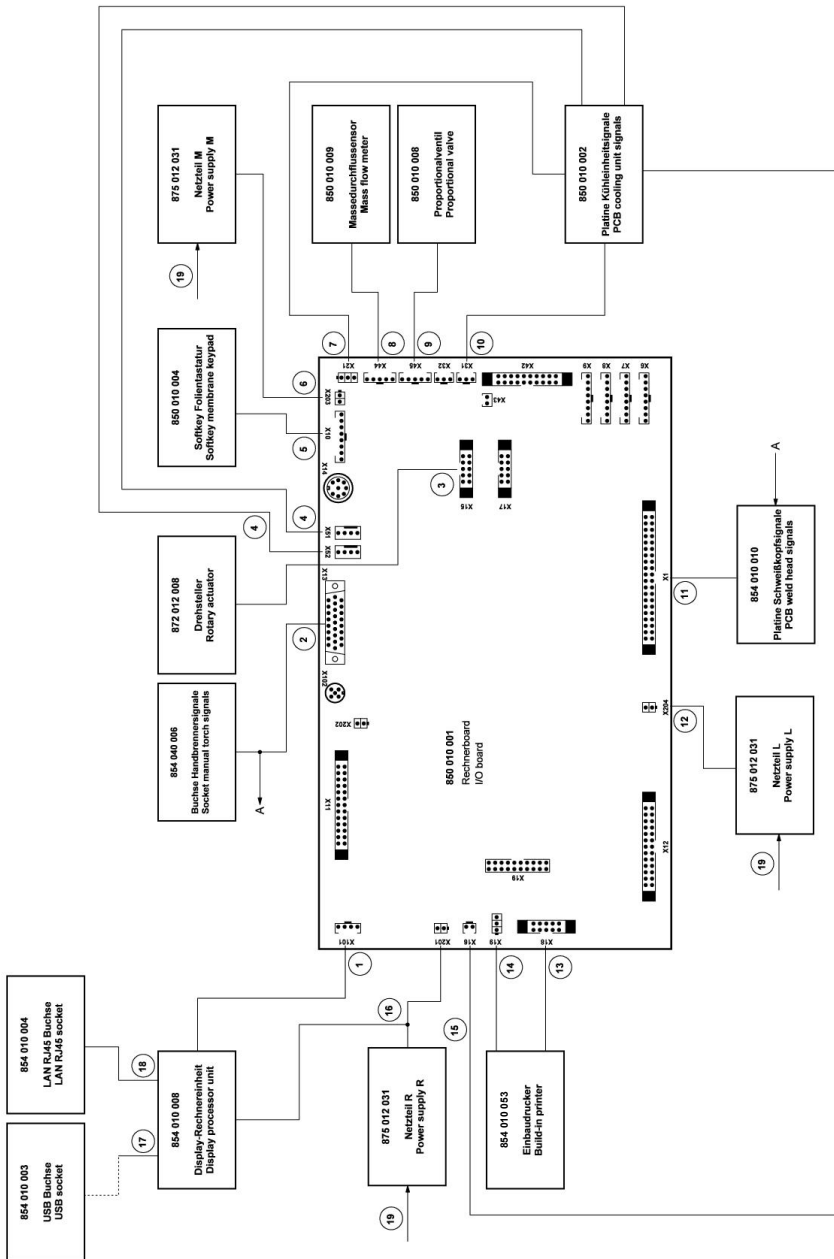


| POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION   |
|----------|---------------|-----------|---|
| 1        | 854 020 020   | 1         | Schutzblech, Bedienelemente MW<br>Protective cover, operating elements MW         |
| 2        | 307 001 168   | 2         | Linsenschraube ISO7380-M5x16-A2<br>Oval-head screw ISO7380-M5x16-A2               |
| 3        | 850 020 105   | 2         | Clipslager MCM ID5 L2<br>Clip bearing MCM ID5 L2                                  |
| 4        | 854 020 021   | 1         | Scharnier, Schutzblech Bedienelemente MW<br>Hinge, protective cover MW            |
| 5        | 305 501 010   | 2         | Senkschraube ISO14581-M3x10-A2-TX<br>Countersunk screw ISO14581-M3x10-A2-TX       |
| 6        | 854 020 012   | 1         | Gurtlasche, vorne MW<br>Belt flap, front MW                                       |
| 7        | 854 020 017   | 1         | Handgriff MW<br>Handle  |
| 8        | 854 020 013   | 1         | Gurtlasche, hinten MW<br>Belt flap, rear MW                                       |
| 9        | 302 303 116   | 4         | Senkschraube DIN7991-M5x12-A2<br>Countersunk screw DIN7991-M5x12-A2               |
| 10       | 850 070 005   | 0,19      | U-Klemmprofil armiert Kantenschutz 9,5x6<br>U-clamp profile edge protection 9,5x6 |

