

**FR** 2 - 3 / 4 - 13/15

**EN** 2 - 5 / 6 - 13/15

**DE** 2 - 7 / 8 - 13/15

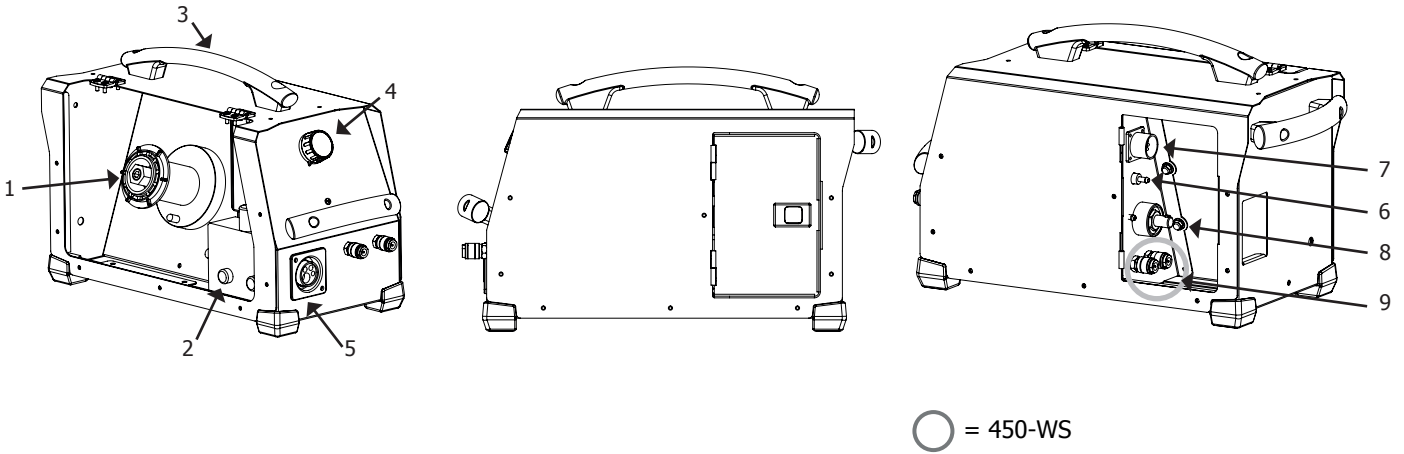
**ES** 2 - 9 / 10 - 13/15

**RU** 2 - 11 / 12 - 13/15

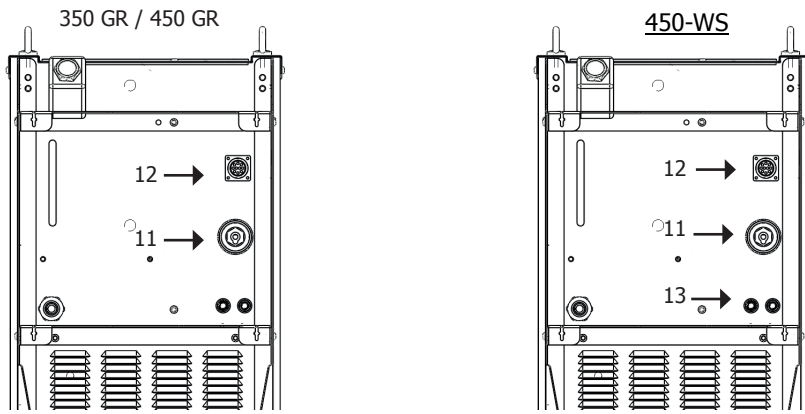
**W5S - 4L**

# W5S-4 L

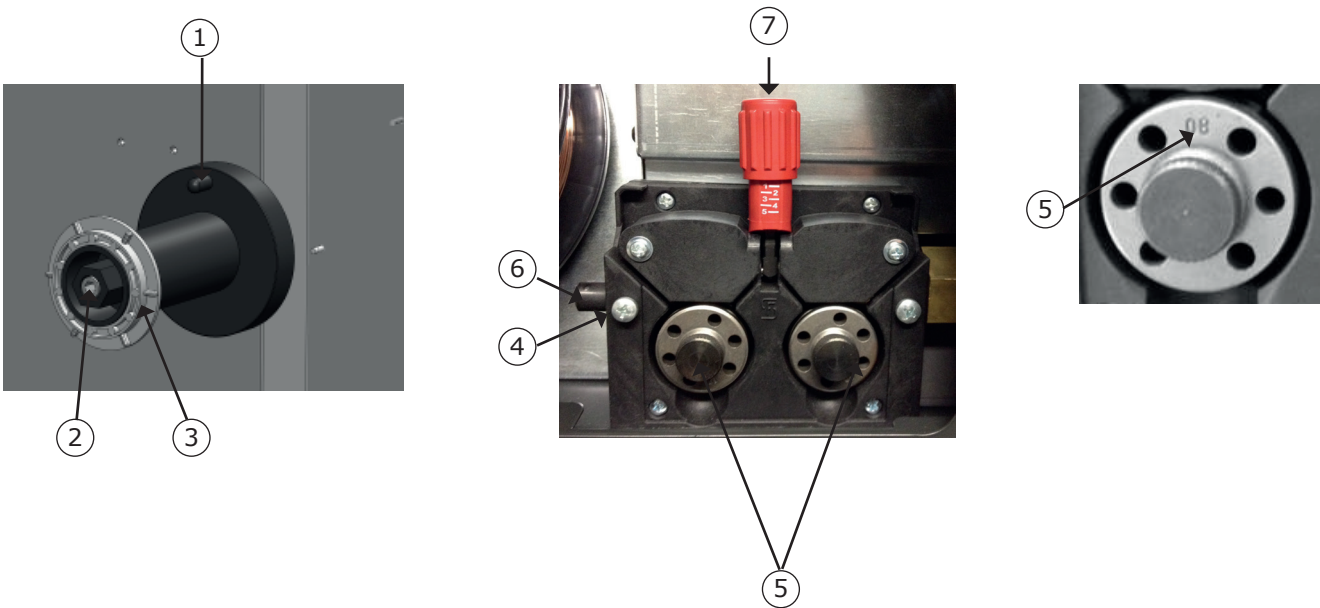
## I



## II



## III



Merci de votre choix ! Afin de tirer le maximum de satisfaction de votre poste, veuillez lire avec attention ce qui suit : Le W5S-4L est un dévidoir permettant de recevoir une torche eau ou air et est adaptable sur le MIG 450 WS, 450 GR et 350 GR. Il accepte des bobines de fils de 200mm.

### PRÉSENTATION

1	Support bobine 200mm	6	Raccord gaz du faisceau de liaison
2	Moto-dévidoir	7	Connecteur câble de commande
3	Poignée de transport	8	Connecteur câble de puissance
4	Potentiomètre de vitesse de fil	9	Raccord eau
5	Connecteur torche Euro		

### INSTALLATION ET BRANCHEMENTS (I ET II)

- Raccordement du gaz :  
Brancher le tuyau de gaz sur l'entrée 6 du dévidoir (collier fourni).
- Raccordement du faisceau de liaison :  
Connectez le faisceau de liaison entre le générateur et le dévidoir en prenant soin de bien serrer le connecteur de puissance en 8 et 11, le câble de commande en 7 et 12 et les raccords eau en 13 et 9 (13 et 9 uniquement pour le 450 WS).

### INSTALLATION DE LA BOBINE (III)

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

### UTILISATION

Les dévidoirs vous permettent de souder en utilisant les paramètres définis sur le générateur. Pour adapter votre réglage au type et diamètre de fil utilisé, référez-vous à la notice du MIG 450 WS, 450 GR ou 350 GR. Vous avez la possibilité de modifier directement la vitesse de fil, en mode synergique ou manuel, grâce au potentiomètre placé sur l'avant du dévidoir.

### FACTEURS DE MARCHE

	I2 max	60%	100%
W5S - 4L	450A @ 50%	410A	320A

## SÉCURITÉ

Le soudage MIG/MAG peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles. Protégez-vous et protégez les autres.

Respecter les instructions de sécurité suivantes :

Rayonnement de l'arc	Protégez-vous à l'aide d'un masque muni de filtres conformes EN 169 ou EN 379.
Pluie, vapeur d'eau, humidité	Utiliser votre poste dans une atmosphère propre (degré de pollution $\leq 3$ ), à plat et à plus d'un mètre de la pièce à souder. Ne pas utiliser sous la pluie ou la neige.
Choc électrique	Cet appareil ne doit être utilisé que sur une alimentation triphasée à 4 fils avec terre. Ne pas toucher les pièces sous tension. Vérifier que le réseau d'alimentation est adapté au poste.
Chutes	Ne pas faire transiter le poste au-dessus de personnes ou d'objets. Elinguer par les 4 anneaux de levage et non par la poignée.
