

UNITECH PULSE 350C - 360 - 500

Mode d'emploi

(FR) FRANÇAIS

Traduction des instructions
originales



77613028
V.1.1 - 14/11/2025



Table des matières

Introduction	4
Description	4
Installation	5
Positionnement du générateur	5
Raccordement à la ligne	5
Assemblage	7
Raccordements et prises	8
Raccordement de la rallonge :	9
Préparation pour le soudage MIG/MAG	10
Prise de connexion du câble de masse	10
Raccordement de la torche	10
Chargement du fil	10
Raccordement bouteille de GAZ et réducteur de pression	11
Choix et remplacement de la gaine guide-fil	12
INTERFACE UTILISATEUR	14
Panneau de commande	14
Allumage du système	15
Main Menu	15
Welding Process	16
Processus MIG/MAG	16
Welding MODE	18
Welding SETUP	18
Welding PARAMETERS	19
B-Level	22
SPOT/PAUSE	23
Double Pulsed	23
JOB Menu	24
Load JOB	25
Save JOB	26
Delete JOB	27
Menu Setup	29
Cooling Unit (groupe de refroidissement)	29
Hold Weld	30
Date - Time	30
Firmware Updating	31
Menu Service	32
Firmware Version	32
Factory Reset	33
Calibration Validation	33



Login.....	34
Info.....	34
SOUDAGE MIG/MAG.....	34
Processus MIG/MAG MANUEL.....	34
Processus MIG/MAG SYNERGIQUE/PULSÉ.....	35
Processus MMA.....	37
DONNÉES TECHNIQUES.....	38



Introduction

Avant de configurer et d'utiliser le nouveau produit, lire les Dispositions générales d'utilisation se trouvant dans l'emballage, en prêtant une attention particulière aux informations concernant la sécurité.



Description

La gamme UNITECH PULSE sont des onduleurs de soudage compacts ou à entraînement séparé multiprocessus contrôlé par microprocesseur, adaptés au soudage MIG-MAG (Standard : manuel, synergique et pulsé), TIG-DC et MMA. L'écran de 4,3" affiche graphiquement tous les paramètres de la soudure, ce qui rend le réglage immédiat et intuitif. Dans le soudage MIG-MAG synergique / pulsé, le microprocesseur assure un réglage facile et rapide des programmes en garantissant toujours une stabilité optimale de l'arc et une qualité de soudage élevée. La gamme UNITECH PULSE est indiquée pour un usage professionnel, la menuiserie légère moyenne, la fabrication d'ameublement métallique, l'automobile et la carrosserie industrielle, la construction navale et la tuyauterie. Grâce à un excellent contrôle de l'arc, des dépôts de haute qualité sont obtenus. L'utilisateur peut enregistrer des paramètres de soudage personnalisés pouvant être rappelés en fonction des types de travaux à effectuer. Mises à jour faciles grâce à l'interface USB.



Installation



DANGER ! Levage et positionnement Lire les mises en garde signalées par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».

Positionnement du générateur

Suivre les directives ci-dessous pour l'emplacement correct du système de découpe :

- Lieu sans poussière ni humidité ;
- Températures comprises entre 0 °C et 40 °C ;
- Lieu se trouvant à l'abri de l'huile, de la vapeur et des gaz corrosifs ;
- Lieu qui n'est pas soumis à des vibrations ou des secousses particulières ;
- Lieu se trouvant à l'abri de la lumière directe du soleil et de la pluie ;

S'assurer que le flux d'air de refroidissement provenant des ouvertures avant et arrière de la machine n'est pas entravé par d'éventuels obstacles.

- Prévoir un espace libre d'au moins 5 m autour de la machine.
- Si la machine doit être déplacée, toujours débrancher la fiche de la prise d'alimentation et ramasser les tubes et les tuyaux pour éviter qu'ils ne soient endommagés par la machine qui leur passe dessus.



Assurez-vous que la zone de soudage est correctement ventilée. L'inhalation de fumées de soudage peut être dangereuse

Raccordement à la ligne



DANGER ! Débrancher l'équipement du réseau d'alimentation avant toute opération de montage. La fermeture de l'interrupteur d'alimentation n'offre aucune garantie de déconnexion du réseau électrique.

Avant tout branchement électrique, vérifier que la tension d'alimentation et la fréquence disponible correspondent à celles indiquées sur la plaque signalétique du générateur. La tension de réseau doit être de ± 10 % de la tension de réseau nominale. Une tension trop basse pourrait être la cause d'un rendement faible, une tension trop haute pourrait en revanche provoquer une surchauffe et par conséquent des dommages à certains composants.

La soudeuse doit être :

- Correctement installée, si possible par du personnel qualifié ;
- Correctement connectée, conformément aux législations locales ;
- Branchée à une prise électrique de capacité adéquate.

Brancher le cordon d'alimentation à une fiche normalisée (3P + T) de capacité adéquate.



Suivre les instructions ci-dessous pour brancher le cordon d'alimentation à la fiche :

- brancher le fil brun à la borne marquée de la lettre L1
- brancher le fil bleu ou gris à la borne marquée de la lettre L2
- brancher le fil noir à la borne marquée de la lettre L3
- brancher le fil jaune/vert (terre) à la borne marquée des lettres PE ou du symbole de la fiche

Dans tous les cas, le branchement du fil de terre jaune/vert à la borne PE doit être effectué de manière à ce que, si le cordon d'alimentation est arraché de la fiche, il soit le dernier à se détacher.

La prise à laquelle sera branché le générateur doit être dotée de fusibles de protection ou d'un interrupteur automatique adéquats.