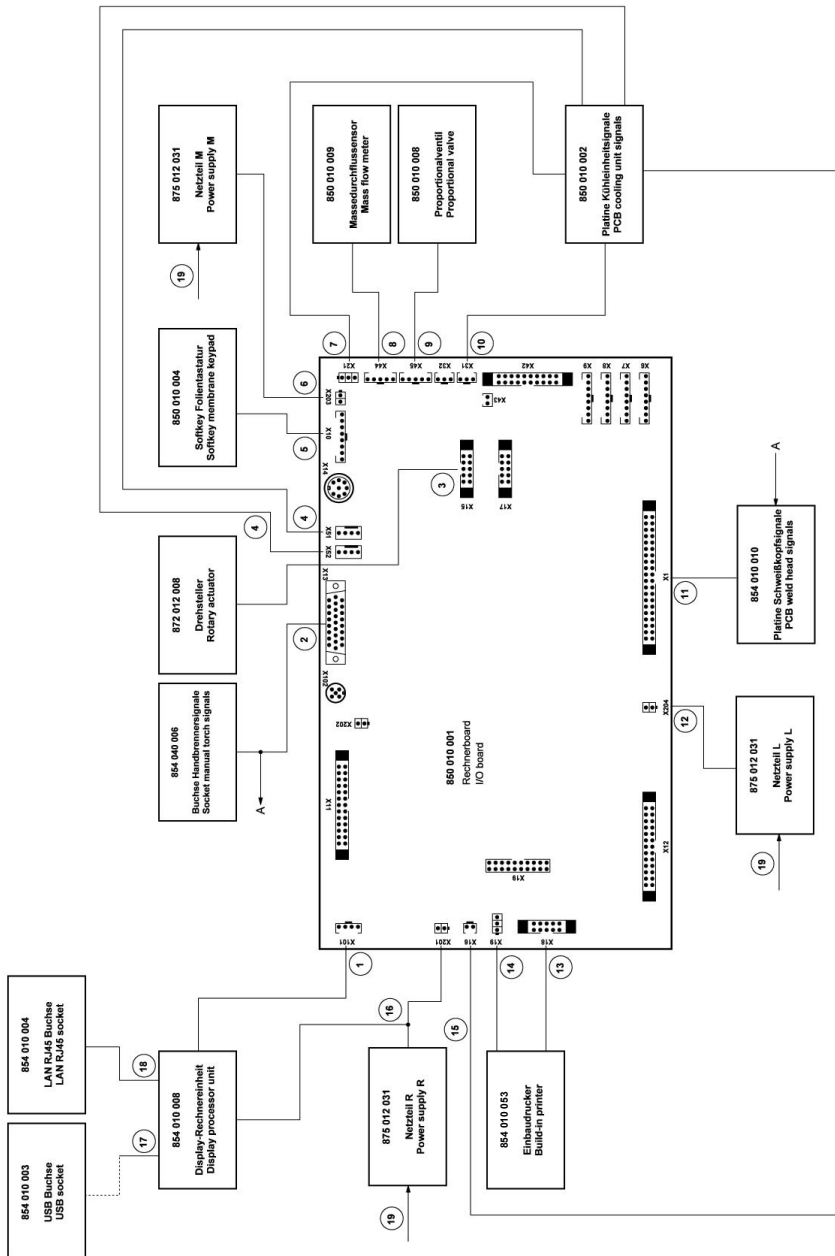
**15.10 Schweißstrominverter MW | Welding current inverter MW**

| POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION   |
|----------|---------------|-----------|---|
| 1        | 850 010 017   | 1         | Schweißstrom-Einbaubuchse 400A<br>Weld current built-in socket 400A               |
| 2        | 850 010 018   | 1         | Schweißstrom-Einbaustecker 400A<br>Weld current built-in plug 400A                |
| 3        | 854 020 022   | 1         | Frontblech, Schweißstromanschlüsse MW<br>Front plate, weld current connections MW |
| 4        | 854 050 011   | 1         | Schweißstrominverter MW<br>Welding current inverter MW                            |