Brûlures	Porter des vêtements de travail en tissu ignifugé (coton, bleu ou jeans). Travailler avec des gants de protection et un tablier ignifugé. Protéger les autres en installant des paravents ininflammables, ou les prévenir de ne pas regarder l'arc et garder des distances suffisantes.
Risques de feu	Supprimer tous les produits inflammables de l'espace de travail. Ne pas travailler en présence de gaz inflammable.
Fumées	Ne pas inhaler les gaz et fumées de soudage. Utiliser dans un environnement correctement ventilé, avec extraction artificielle si soudage en intérieur.
Précautions supplémentaires	Toute opération de soudage : - dans des lieux comportant des risques accrus de choc électrique, - dans des lieux fermés, - en présence de matériau inflammable ou comportant des risques d'explosion, doit toujours être soumise à l'approbation préalable d'un «responsable expert», et effectuée en présence de personnes formées pour intervenir en cas d'urgence. Les moyens techniques de protections décrits dans la Spécification Technique CEI/IEC 62081 doivent être appliqués. Le soudage en position surélevée est interdit, sauf en cas d'utilisation de plates-formes de sécurité.

**Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ces appareils.  
Ne pas utiliser le poste pour dégeler des canalisations.  
Manipuler la bouteille de gaz avec précaution, des risques existent si la bouteille ou la soupape de la bouteille sont endommagées.**

## ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

Anomalies	Causes	Remèdes
Lors de l'amorçage, une étincelle se crée entre l'électrode et le fil d'apport.	De la limaille s'est accumulée sur les galets du moto-dévidoir.	Nettoyer le moto-dévidoir et les galets d'entraînement à la soufflette.
Pas d'amorçage	Absence de gaz	Ouvrir le gaz
Pas d'amorçage	Absence de gaz	Bouteille Vide
La torche chauffe anormalement	Niveau de liquide en dessous du minimum	Vérifier et ajuster le niveau
	La pompe ne fonctionne pas	Activer l'interrupteur de la pompe sur le poste
Le débit du fil n'est pas constant	Le fil patine dans les galets	Desserrer le frein de la bobine de fil
	La torche est pliée ce qui freine la sortie de fil	Vérifier la torche
Le potentiomètre de réglage de la vitesse fil ne fonctionne pas	Le bouton est inactif sur le dévidoir mais actif sur le générateur	Se reporter à la notice des 450 WS, 450 GR et 350 GR pour suivre la procédure de bascule

# W5S-4 L



Thank you for your choice In order to get the maximum profit of your product, please read with care the following instructions: The W5S-4L is a wire feeder suitable for a water or air cooled torch and designed for use with MIG 450 WS, 450 GR et 350 GR. The wire feeder works with 200mm reels.