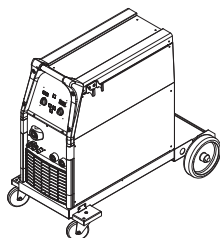
Remarque :

- Le cordon d'alimentation doit être régulièrement contrôlé afin de détecter d'éventuels signes de détérioration ou d'usure. Si celui-ci n'est pas en bon état, ne pas utiliser la machine et la faire réparer dans un centre d'assistance.
- Ne pas tirer sur le cordon d'alimentation pour le débrancher de la prise.
- Ne jamais passer sur le cordon d'alimentation avec d'autres machines, il pourrait être endommagé et provoquer une électrocution.
- Tenir le cordon d'alimentation à l'écart des sources de chaleur, des huiles, des solvants ou des arêtes vives.
- Si l'on utilise une rallonge de section adéquate, dérouler complètement le câble pour éviter la surchauffe.

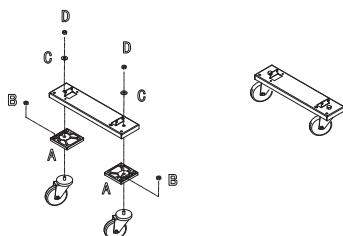


ASSEMBLAGE

MOUNTING INSTRUCTIONS

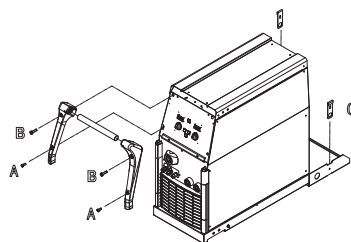


1



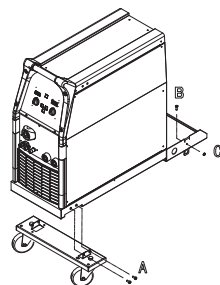
A	B	C	D
M6 x 35	M6 x 40	M6 x 14	M5 x 10

2



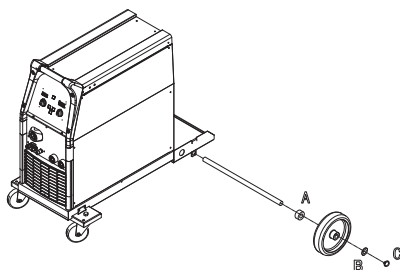
A	B	C
M6 x 35	M6 x 40	M6 x 14

3



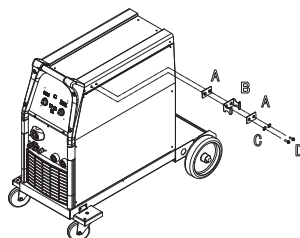
A	B	C
M6 x 35	M6 x 40	M6 x 14

4



A	B	C
Q.TY N.2	Q.TY N.2	Q.TY N.2

5



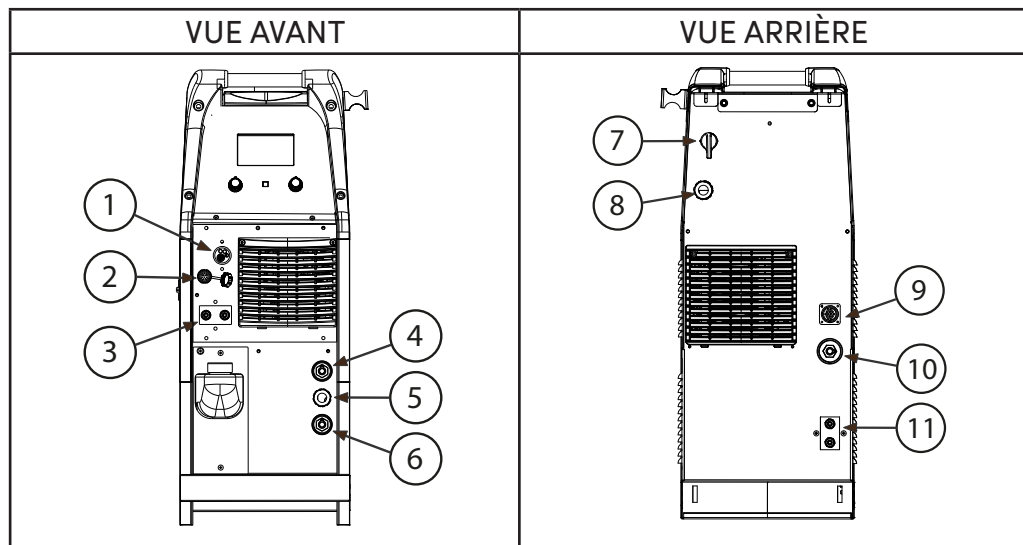
A	B	C	D
Q.TY N.1	Q.TY N.1	Q.TY N.2	Q.TY N.2