# 15.11 Verbindungskabel | Connection cables



| POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION  | POS. NO. | CODE PART NO. | STK. QTY. | BEZEICHNUNG DESCRIPTION  |
|----------|---------------|-----------|--|----------|---------------|-----------|--|
| 1        | 854 040 005   | 1         | Leitung, X101 CAN BUS-HMI<br>Cable, X101 CAN BUS-HMI                               | 11       | 854 040 003   | 1         | Leitung, X1 40pol.-IF Platine SK<br>Cable, X1 40pin -IF Board SK   |
| 2        | 854 040 006   | 1         | Leitung, X13 MW Buchse 9pol. - I/O Board<br>Cable, X13 MW socket 9pol. - I/O Board | 12       | 854 040 014   | 1         | Leitung, X204 24VDC SV-Netzteil LINKS<br>Cable, X204 24VDC SV power supply<br>LEFT   |
| 3        | 854 040 007   | 1         | Leitung, X15 10pol.-Drehsteller<br>Cable, X15 10pin rotary encoder                 | 13       | 854 040 020   | 1         | Leitung, X18 10pol.-Drucker Com. V2: ab/<br>inkl. der SN 2023-0-283;<br>bis/inkl. SN2023-0-282 siehe Pos. 20<br>Austauschset 854 050 021 |
| 4        | 854 040 018   | 1         | Leitung, X51/52 Lüfter-IF Platine KE<br>Cable, X51/52 Fan-IF Board KE              |          |               |           | Cable, X18 10pin-printer Com. V2: from/<br>including SN 2023-0-283, to/incl.<br>SN2023-0-282 see pos. 20 exchange set<br>854 050 021     |
| 5        | 854 040 004   | 1         | Leitung, X10 -Soft Key Folie<br>Cable, X10 -Soft Key Foil                          |          |               |           |  |
| 6        | 854 040 013   | 1         | Leitung, X203 24VDC SV-Netzteil MITTE<br>Cable, X203 24VDC SV power supply         |          |               |           |  |
| 7        | 854 040 016   | 1         | Leitung, X21 Pumpe -IF Platine KE<br>Cable, X21 Pump -IF Board KE                  | 14       | 850 040 011   | 1         | Leitung, X19 24VDC-Drucker SW/MW<br>V2:<br>ab/inkl. der SN 2023-0-283;<br>bis/inkl. SN2023-0-282 siehe Austausch-<br>set 854 050 021     |
| 8        | 854 040 019   | 1         | Leitung, X44 Proportianventil<br>Cable, X44 proportion valve                       |          |               |           | Cable, X19 24VDC Printer SW/MMW V2:<br>from/including SN 2023-0-283,<br>to/incl. SN2023-0-282 see exchange set<br>854 050 021            |
| 9        | 850 040 007   | 1         | Leitung, X45 MD Sensor-Rechnerboard<br>Cable, X45 MF sensor-main board             |          |               |           |  |
| 10       | 854 040 017   | 1         | Leitung, X31 KM Sensor-IF Platine KE<br>Cable, X31 KM Sensor-IF Board KE           |          |               |           |  |