## PRESENTATION

1	For 200mm Wire Reel	6	Gas connector of the connecting harness
2	Wire feeder	7	Control cable connector
3	Handle	8	Power cable connector
4	Wire speed potentiometer	9	Water connection
5	Euro torch connector		

## ASSEMBLY AND CONNECTION (I AND II)

- Gas connection :  
Fit the gas pipe to the connector 6 of the wire feeder (collar included).
- Contact Cable Connection :  
Connect the connection cable between the wire feeder and the generator, making sure that the power connectors 8 & 11, the command connectors 7 & 12, and the water connectors 13 & 9 (13 and 9 only for the 450 WS) are securely tightened.

## WIRE REEL INSTALLATION (III)

- Open the door of the machine.
- Remove the supporting screw 3
- Position the reel on to the support 1 . respect the pin..
- Adjust the break 2, to avoid reel movement and thus tangling the wire when welding stops.
- Put the supporting screw 3 in position and tighten it by hand.
- First use:
  - Release the fixing screw of the wire guide 4
  - Put the rollers 5 in place. The visible diameter on the roller should be the actual wire diameter used.
  - Place the wire guide 6 as close as possible to the roller but without touching it, then tighten the fixing screw.
- To adjust the drive rollers: loosen the drive roller knob as far as possible 7, insert the wire until it exits the other side by about 2cm then close the door. Start the motor by pressing the torch trigger. Press the trigger to feed the wire and progressively tighten the knob. The setting is correct when the guide roller slides over the wire, even when it is blocked at the end of the torch.

## USE

These wire feeders allow the user to weld using the parameters set on the generator. To adjust the settings to the type and diameter of wire used, please refer to the MIG 450 WS, 450 GR or 350 GR user manual. It is possible to change the wire speed in synergic or manual mode using the potentiometer on the front panel.

## DUTY CYCLE

	I2 max	60%	100%
W5S - 4L	450A @ 50%	410A	320A

## SAFETY

*MIG/MAG welding can be dangerous and can cause serious and even fatal injuries. Protect yourself and others. Ensure the following safety precautions are taken:*

Arc radiation	Protect yourself with a helmet fitted with filters compliant with EN169 or EN 379.
Rain, steam, damp	Use your welding unit in a clean/dry environment (pollution factor $\leq 3$ ), on a flat surface, and more than one meter from the welding work-piece. Do not use in rain or snow.
Electric shock	This device must only be used on 3 phase power supply (4 wires with earth). Do not touch the parts under high voltage. Check that the power supply is suitable for this unit.
Falls	Do not place/carry the unit over people or objects. When using lifting slings, use the 4 lift loops and do not use the handle.
Burns	Wear protective (fire-proof) clothing (cotton, overalls or jeans). Wear protective gloves and a fire-proof apron. Ensure other people keep a safe distance from the work area and do not look directly at the welding arc. Protect others by installing fire-proof protection curtains.
Fire risks	Remove all flammable products from the work area. Do not work in presence of flammable gases.
Fumes	Do not inhale welding gases and fumes. Use the device in a well ventilated environment, with artificial extraction if welding indoors.
Additional precautions	Any welding operation in : - rooms where there is an increased risk of electric shocks, - Poorly ventilated rooms, - In presence of flammable or explosive material, use should always be approved by a «responsible expert», and made in presence of people trained to intervene in case of emergency. Technical protection as described in the Technical Specification CEI/IEC 62081 must be implemented. Welding in raised positions should not be undertaken, except where suitable safety platforms are used.

**People wearing pacemakers are advised to consult their doctor before using this device.**

**Do not use the welding unit to thaw pipes.**

**Handle gas cylinders with care. There is increased danger if the bottle or its valve are damaged.**

## TROUBLESHOOTING

Symptoms	Causes	Remedies
When starting to weld, there are sparks between the electrode and the filler wire.	Metal filings have accumulated on the drive roller.	Clean the drive roller and the reels with an air-gun.
Failure to initiate welding	No gas	Turn on the gas
Failure to initiate welding	No gas	Empty bottle
The torch is overheating	Cooling liquid below the minimum level	Check and adjust the coolant level
	The pump is not working	Push the pump button on the unit
The welding wire speed is not constant.	The wire skids in the rollers.	Check and adjust the roller pressure and the reel brake.
	The torch is damaged and is affecting wire output.	Check the torch.
The wire speed potentiometer is not working	The button on the separate wire feeder is inactive but active on the generator.	Refer to the user manual of the 450 WS, 450 GR, 350 GR to change controls

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein Markengerät der Firma JBDC entschieden haben und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Bitte lesen Sie vor dem ersten Gebrauch der Anlage sorgfältig diese Betriebsanleitung und machen Sie sie jedem Anwender zugänglich, um eine einwandfreie Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung des Gerätes zu gewährleisten. Der W5S-4 L ist ein Drahtvorschubkoffer für wasser- oder luftgekühlte Brenner, der mit MIG 450 WS, 450 GR und 350 GR benutzt wird. Er kann mit 200 mm Drahtspulen bestückt werden.