77612166



Raccordements et prises

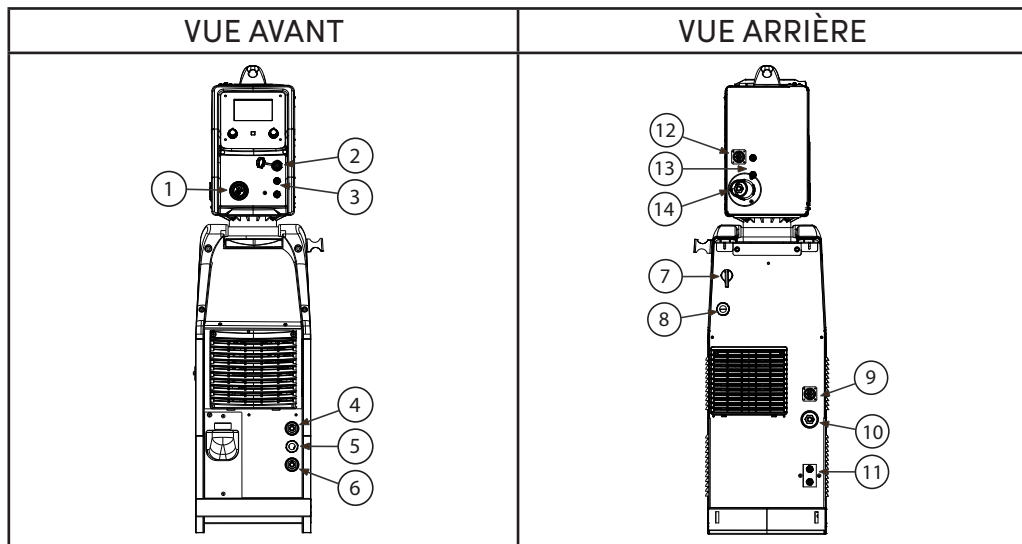
UNITECH PULSE 350C



- 1 - Raccord TORCHE
- 2 - Connecteur pour la télécommande
- 3 - Connecteurs de refoulement et retour liquide de refroidissement Torche
- 4 - Prise positive
- 5 - Câble connexion raccord torche
- 6 - Prise négative
- 7 - Interrupteur ON/OFF
- 8 - Cordon d'alimentation
- 9 - Connecteur d'alimentation dévidoir
- 10 - Prise positive de raccordement au dévidoir
- 11 - Connecteurs de refoulement et de retour du liquide de refroidissement au dévidoir



UNITECH PULSE 360



- 1 - Raccord TORCHE
- 2 - Connecteur pour la télécommande
- 3 - Connecteurs de refoulement et retour liquide de refroidissement Torche
- 4 - Prise positive
- 5 - Câble connexion raccord torche
- 6 - Prise négative
- 7 - Interrupteur ON/OFF
- 8 - Cordon d'alimentation
- 9 - Connecteur d'alimentation au dévidoir
- 10 - Prise positive de raccordement au dévidoir
- 11 - Connecteurs de refoulement et de retour du liquide de refroidissement au dévidoir
- 12 - Connecteur d'alimentation du dévidoir
- 13 - Connecteurs de refoulement et de retour liquide de refroidissement du dévidoir
- 14 - Prise positive de raccordement du dévidoir

Raccordement de la rallonge :

Brancher les broches de la rallonge aux prises positives - 10 - à l'arrière du générateur et - 13 - à l'arrière du dévidoir.

Connecter les connecteurs militaires de la rallonge aux prises - 9 - à l'arrière du générateur et - 12 - à l'arrière du dévidoir

Pour les générateurs refroidis à l'eau :

Raccorder le tuyau d'entrée d'eau de la rallonge aux raccords bleu - 11 - à l'arrière du générateur et - 13 - à l'arrière du dévidoir.



Raccorder le tuyau de retour d'eau de la rallonge aux raccords rouges - 11 - à l'arrière du générateur et - 13 - à l'arrière du dévidoir.

Préparation pour le soudage MIG/MAG

Prise de connexion du câble de masse

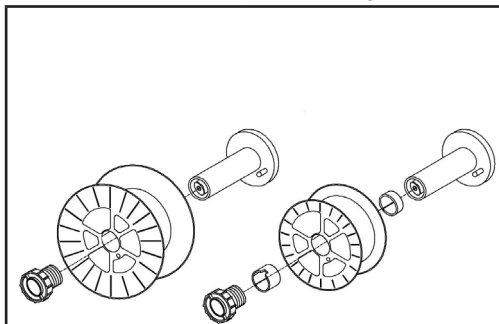
S'assurer que la machine est éteinte et débranchée du réseau d'alimentation. Connecter la pince du câble de masse à la pièce à souder ou au banc métallique de support en vérifiant qu'un bon contact est établi.

Raccordement de la torche

S'assurer que la machine est éteinte et débranchée du réseau d'alimentation. Raccordez la torche MIG à la fixation centralisée - 1 - à l'avant de la soudeuse ou du dévidoir, en veillant à ne pas endommager les contacts, puis vissez la bague de verrouillage de la torche.

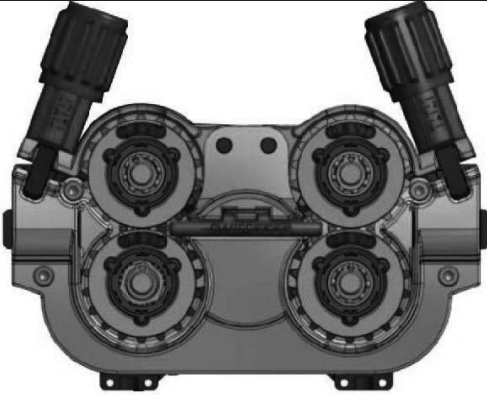
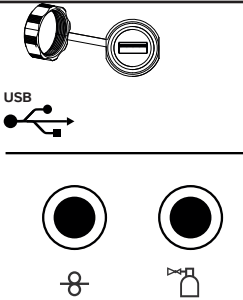
Chargement du fil

S'assurer que la machine est éteinte et débranchée du réseau d'alimentation. Retirer la buse et la pointe du guide-fil avant de commencer les opérations suivantes.



- Ouvrir le panneau latéral du compartiment bobine.
- Dévisser le volant du dévidoir (tambour de frein).
- Insérer la bobine sur le dévidoir. Si nécessaire, introduire les entretoises d'adaptation.
- Revisser le volant. Étalonner le système de freinage, de sorte que pendant le déroulement, le fil ne soit pas trop en traction et qu'au moment de l'arrêt, la bobine se bloque immédiatement sans dérouler l'excès de fil.