| POS. NO. | CODE        | STK. QTY. | BEZEICHNUNG<br>DESCRIPTION  |
|----------|-------------|-----------|---|
| 15       | 854 040 008 | 1         | Leit., X16 Temp. Sensor-IF Platine KE<br>Cable, X16 Temp. sensor-IF Board KE  |
| 16       | 854 040 012 | 1         | Leitung, X201 24VDC SV-Netzteil RE.<br>Cable, X201 24VDC SV power sup. RI.  |
| 17       | 854 040 002 | 1         | Leitung, USB A - USB Mini<br>Cable, USB A - USB Mini  |
| 18       | 854 040 001 | 1         | Leitung, LAN RJ45 0.5m<br>Cable, LAN RJ45 0.5m  |
| 19       | 854 040 022 | 1         | Leitung, 230V N-L, Netzteile MW<br>Cable, 230V N-L, power supply MW   |
| 20       | 854 050 021 | 1         | Drucker, Austauschset V1 zu V2 MW,<br>bestehend aus je 1 ST:<br><br>Printer, exchange set V1 to V2 MW,<br>Consisting of 1 PC each:<br><br>Einbaudrucker, Thermo MW V2<br>Built-in printer, thermal MW V2<br><br>Leitung, X18 10pol.-Drucker Com. V2<br>Cable, X18 10pin-printer Com. V2<br><br>Leitung, X19 24VDC-Drucker SW/MW V2<br>Cable, X19 24VDC Printer SW/MW V2 |

## 15.12 Service, Kundendienst | Servicing, customer service

Für das Bestellen von Ersatzteilen und die Behebung von Störungen wenden Sie sich bitte direkt an unsere für Sie zuständige Niederlassung.

Für die Ersatzteilbestellung geben Sie bitte folgende Daten an:

- Maschinentyp
- Ersatzteilbezeichnung
- Code

For ordering spare parts and for the resolution of faults, please contact your branch office directly.

Please provide the following information when ordering spare parts:

- Machine type
- Spare parts description
- Part No.



# 16 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

ORIGINAL

de EG-Konformitätserklärung  
 en EC Declaration of conformity  
 fr CE Déclaration de conformité  
 it CE Dichiarazione di conformità  
 es CE Declaración de conformidad  
 nl EG-conformiteitsverklaring  
 cz ES Prohlášení o shodě  
 sk EÚ Prehlásenie o zhode  
 fi EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus



Orbitalum Tools GmbH  
 Josef-Schüttler-Straße 17  
 78224 Singen, Deutschland  
 Tel. +49 (0) 77 31 792-0

Maschine und Typ (inklusive optional erhältlichen Zubehörtiteln von Orbitalum): / Machinery and type (including optionally available accessories from Orbitalum): / Machine et type (y compris accessoires Orbitalum disponibles en option): / Macchina e tipo (inclusi gli articoli accessori acquistabili opzionalmente da Orbitalum): / Máquina y tipo (incluidos los artículos de accesorios de Orbitalum disponibles opcionalmente): / Machine en type (inclusief optioneel verkrijgbare accessoires van Orbitalum): / Stroja y stroje (včetně volitelného příslušenství firmy Orbitalum): / Stroja a typ (vrátane voliteľne dostupného príslušenstva od Orbitalum) / Kone ja tyypit (mukaan lukien Orbitalumin lisävarusteet):

**Orbitalschweißstromquelle**  
 • Mobile Welder  
 • Mobile Welder OC Plus  
 • ORBITAT 180 SW  
 • ORBITAT 300 SW

Seriennummer: / Series number: / Nombre de série: / Numero di serie: / Número de serie: / Seriennummer: / Sériové číslo: / Sériové číslo:

Hiermit bestätigen wir, dass die genannte Maschine entsprechend den nachfolgend aufgeführten Richtlinien gefertigt und geprüft worden ist: / Hereby we confirm that the named machine has been manufactured and tested in accordance with the following directives: / Par la présente, nous déclarons que la machine citée ci-dessus a été fabriquée et testée en conformité aux directives: / Con la presente confermiamo che la macchina sopra specificata è stata costruita e controllata conformemente alle direttive qui di seguito elencate: / Por la presente confirmamos que la máquina mencionada ha sido fabricada y comprobada de acuerdo con las directivas especificadas a continuación: / Hiermee bevestigen wij, dat de vermelde machine in overeenstemming met de hieronder vermelde richtlijnen is gefabriceerd en gecontroleerd: / Tímto potvrzujeme, že uvedený stroj byl vyroben a testován v souladu s níže uvedenými směrnici: / Týmto potvrzujeme, že uvedený stroj bol zhotovný a odskúšaný podľa nižšie uvedených smerníc: / Vahvistamme täten, että edellä mainittu kone on valmistettu ja testattu seuraavien ohjeiden mukaisesti:

• Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU  
 • EMV-Richtlinie 2014/30/EU  
 • RoHS-Richtlinie 2011/65/EU  
 • Ökodesign-Verordnung (EU) 2019/1784

Schutzziele folgender Richtlinien werden eingehalten: / Protection goals of the following guidelines are observed: / Les objectifs de protection des directives suivantes sont respectés: / Gli obiettivi di protezione delle seguenti linee guida sono rispettati: / Se observan los objetivos de protección de las siguientes directivas: / De beschermingsdoelstellingen van de volgende richtlijnen worden in acht genomen: / Jsou splnění ochranné cíle těchto nařízení: / Sü splnené ochranné ciele týchto nariadení / Seuraavien direktiivien suojelutavoitteet täyttyvät:

• Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt: / The following harmonized standards have been applied: / Les normes suivantes harmonisées ou applicables: / Le seguenti norme armonizzate o applicabili: / Las siguientes normas armonizadas han sido aplicadas: / Onderstaande geharmoniseerde normen zijn toegepast: / Jsou použity následující harmonizované normy: / Boli aplikované tieto harmonizované normy: / Sovelletaan seuraavia yhdenmukaistettuja standardeja

• EN IEC 60974-1:2018+A1:2019  
 • EN IEC 60974-3:2019  
 • EN 60974-10:2014+A1:2015  
 • EN ISO 12100:2010  
 • EN ISO 13849-1:2015  
 • EN ISO 13849-2:2012  
 • EN 60204-1:2018

Bevollmächtigt für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: / Authorised to compile the technical file: / Autorisé à compiler la documentation technique: / Incaricato della redazione della documentazione tecnica: / Autorizado para la elaboración de la documentación técnica: / Gemachtiged voor het samenstellen van het technisch dossier: / Osoba zplnomocněná k sestavení technické dokumentace: / Splnomocnenec pre zostavenie technických podkladov / Valututtu laatamaan teknisin asiakirjat:

Gerd Rieggraf  
 Orbitalum Tools GmbH  
 D-78224 Singen

Bestätigt durch: / Confirmed by: / Confirmé par: / Confermato da: / Confirmando por: / Bevestigd door: / Potvrđil: / Potvrđil / Bestätigt durch:

Singen, 19.09.2022

Jürgen Jäckle - Manager Product Compliance

**ORIGINAL**

DE UKCA-Konformitätserklärung  
EN UKCA Declaration of conformity



Orbitalum Tools GmbH  
Josef-Schüttler-Straße 17  
78224 Singen, Deutschland

Maschine und Typ (inklusive optional erhältlichen Zubehörartikeln von Orbitalum): /  
Machinery and type (including optionally available accessories from Orbitalum):

**Orbitalschweißstromquelle**  
• Mobile Welder  
• Mobile Welder OC Plus  
• ORBIMAT 180 SW  
• ORBIMAT 300 SW

Seriennummer: / Series number:

Baujahr: / Year:

Hiermit bestätigen wir, dass die genannte Maschine entsprechend den nachfolgend  
aufgeführten Richtlinien gefertigt und geprüft worden ist: / Herewith our confirmation that the  
named machine has been manufactured and tested in accordance with the following statutory  
requirements:

• S.I. 2016/1101 Electrical Equipment (Safety)  
• S.I. 2016/1091 Electromagnetic Compatibility  
• S.I. 2012/3032 Restriction of the Use of Certain  
Hazardous Substances in Electrical and Electronic  
Equipment

Schutzziele folgender Richtlinien werden eingehalten: / Safety requirements of following  
directives are observed:

• S.I. 2008/1597 Supply of Machinery (Safety)

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt: / The following designates standards have  
been applied:

• EN IEC 60974-1:2018+A1:2019  
• EN IEC 60974-3:2019  
• EN 60974-10:2014+A1:2015  
• EN ISO 12100:2010  
• EN ISO 13849-1:2015  
• EN ISO 13849-2:2012  
• EN 60204-1:2018

Bevollmächtigt für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: / Authorised to  
compile the technical documentation:

Gerd Riegraf  
Orbitalum Tools GmbH  
DE-78224 Singen

Bestätigt durch: / Confirmed by:

Singen, 19.09.2022

Jürgen Jäckle - Manager Product Compliance



Orbitalum Tools GmbH provides global customers one source for the finest in pipe & tube cutting, beveling and orbital welding products.