## BESCHREIBUNG

1	Aufnahmedorn für Drahtrolle 200 mm	6	Buchse Schutzgasanschluss
2	Drahtvorschub	7	Buchse Steuerkabel
3	Transportgriff	8	Buchse Leistungskabel
4	Potentiometer Drahtvorschubgeschwindigkeit	9	Kühlwasserschlauch
5	EURO Zentralanschluss		

## MONTAGE UND ANSCHLUSS (ABB. I UND II)

- Gas-Anschluss :  
Schließen Sie den Gasschlauch am Magnetventil 6 des Drahtvorschubkoffers an (Klemmschellen im Lieferumfang enthalten).
- MIG Geräteanschluss :  
Verwenden Sie zur Verbindung des Drahtvorschubkoffers und der Stromquelle den Schutzgasanschluss. Dabei das Leistungskabel fest an 8 und 11 anschließen, das Steuerkabel an 7 und 12 und nur für 450 WS die Kühlwasserschläuche an 13 und 9.

## MONTAGE DER DRAHTROLLEN (ABB. III)

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

## ANWENDUNG

Der W5S-4 L ermöglicht Schweißarbeiten, mit den an der MIG-Anlage eingestellten Parametern. Informationen zur Einstellung der geeigneten Parameter entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung der MIG 450 WS, 450 GR oder 350 GR.

Die Drahtvorschubgeschwindigkeit lässt sich sowohl im manuellen als auch synergischen Modus mittels Potentiometer direkt auf der Gerätevorderseite des W5S-4 L einstellen.

## EINSCHALTDAUER

	I2 max	60%	100%
W5S - 4L	450A @ 50%	410A	320A

## SICHERHEIT

*Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein und zu schweren – unter Umständen auch tödlichen – Verletzungen führen. Schützen Sie daher sich selbst und andere.*

*Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:*

Lichtbogenstrahlung	Gesichtshaut und Augen sind durch ausreichend dimensionierte EN 175 konforme Schutzschirme mit Spezialschutzgläsern nach EN 169 / 379 vor der intensiven Ultraviolettstrahlung zu schützen. Auch in der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen oder Helfer müssen auf Gefahren hingewiesen und mit den nötigen Schutzmitteln ausgerüstet werden.
Umgebung, Feuchtigkeit	Benutzen Sie das Gerät nur in sauberer (Grad der Verschmutzung $\leq 3$ ) und gegen Nässeeinwirkung geschützter Umgebung. Sorgen Sie stets für einen senkrechten und sicheren Stand des Gerätes auf ebenem Grund und stellen Sie es mindestens einen Meter vom zu verschweißenden Werkstück auf. Nicht bei erhöhter Feuchtigkeit (Regen/Schnee) benutzen.
Stromversorgung	Das Gerät darf nur an eine dreiphasige Stromversorgung Vierleiter mit Erdung. Keine Spannungsführenden Teile berühren. Verwenden Sie niemals einen beschädigten Brenner, da dies zu Schäden an der Maschine sowie an der Elektrik verursachen kann. Das Gerät darf nur an einer dafür geeigneten Stromversorgung betrieben werden.
Transport	Unterschätzen Sie nicht das Gewicht der Anlage. Bewegen Sie das Gerät nicht über Personen oder Sachen hinweg und lassen Sie es nicht herunterfallen oder hart aufsetzen.
Verbrennungsgefahr	Schützen Sie sich durch geeignete trockene Schweißkleidung (Schürze, Handschuhe, Kopfbedeckung sowie feste Schuhe). Tragen Sie auch eine Schutzbrille, wenn Sie Schlacke abklopfen. Schützen Sie andere durch nicht entzündbare Trennwände. Nicht in den Lichtbogen schauen und ausreichend Distanz halten.
Brandgefahr	Entfernen Sie alle entflammaren Produkte vom Schweißplatz und arbeiten Sie nicht in der Nähe von brennbaren Stoffen und Gasen.
Schweissrauch	Die beim Schweißen entstehenden Gase und der Rauch sind gesundheitsschädlich. Der Arbeitsplatz sollte daher gut belüftet sein und der entstehende Rauch und die Gase müssen abgesaugt werden.
Weitere Hinweise	Führen Sie Schweißarbeiten in folgender Umgebung in Anwesenheit von qualifiziertem Rettungs- und/oder Fachpersonal durch: - Bereiche mit erhöhten elektrischen Risiken, - Abgeschlossene Räume, - In der Umgebung von entflammaren oder explosiven Produkten. Nur mit der Genehmigung von Fachpersonal. Treffen Sie Vorsichtsmaßnahmen in Übereinstimmung mit „IEC 62081“. Schweißarbeiten an Gegenständen in größeren Höhen dürfen nur auf professionell aufgebauten Gerüsten durchgeführt werden.