	• Contrôler que les rouleaux adaptés au type de fil à utiliser soient montés. Le diamètre de la rainure du rouleau et du fil à utiliser doit être le même. • Le rouleau doit être de forme appropriée en fonction de la composition du matériau. • Faites glisser le fil entre les rouleaux du dévidoir et insérez-le dans le poinçon du raccord de la TORCHE MIG/MAG. • Vérifier que le fil est correctement logé dans les rainures des rouleaux.
	• Régler le système de pression pour que les bras appuient sur le fil avec une force qui ne le déforme pas et qui garantit une avance sans glissement : • ACIER AU CARBONE de 2,5 à 3,5 • ACIER INOXYDABLE de 2,5 à 3,5 • FIL SOUDO-BRASAGE de 2,5 à 3,5 • ALUMINIUM de 1 à 2 • FILS FOURRÉS de 2 à 3
	• Appuyer sur la touche d'enfilage pour faire coulisser le fil jusqu'à ce qu'il sorte de la pointe de la torche. Alternativement, appuyez sur le bouton de la torche, après trois secondes que le bouton de la torche est maintenu enfoncé, le fil commence à coulisser plus rapidement pour accélérer son chargement jusqu'à la lance. le fil alimenté. Lorsqu'il sort de la lance, relâchez le bouton de la torche.

Raccordement bouteille de GAZ et réducteur de pression

S'assurer que la machine est éteinte et débranchée du réseau d'alimentation.

ATTENTION : Les bouteilles sont sous pression. Manipulez-les avec précaution. La manipulation ou l'utilisation incorrecte des bouteilles contenant des gaz comprimés peut provoquer de graves accidents. Ne pas laisser tomber, renverser ou exposer à une chaleur excessive, des flammes ou des étincelles. Ne pas heurter les autres bouteilles.

La bouteille de gaz (non fournie) doit être placée à proximité de la machine afin



qu'elle ne puisse pas tomber. Pour des raisons de sécurité et d'économie, assurez-vous que le réducteur de pression est bien fermé lorsqu'il n'est pas soudé et pendant les opérations de connexion et de déconnexion de la bobine.

- Tourner le bouton de réglage du réducteur dans le sens antihoraire pour s'assurer que la vanne est fermée.
- Visser le réducteur sur la vanne de la bouteille et serrer à fond.
- Raccordez le tuyau de gaz au réducteur de pression en le fixant avec le collier fourni et au support de tuyau arrière.
- Ouvrez la vanne de la bouteille et réglez le débit de gaz approximativement de 5 à 15 l/min.
- Appuyer sur le bouton torche ou test de gaz pour s'assurer que le gaz s'échappe de la torche.

Choix et remplacement de la gaine guide-fil

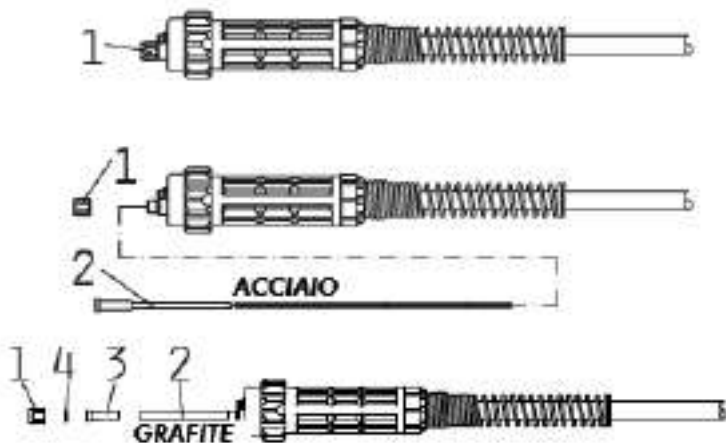
S'assurer que la machine est éteinte et débranchée du réseau d'alimentation.

Choisir la gaine de guidage de fil appropriée à installer. Les gaines de guidage de fil se divisent

essentiellement en deux types :

- Gains en acier. Elles peuvent être revêtues et non revêtues. Les gaines revêtues sont utilisées sur les torches à refroidissement par gaz. Les gaines non revêtues sont utilisées sur les torches à refroidissement par eau.
- Gains en téflon/graphite. Elles sont particulièrement indiquées pour le soudage de l'aluminium et de l'acier INOXYDABLE, car elles offrent une fluidité maximale à l'avancement du fil.

COULEUR	BLEU	ROUGE	JAUNE
DIAMÈTRE	0,6 - 0,9	1,0 - 1,2	1,2 - 1,6





- Débrancher la torche de la machine.
- Placez-la sur une surface droite et retirez soigneusement l'écrou en laiton (1).
- Retirer la gaine (2).
- Insérer la nouvelle gaine et remonter l'écrou en laiton (1).
- Connectez la torche à la machine et rechargez le fil.