## worldwide | sales + service

### NORTH AMERICA

#### USA

E.H. Wachs  
600 Knightsbridge Parkway  
Lincolnshire, IL 60069  
USA  
Tel. +1 847 537 8800  
Fax +1 847 520 1147  
Toll Free 800 323 8185

#### Northeast

Sales, Service & Rental Center  
E.H. Wachs  
1001 Lower Landing Road, Suite 208  
Blackwood, New Jersey 08012  
USA  
Tel. +1 856 579 8747  
Fax +1 856 579 8748

#### Southeast

Sales, Service & Rental Center  
E.H. Wachs  
171 Johns Road, Unit A  
Greer, South Carolina 29650  
USA  
Tel. +1 864 655 4771  
Fax +1 864 655 4772

#### Northwest

Sales, Service & Rental Center  
E.H. Wachs  
2079 NE Alcielek Drive, Suite 1010  
Hillsboro, Oregon 97124  
USA  
Tel. +1 503 941 9270  
Fax +1 971 727 8936

#### Gulf Coast

Sales, Service & Rental Center  
E.H. Wachs  
2220 South Philippe Avenue  
Gonzales, LA 70737  
USA  
Tel. +1 225 644 7780  
Fax +1 225 644 7785

#### Houston South

Sales, Service & Rental Center  
E.H. Wachs  
3327 Daisy Street  
Pasadena, Texas 77505  
USA  
Tel. +1 713 983 0784  
Fax +1 713 983 0703

#### CANADA

Wachs Canada Ltd  
Eastern Canada Sales, Service & Rental  
Center  
1250 Journey's End Circle, Unit 5  
Newmarket, Ontario L3Y 0B9  
Canada  
Tel. +1 905 830 8888  
Fax +1 905 830 6050  
Toll Free: 888 785 2000

#### Wachs Canada Ltd

Western Canada Sales, Service & Rental  
Center  
5411 82 Ave NW  
Edmonton, Alberta T6B 2J6  
Canada  
Tel. +1 780 469 6402  
Fax +1 780 463 0654  
Toll Free 800 661 4235

### EUROPE

#### GERMANY

Orbitalum Tools GmbH  
Josef-Schuettler-Str. 17  
78224 Singen  
Germany  
Tel. +49 (0) 77 31 - 792 0  
Fax +49 (0) 77 31 - 792 500

#### UNITED KINGDOM

Wachs UK  
UK Sales, Rental & Service Centre  
Units 4 & 5 Navigation Park  
Road One, Winsford Industrial Estate  
Winsford, Cheshire CW7 3 RL  
United Kingdom  
Tel. +44 (0) 1606 861 423  
Fax +44 (0) 1606 556 364

### ASIA

#### CHINA

Orbitalum Tools  
New Caohejing International  
Business Centre  
Room 2801-B, Building B  
No 391 Gui Ping Road  
Shanghai 200052  
China  
Tel. +86 (0) 512 5016 7813  
Fax +86 (0) 512 5016 7820

#### INDIA

ITW India Pvt. Ltd  
Sr.no. 234/235 & 245  
Plot no. 8, Gala #7  
Indialand Global Industrial Park  
Hinjawadi-Phase-1  
Tal-Mulshi, Pune 411057  
India  
Tel. +91 (0) 20 32 00 25 39  
Mob. +91 (0) 91 00 99 45 78

### AFRICA & MIDDLE EAST

#### UNITED ARAB EMIRATES

Wachs Middle East & Africa  
Operations  
PO Box 262543  
Free Zone South FZS 5, AC06  
Jebel Ali Free Zone (South-5),  
Dubai  
United Arab Emirates  
Tel. +971 4 88 65 211  
Fax +971 4 88 65 212