**Personen mit Herzschrittmacher dürfen mit dem Gerät nicht ohne ärztliche Zustimmung arbeiten! Das Gerät ist nicht geeignet für das Auftauen von Leitungen! Achten Sie beim Umgang mit Gasflaschen auf sicheren Stand und Schutz des Flaschenventils! Beschädigte Flaschen stellen ein Sicherheitsrisiko dar!**

## FEHLER, URSACHE, LÖSUNGEN

Fehler	Ursache	Lösungen
"Beim Schweißstart Funkenbildung zwischen Kontaktdüse und Schweißdraht"	Antriebsrollen sind mit Metallpartikeln verunreinigt.	Drahtvorschubkoffer und Antriebsrollen mit Pressluft reinigen
Keine Lichtbogenzündung	Kein Gasfluss	Gasventil öffnen
Keine Lichtbogenzündung	Kein Gasfluss	Leere Gasflasche
Brenner überhitzt.	Unzureichender Kühlmittelstand	Füllstand überprüfen und Tank ggf. auffüllen.
	Kühlsystempumpe läuft nicht.	"Pumpe mittels entsprechendem Schalter am Drahtvorschubkoffer einschalten"
"Drahtvorschubgeschwindigkeit nicht konstant"	Draht rutscht im Antrieb durch.	"Rollenanpressdruck prüfen. Drahtführungsschlauch des Brenners verstopft; erneuern."
	"Verbogener Brennerhals: Eingeschränkter/kein Drahtaustritt"	Brenner überprüfen; ggf. austauschen
"Drahtvorschubpotentiometer funktioniert nicht"	"Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit am Drahtvorschubkoffer ist deaktiviert."	Nehmen Sie die Einstellung entsprechend der Betriebsanleitung der 450 WS, 450 GR und 350 GR vor.



¡Gracias por su elección! Para sacar el mayor provecho de su equipo, lea atentamente lo siguiente:  
La W5S-4 L es una devanadera a la que se le puede instalar una antorcha refrigerada por líquido o por aire. Se adapta al MIG 450 WS, 450 GR y 350 GR. Soporta bobinas de 200 mm

**PRESENTACIÓN**

1	Soporte para bobinas de 200mm	6	Conector gas del cable de unión
2	Moto-devanadera	7	Conector del cable de control
3	Mango para su transporte	8	Conector del cable de potencia
4	Potenciómetro para la velocidad del hilo	9	Racor para agua
5	Conector para antorcha tipo europeo		

**INSTALACIÓN Y CONEXIONES (I Y II)**

- Conexión del gas :  
Conecte el conducto de gas en la entrada 6 de la devanadera (abrazadera incluida).
- Conexión del cable de unión :  
Conecte el cable de unión entre el generador y la devanadera prestando atención de que el conector de potencia quede bien fijado en 8 y 11, el cable de mando en 7 y 12 y los racores para agua en 13 y 9 ( 13 y 9 disponibles solo en el 450 WS).

**INSTALACIÓN DE LA BOBINA (III)**

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

**UTILIZACIÓN**

Le permiten soldar utilizando los parámetros definidos por el generador. Para adaptar el ajuste al tipo de diámetro de hilo utilizado, compruebe el manual de usuario del MIG 450 WS, 450 GR o 350 GR. Puede modificar directamente la velocidad del hilo en modo sinérgico o manual, mediante el potenciómetro presente en la parte delantera de la devanadera.

**CICLO DE TRABAJO**

	I2 max	60%	100%
W5S - 4L	450A @ 50%	410A	320A

## SEGURIDAD

*La soldadura MIG/MAG puede ser peligrosa y causar lesiones graves e incluso mortales. Protéjase y proteja a los demás.*

*Respete las instrucciones de seguridad siguientes:*

Radiación del arco	Protéjase con una máscara con filtros conformes a la norma EN 169 o EN 379.
Lluvia, vapor de agua y humedad	Utilice su equipo en un ambiente limpio (grado de contaminación ≤ 3), en llano y a más de un metro de la pieza que se va a soldar. No lo utilice bajo lluvia o nieve.
Descarga eléctrica	Este aparato debe utilizarse solamente en una toma eléctrica trifásica con toma de tierra. No toque las piezas bajo tensión. Compruebe que la red eléctrica esté adaptada para este equipo.
Caídas	No transporte el equipo por encima de otras personas u objetos. Cuélguelo por las 4 anillas de elevado y no por el mango.
Quemaduras	Utilice vestimenta de trabajo de tejido ignífugo (algodón, mono de trabajo o vaqueros). Trabaje con guantes de protección y un delantal ignífugo. Proteja a los demás instalando biombos ignífugos, o adviértales que no miren el arco y que guarden una distancia suficiente.
Riesgo de incendio	Quite todos los productos inflamables del espacio de trabajo. No trabaje en presencia de gas inflamable.
Humos	No inhale los gases y humos de la soldadura. Utilice el aparato en un ambiente correctamente ventilado, con extracción artificial en caso de trabajar en el interior.
Precauciones complementarias	Toda operación de soldadura : - en lugares que conllevan riesgo de descarga eléctrica, - en lugares cerrados, - en presencia de materiales inflamables o que conlleven riesgo de explosión, estarán siempre sujetas a la aprobación previa de un experto y será efectuada en presencia de personas formadas para intervenir en caso de urgencia. Los medios técnicos de protección descritos en las especificaciones técnicas CEI/IEC 62081 deben aplicarse. La soldadura en posición elevada no está permitida, salvo su uso realización mediante plataformas de seguridad.