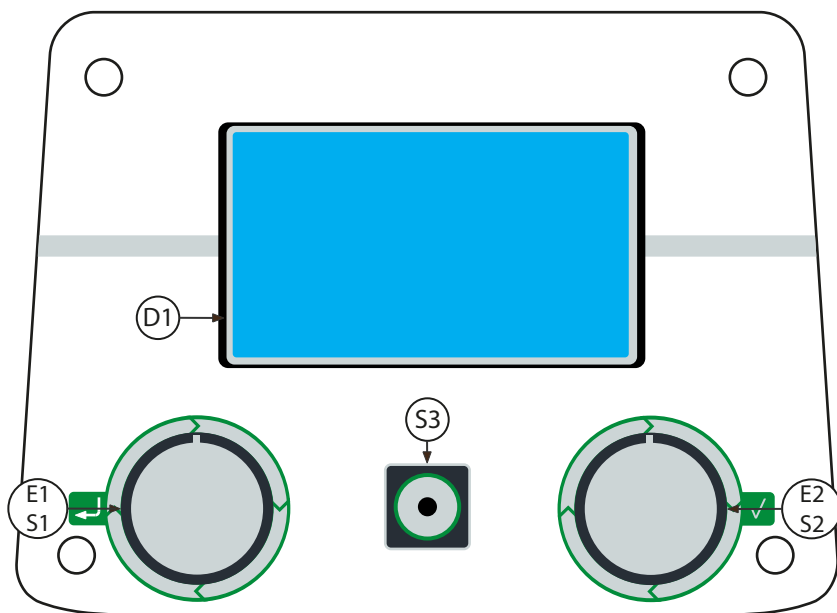
Dans le cas où vous devez monter une gaine en téflon ou en graphite, suivez les instructions suivantes :

- Insérer la gaine, enfiler la tête de blocage de la gaine (3) et le joint torique (4) et remonter l'écrou en laiton (1).
- La gaine en téflon doit dépasser d'au moins 8 cm de l'écrou en laiton (1)
- Retirer la goupille en laiton de la fixation euro (conserver pour l'utilisation de torches avec gaine en fer)
- En prenant soin de ne pas abîmer la gaine, montez la torche dans le raccord euro et fixez-la fermement.
- Couper la gaine en téflon de manière à ce qu'elle reste à environ 1 mm du rouleau.
- Charger le fil.



INTERFACE UTILISATEUR

Panneau de commande



SIGLE	DESCRIPTION
D1	L'affichage montre les menus pour le réglage du générateur et de ses fonctions. Pendant le soudage : L'écran affiche les paramètres de soudage réels.
E1/S1	ENCODEUR AVEC TOUCHE En soudage : l'encodeur fait varier la valeur du paramètre actif. Sur les pages des menus : L'encodeur permet de faire défiler la liste des paramètres/réglages. Appuyer sur l'encodeur (TOUCHE ENCODEUR) pour sélectionner le réglage en évidence.
E2/S2	ENCODEUR AVEC TOUCHE En soudage : l'encodeur fait varier la valeur du paramètre actif. Sur les pages des menus : L'encodeur permet de faire défiler la liste des paramètres/réglages. Appuyer sur l'encodeur (TOUCHE ENCODEUR) pour sélectionner le réglage en évidence.
S3	Touche MENU : Appuyer et relâcher : la touche pour entrer dans le MAIN MENU



Allumage du système

Placer l'interrupteur d'alimentation du générateur sur « I » pour allumer l'équipement. L'écran affiche la marque Helvi, le modèle de machine le code logiciel et sa version.

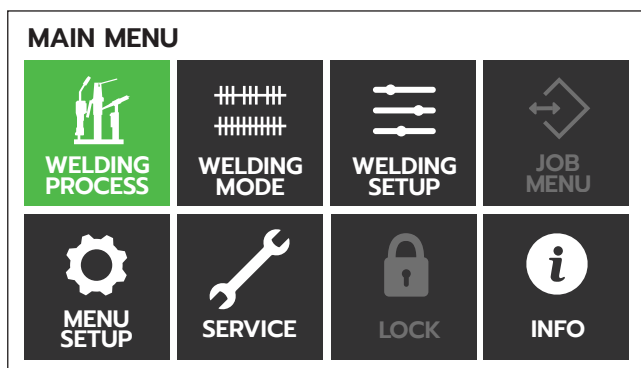


Au premier allumage ou après la procédure de RÉINITIALISATION : Le générateur se prépare avec les valeurs prédéfinies en usine.

Allumages suivants : Le générateur de courant se prépare avec la dernière configuration définie avant l'arrêt.

Main Menu

Appuyer sur la touche S3 pour entrer dans le MAIN MENU. À l'aide de l'Encodeur E2, vous pouvez sélectionner l'entrée souhaitée. Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix.



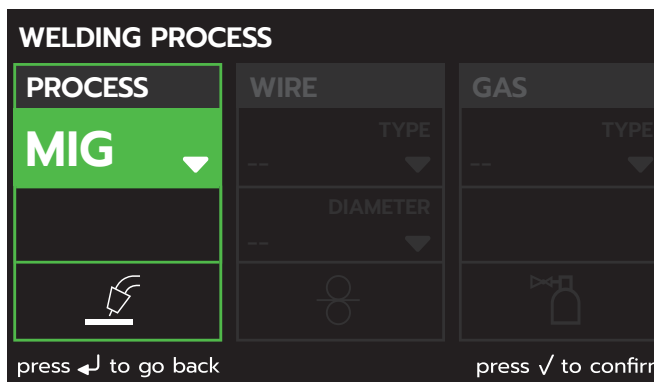
Appuyer sur la touche S1 pour quitter.



Welding Process

Dans le MAIN MENU >WELDING PROCESS, à l'aide de la touche S2, il est possible de sélectionner le panneau de sélection PROCESS, à l'aide de l'encodeur E2, il est possible de sélectionner l'élément souhaité, parmi les possibilités suivantes :

- MMA
- MIG



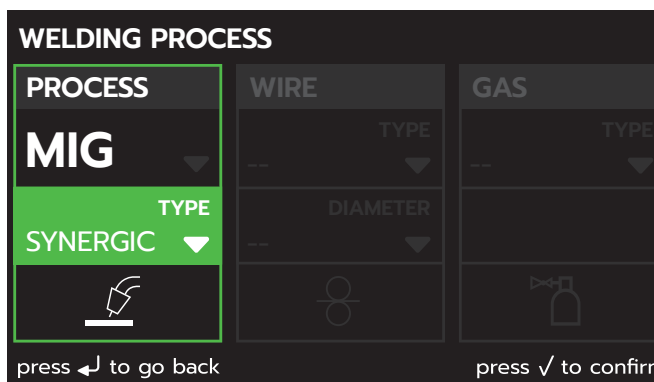
Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix.

Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Processus MIG/MAG

Si le processus MIG est confirmé, à l'aide de l'Encodeur E2/touche S2, il est possible de sélectionner la case de sélection PROCESSUS>TYPE, à l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner l'élément souhaité, parmi les possibilités suivantes :

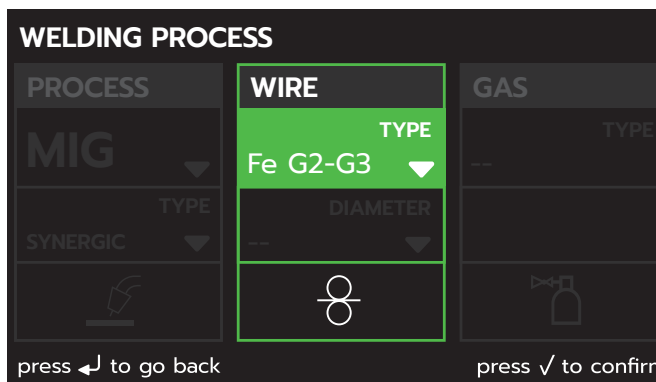
- MANUAL
- SYNERGIC
- PULSED



Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix.

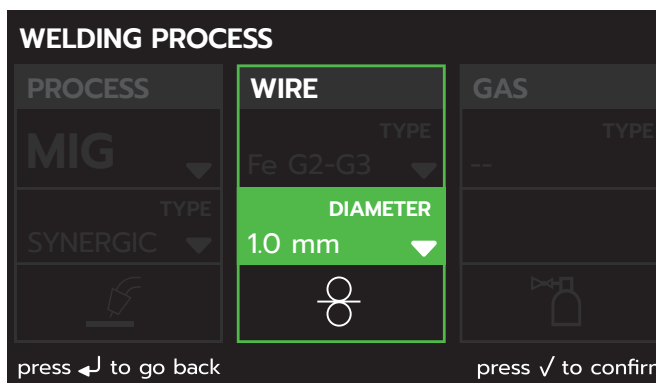


Si le PROCESSUS>TYPE>SYNERGIC ou PULSED est sélectionné, à l'aide de l'Encodeur E2/touche S2, il est possible de sélectionner la case de sélection WIRE>TYPE, à l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner le type de fil :



Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix.

À l'aide de l'Encodeur E2/touche S2, il est possible de sélectionner la case WIRE>DIAMETER, à l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner le diamètre du fil :



Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix.

À l'aide de l'Encodeur E2/touche S2, il est possible de sélectionner la case GAZ, à l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner le type de gaz :



WELDING PROCESS		
PROCESS	WIRE	GAS
MIG ▼	TYPE Fe G2-G3 ▼	M21 TYPE
TYPE SYNERGIC ▼	DIAMETER 1.0 mm ▼	Mix9208 ▼
press ↩ to go back		press ✓ to confirm

Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix.

L'Encodeur E2/touche S2 confirme la courbe sélectionnée ✓

Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Welding MODE

Dans le MAIN MENU > WELDING MODE, à l'aide de l'Encodeur E2, vous pouvez sélectionner l'élément souhaité, parmi les possibilités suivantes :

- 2 TEMPS
- 4 TEMPS

WELDING MODE

2 TEMPI
4 TEMPI
2 TEMPI SPECIAL
4 TEMPI SPECIAL

En appuyant sur la touche S2, vous confirmez le choix et passez à l'écran précédent.

Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Welding SETUP

Depuis le MAIN MENU > WELDING SETUP, à l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner l'élément souhaité, parmi les possibilités suivantes :

- WELDING PARAMETERS
- B-LEVEL



- SPOT/PAUSE
- DOUBLE PULSATION

WELDING SETUP

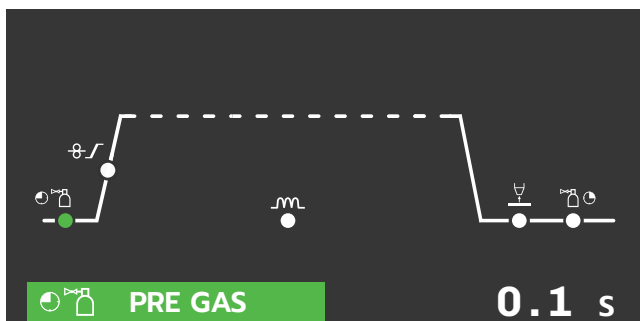
- **WELDING PARAMETERS**
- B-LEVEL
- SPOT/PAUSE
- DOUBLE PULSATION

Welding PARAMETERS

MIG/MAG (SYN-PULSE 2/4 TEMPS)

La touche S2 permet de sélectionner l'entrée souhaitée, l'encodeur E2 permet de modifier la valeur.