**Las personas con marcapasos deben consultar a un médico antes de utilizar estos equipos.  
No utilice el equipo para deshelar las cañerías.  
Manipule con cuidado la bombona de gas, existen riesgos si la bombona o la válvula de la bombona se dañan.**

## ANOMALÍAS, CAUSAS Y SOLUCIONES

Anomalías	Causas	Soluciones
Durante el cebado, se crea una chispa entre el electrodo y el hilo de aporte.	Se han acumulado virutas de metal en los rodillos de la moto-devanadera.	Limpie la moto-devanadera y los rodillos con un soplador de aire.
No hay cebado	Ausencia de gas	Abra el gas
No hay cebado	Ausencia de gas	Botella vacía
La antorcha se calienta de forma anormal	Nivel de líquido por debajo del mínimo	Compruebe y ajuste el nivel
	La bomba de agua no funciona	Active el interruptor de la bomba de agua del equipo
La salida de hilo no es constante.	El hilo patina en los rodillos	Desafloje el freno de la bobina de hilo
	La antorcha está plegada, lo cual frena la salida de hilo	Compruebe la antorcha
El potenciómetro de ajuste de la velocidad de hilo no funciona	El botón está inactivo en la devanadera, pero activo en el generador	Compruebe el manual de instrucciones del MIG 450 WS, 450 GR y 350 GR para seguir el procedimiento de cambio

Благодарим за ваш выбор! Чтобы полностью использовать возможности аппарата, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией.

W5S-4 L – это подающий механизм, способный работать с горелкой как с водным, так и с жидкостным охлаждением и который можно подсоединить к аппаратам MIG 450 WS, 450 GR и 350 GR. Принимает бобины диаметром 200мм.

### ОПИСАНИЕ

1	Держатель бобины 200мм	6	Разъем шланга подачи газа
2	Моторизированный подающий механизм	7	Коннектор кабеля управления
3	Ручка для транспортировки	8	Коннектор кабеля мощности
4	Потенциометр скорости подачи	9	Коннектор подачи охлаждающей жидкости
5	Евро разъем для горелки		

### УСТАНОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ (I и II)

- Подключение газа

Подсоедините газовый шланг ко входу 6 подающего устройства (хомутик поставляется в наборе).

- Подсоединение соединительного шланга

Подсоедините шланг между источником и подающим устройством, хорошо затянув коннектор кабеля мощности в точке 8 и 11, кабель управления в точке 7 и 12 и коннектор подачи охлаждающей жидкости в точке 13 и 9 (13 и 9 только для модели 450 WS).

### УСТАНОВКА БОБИНЫ (III)

- Откройте люк бобины аппарата.
- Отвинтите удерживающий винт 3
- Поместите бобину на держатель с помощью удерживающего пальца 1.
- Отрегулируйте тормоз бобины 2 таким образом, чтобы при остановке сварки бобина по инерции не запутала проволоку.
- Вручную завинтите удерживающий винт 3.
- Для запуска перед первым использованием :
  - Отвинтите зажимный винт нитевода 4
  - Установите ролики 5. Указанная величина должна соответствовать диаметру используемой проволоки.
  - Установите нитевод 6 как можно ближе к ролику, но не впритык, затем завинтите зажимный винт.
- Чтобы отрегулировать давление нажимных роликов: отвинтите колесико 7 до предела, вставьте проволоку и затем закройте моторизированный подающий механизм. Включите мотор нажатием на кнопку горелки. Завинтите колесико, продолжая нажимать на кнопку. Остановитесь, когда подача проволоки началась. Колесико достаточно затянуто, когда ролики прокручиваются по проволоке, даже если проволока заблокирована при выходе из горелки.

### ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Аппарат позволяет варить, используя настройки источника. Чтобы поменять настройки в зависимости от типа и диаметра используемой проволоки, см. инструкцию аппаратов MIG 450 WS, 450 GR или 350 GR. Вы можете поменять скорость подачи в синергетическом или ручном режимах благодаря потенциометру, расположенному на передней панели подающего устройства.

### ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВКЛЮЧЕНИЯ

	I2 max	60%	100%
W5S - 4L	450A @ 50%	410A	320A

## БЕЗОПАСНОСТЬ

Сварка MIG/MAG может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения. Защититесь сами и защитите окружающих.

Соблюдайте следующие правила безопасности:

Лучеиспускание дуги	Защититесь с помощью маски сварщика с фильтрами, соответствующими норме EN 169 или EN 379.
Дождь, пар, влага	Используйте аппарат в чистой среде (степень загрязнённости $\leq 3$ ), на ровной поверхности и на расстоянии более метра от свариваемой детали. Не использовать под дождём или снегом.
Удар электрическим током	Этот аппарат можно подключать только к трехфазному питанию с четырьмя проводами и заземлением. Не дотрагивайтесь до частей, находящихся под напряжением. Проверьте, что электрическая сеть подходит для этого аппарата.
Падения	Не переносить аппарат над людьми или предметами. Строповать за 4 кольца, а не за ручку.
Ожоги	Носите рабочую одежду из огнеупорной ткани (хлопок, спецовка или джинсовка). Работайте в защитных перчатках и фартуке из огнеупорной ткани. Защитите окружающих с помощью защитных огнестойких экранов или предупредите их не смотреть на дугу и оставаться на безопасном расстоянии.
Риск пожара	Уберите все возгораемые предметы из рабочего пространства. Не работайте в присутствии возгораемого газа.
Дым	Не вдыхайте сварочные газ и дым. Используйте аппарат в хорошо проветриваемом месте. Если вы варите в помещении, то должна быть вытяжка.
Дополнительные предостережения	Любую сварочную операцию: - в местах, где возможен риск удара электрическим током, - в закрытых помещениях, - в присутствии возгораемых или взрывоопасных материалов, всегда должна быть предварительно одобрены «ответственным экспертом» и выполнены в присутствии людей, специально обученных для оказания первой помощи в случае необходимости. Необходимо использовать технические средства защиты, описанные в Технической Спецификации CEI/IEC 62081. Сварка на высоте запрещена, кроме случаев использования платформ безопасности.

**Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами.**

**Не используйте аппарат для размораживания канализаций.**

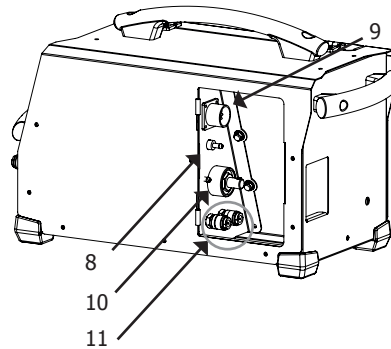
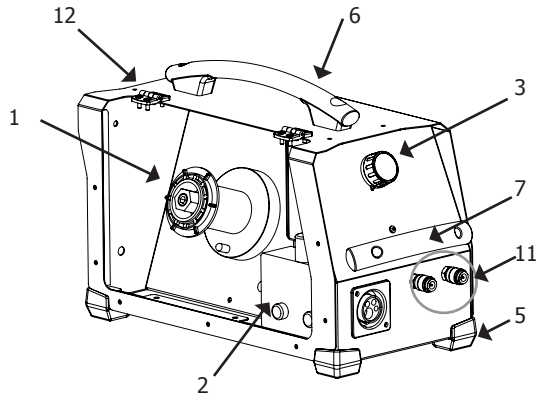
**Осторожно обращайтесь с газовым баллоном, существует опасность в случае повреждения баллона или его вентиля.**

## НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И УСТРАНЕНИЕ

Неисправности	Причины	Устранение
В момент поджига между электродом и присадочным металлом возникает искра.	На роликах подающего механизма осели металлические опилки.	Продуйте подающий механизм и ролики, чтобы очистить их.
Нет поджига	Подача газа отсутствует	Откройте газ
Нет поджига	Подача газа отсутствует	В баллоне закончился газ
Горелка перегревается	Уровень жидкости ниже минимального	Проверьте и откорректируйте уровень жидкости
	Насос не работает	Включите прерыватель насоса на аппарате
Подача сварочной проволоки неравномерна	Проволока прокручивается в роликах	Ослабьте тормозное устройство бобины
	Шланг горелки согнут, что тормозит подачу проволоки	Проверьте горелку
Потенциометр настройки скорости подачи не работает	Кнопка неактивна на подающем устройстве, но активна на источнике	Смотрите алгоритм переключения в инструкции для аппаратов 450 WS, 450 GR и 350 GR

# W5S-4 L

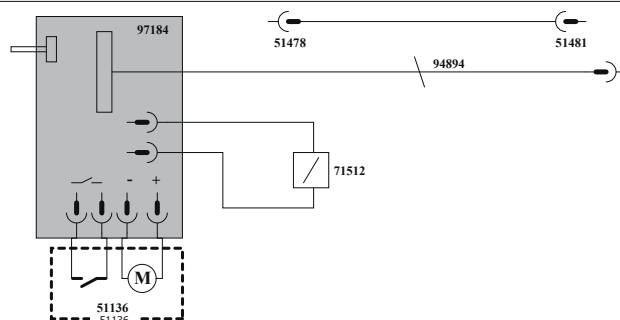
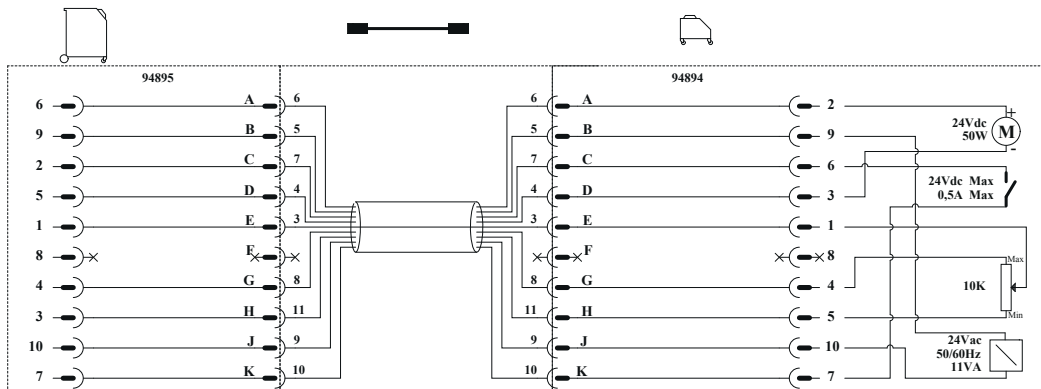
## PIÈCES DÉTACHÉES / SPARE PARTS / ERSATZTEILE/ RECAMBIOS / ЗАПЧАСТИ