WELDING SETUP



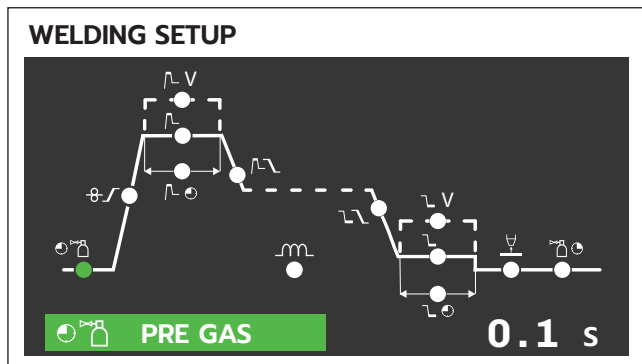
Appuyer sur la touche S1 pour quitter.

PARAMÈTRE	MIN	MAX	DEF
PRE-GAZ	0.0s	10.0s	0.0s
MOTOR SLOPE	0.00s	1.00s	0.10s
BBT	1	100	10
POST-GAZ	0.0s	10.0s	1.0s
DYNAMIC	-20 %	+20 %	0 %



MIG/MAG (SYN-PULSE 2 TEMPS SPECIAL)

La touche S2 permet de sélectionner l'entrée souhaitée, l'encodeur E2 permet de modifier la valeur.



Appuyer sur la touche S1 pour quitter.

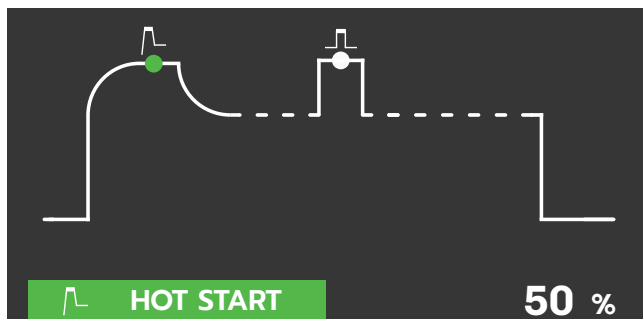
PARAMÈTRE	MIN	MAX	DEF
PRE-GAZ	0.0s	10.0s	0.0s
MOTOR SLOPE	0.00s	1.00s	0.10s
HOT-START	10 %	200 %	130 %
CORRECTION HOT-START	-9,9 V	+9,9 V	0,0 V
TEMPS HOT-START	0.0s	10.0s	0.5s
RAMPE HOT-START	0.1s	10.0s	0.5s
RAMPE CRATER	0.1s	10.0s	0.5s
CRATER	10 %	200 %	80 %
CORRECTION CRATER	-9,9 V	+9,9 V	0,0 V
TEMPS CRATER	0.0s	10.0s	0.5s
BBT	1	100	10
POST-GAZ	0.0s	10.0s	1.0s
DYNAMIC	-20 %	+20 %	0 %

MIG/MAG (SYN-PULSE 4 TEMPS SPECIAL)

La touche S2 permet de sélectionner l'entrée souhaitée, l'encodeur E2 permet de modifier la valeur.



WELDING SETUP



Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

PARAMÈTRE	MIN	MAX	DEF
HOT-START	0 %	100 %	50 %
ARC-FORCE	0 %	100 %	30 %

B-Level

MIG/MAG (SYN-PULSE 4 TEMPS)

Depuis le MAIN MENU>WELDING SETUP> B-LEVEL à l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner la valeur du paramètre de B-Level.

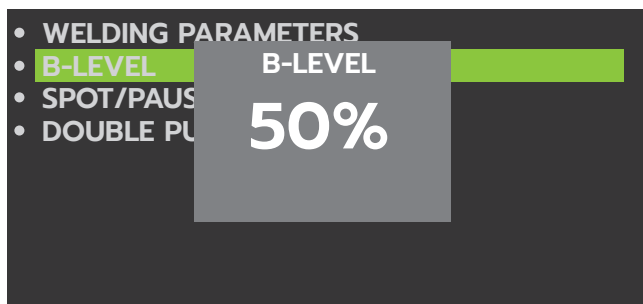
Le paramètre active un fonctionnement du bouton de la torche. En appuyant et en relâchant rapidement le bouton de la torche pendant le soudage (dans le 2 temps), on passe du courant principal à un courant secondaire.

En appuyant à nouveau sur le bouton de la torche et en le relâchant, on passe du courant secondaire au courant principal.

Cette étape peut avoir lieu plusieurs fois à la discrétion de l'opérateur.

Pour fermer le cycle de soudage (3 temps), appuyez longuement sur le bouton de la torche. À la libération, la soudure se ferme (4 temps).

WELDING SETUP





Appuyer sur la touche S1 pour quitter.

PARAMÈTRE	MIN	MAX	DEF
B-LEVEL	10 %	90 %	OFF

SPOT/PAUSE

MIG/MAG (SYN-PULSE 2/4 TEMPS)

Depuis le MAIN MENU>WELDING SETUP>SPOT/PAUSE à l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner la valeur du paramètre du Temps de Spot et du Temps de Pause.

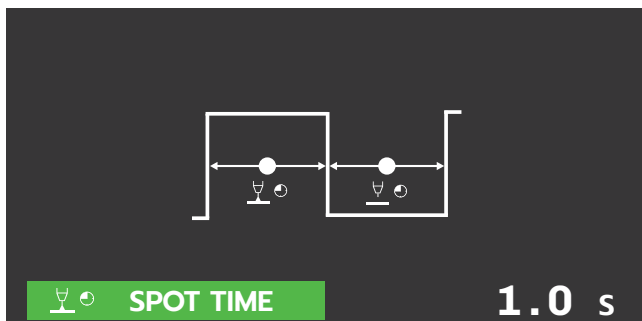
TEMPS DE SPOT

Si différent de OFF, en appuyant sur le bouton torche, l'arc de soudage dure pendant le temps défini avec le paramètre Temps de Spot. Vous devez appuyer à nouveau sur le bouton de la torche pour effectuer un nouveau soudage.