○ = 450-WS

1	Support bobine / Wire reel support / Drahtspulenaufnahme/ Soporte bobina /Держатель бобины/	71602
2	Motodévidoir / Wire feeder / Drahtvorschubantrieb/ Moto-devanadera /Подающий механизм	51136
3	Potentiomètre / Potentiometer / Potentiometer/ Potenciómetro /Потенциометр	73080 73081 73082
4	Circuit / Board / Steuerplatine WF/ Circuito /Плата	97184C
5	Pieds / Feet / Gerätefüße/ Pies de soporte /Ножки	56061
6	Poignée supérieure / Handle / Transportgriff/ Mango de transporte /Верхняя ручка	56048
7	Poignée / handle / Transportgriffe/ Mango/ Ручка	56047
8	Electrovanne / Solenoid valve / Buchse Schutzgasanschluss/ Electroválvula /Электродвухкран	71512
9	Connecteur de commande/ Connector / Buchse Steuerkabel/ Conector de control /Коннектор управления	94894ST
10	Connecteur T95 mâle / T95 connector / Buchse Leistungskabel/ Conector T95 macho/ Штырь контактного разъёма T95	51481
11	Connecteur eau / Water connector / Schnellverschlusskupplung Kühlmittel/ Conector agua / Разъем подачи охлаждающей жидкости	71437
12	Charnières / Hinges / Scharnier für Schutzklappe/ Bisagras /Шарнирные петли	72004

## SCHEMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN/ ESQUEMA ELÉCTRICO/ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



033696	Faisceau EAU 1.6m70mm <sup>2</sup>
034822	Faisceau AIR 5m50mm <sup>2</sup>
034839	Faisceau AIR 5m70mm <sup>2</sup>
033641	Faisceau EAU 5m70mm <sup>2</sup>
034853	Faisceau AIR 10m50mm <sup>2</sup>
034860	Faisceau AIR 10m70mm <sup>2</sup>
033658	Faisceau EAU 10m70mm <sup>2</sup>
034877	Faisceau EAU 10m95mm <sup>2</sup>
034884	Faisceau EAU 15m95mm <sup>2</sup>
034891	Faisceau EAU 20m95mm <sup>2</sup>
034907	Faisceau EAU 30m95mm <sup>2</sup>

## W5S-4 L

### DECLARATION DE CONFORMITE :

JBDC atteste que ces appareils ont été conçu en respect des directives européennes suivantes :  
Directive basse tension 2006/95/CE du 12/12/2006  
Directive Compatibilité Electro Magnétique 2004/108/CE du 15/12/2004

Cette conformité est établie par le respect des normes harmonisées EN60974-1 de 2005, EN50445 de 2008, EN60974-10 de 2007.

Le marquage CE a été apposé en 2014.

### DECLARATION OF CONFORMITY :

JBDC attests that the equipment described in this manual complies with the directive of low voltage 2006/95/CE of 12/12/2006, and the directive of CEM 2004/108/CE of the 15/12/2004.  
This conformity respects the standards EN60974-1 of 2005, EN 50445 de 2008, EN60974-10 of 2007.  
CE marking was added in 2014.

### KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

JBDC erklärt, dass die Geräte WS4L richtlinienkonform mit folgenden europäischen Bestimmungen hergestellt wurden: Niederspannungsrichtlinie 2006/95/CE – 12.12.2006 und EMV- Richtlinien 2004/108/CE – 15.12.2004 elektromagnetische Verträglichkeit- hergestellt wurden. Diese Geräte stimmen mit den harmonisierten Normen EN60974-1 von 2005, EN 50445 von 2008, EN60974-10 von 2007 überein.

CE Kennzeichnung: 2014.

### DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

JBDC certifica que estos aparatos de soldadura son fabricados en conformidad con las directivas baja tensión 2006/95/CE del 12/12/2006, y las directivas compatibilidad electromecánica 2004/108/CE del 15/12/2004.

Esta conformidad está establecida por el respeto a la norma EN60974-1 de 2005, EN50445 de 2008, EN60974-10 de 2007.

El marcado CE fue fijado en 2014.

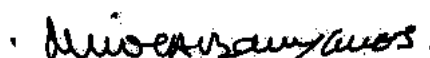
### ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ :

Компания JBDC удостоверяет, что эти аппараты разработаны в соответствии с требованиями следующих директив Евросоюза : Директива по низкому напряжению: 2006/95/CE от 12/12/2006. Директива по электромагнитной совместимости 2004/108/CE от 15/12/2004.

Это соответствие установлено соблюдением гармонизированных норм EN60974-1 от 2005, EN50445 от 2008, EN60974-10 от 2007. Маркировка CE нанесена в 2014 году.

26/01/2015  
Société JBDC  
134 BD des Loges  
53941 Saint-Berthevin  
France

**Nicolas BOUYGUES**  
Président Directeur Général



## W5S-4 L

### CONDITIONS DE GARANTIE:

- La garantie n'est valable que si le bon a été correctement rempli par le vendeur.
- La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre).
- La garantie ne couvre pas les erreurs de tension, incidents dus à un mauvais usage, chute, démontage ou toute autre avarie due au transport.
- La garantie ne couvre pas l'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).

En cas de panne, retournez l'appareil à la société JBDC (port dû refusé), en y joignant :

- Le présent certificat de garantie validé par le vendeur
- Une note explicative de la panne.

Après la garantie, notre SAV assure les réparations après acceptation d'un devis.

Contact SAV : Société JBDC-134 Bd des Loges

BP 4159-53941 Saint-Berthevin Cedex

Fax: +33 (0)2 43 01 23 75

### HERSTELLERGARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 24 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Der Garantiezeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleistungen unverändert.

Ausschluss:

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die infolge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z. B. Kabel, Klemmen, Vorsatzscheiben etc.) sowie bei Gebrauchsspuren übernommen.

Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich über den Fachhandel einschicken.

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