TEMPS DE PAUSE

Le paramètre définit le temps de pause après le temps de spot.

SPOT/PAUSE



Appuyer sur la touche S1 pour quitter.

PARAMÈTRE	MIN	MAX	DEF
TEMPS DE SPOT	0.1s	25.0s	OFF
TEMPS DE PAUSE	0.1s	25.0s	OFF

Double Pulsed

MIG/MAG (SYN-PULSE 2/4 TEMPS)

Depuis le MAIN MENU>WELDING SETUP>DOUBLE PULSED à l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner les valeurs des paramètres de la Double Pulsation.

FRÉQUENCE PULSATION

Le paramètre active/désactive la pulsation du double pulsé. Il règle la fréquence à laquelle les deux vitesses de fil définies avec le paramètre DELTA PULSATION alternent.

DELTA PULSATION



Le paramètre génère les deux vitesses de fil (haute et basse) utilisées dans le double pulsé, qui alternent avec la fréquence définie par le paramètre FRÉQUENCE PULSATION.

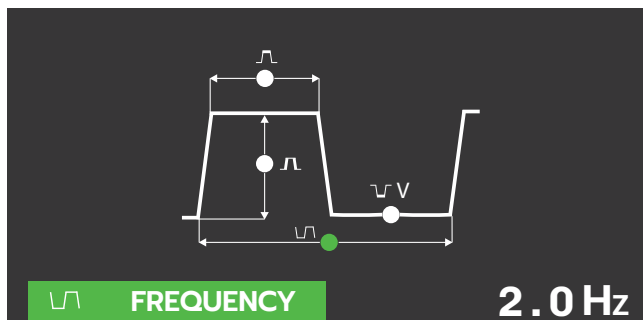
DUTY PULSATION

Le paramètre règle le temps de la vitesse élevée.

CORRECTION ARC BAS

Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension par rapport à la valeur basse dans le processus MIG/MAG double pulsé.

DOUBLE PULSED



Appuyer sur la touche S1 pour quitter.

PARAMÈTRE	MIN	MAX	DEF
FRÉQUENCE PULSATION	0,1 Hz	5.0 Hz	OFF
DELTA PULSATION	10 %	90 %	50 %
DUTY PULSATION	10 %	90 %	50 %
CORRECTION ARC BAS	-9,9 V	+9,9 V	0,0 V

JOB Menu

Vous pouvez enregistrer, effacer et charger des paramètres de soudage personnalisés dans des emplacements de mémoire appelés JOB. 25 JOB sont disponibles. Dans le MAIN MENU >JOB MENU, à l'aide de l'Encodeur E2, vous pouvez sélectionner l'élément souhaité.

LOAD JOB : Cette entrée est utilisée pour charger les JOB précédemment enregistrés.

SAVE JOB : Cette entrée sert à enregistrer les nouveaux JOB ou à remplacer ceux précédemment enregistrés.

DELETE JOB : Cette entrée sert à supprimer les JOB précédemment enregistrés.

DELETE ALL : Cette entrée sert à supprimer les JOB précédemment enregistrés.



MENU JOBS

- **LOAD JOB**
- **SAVE JOB**
- **DELETE JOB**
- **DELETE ALL**

Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix.

Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Load JOB

Depuis le MAIN MENU>JOB MENU>LOAD JOB à l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner le JOB souhaité parmi ceux précédemment enregistrés

MENU JOBS: LOAD JOB

JOB N°	JOB DESCRIPTION
 1	---

Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix. L'écran principal affiche le JOB chargé et sa description.



Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.



Save JOB

Dans le MAIN MENU >JOB MENU>SAVE JOB à l'aide de l'Encodeur E2, vous pouvez sélectionner le JOB souhaité :

MENU JOBS: SAVE JOB		
JOB N°	JOB DESCRIPTION	
 1	---	
2	---	
3	---	
4	---	
5	---	
6	---	
7	---	
8	---	

Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix.

MENU JOBS: SAVE JOB		
JOB N°	JOB DESCRIPTION	
 1	---	
CONFIRM ?		
YES		NO

L'écran apparaît avec le clavier pour saisir la description (20 caractères maximum) :

JOB MENU		
DESCRIPTION		
q	w	e r t y u i o p
a	s	d f g h j k l
z	x	c v b n m , . -
↑	123	← 

Appuyer sur le  pour enregistrer la description.



Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Si le JOB sélectionné a déjà été enregistré précédemment, le numéro du JOB apparaît en rouge :

MENU JOBS: DELETE JOB	
JOB N°	JOB DESCRIPTION
 1	---

Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix. L'écran de confirmation apparaît.

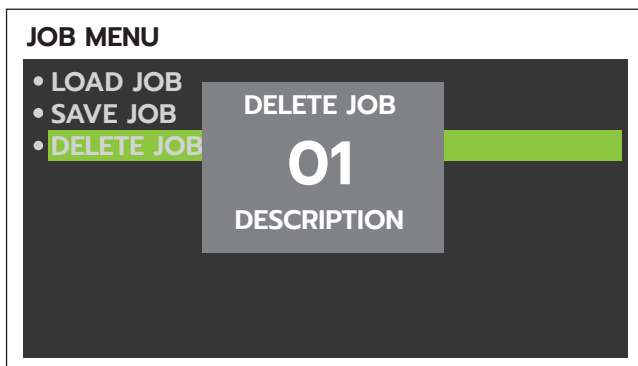
JOB MENU	
• LOAD JOB	
• SAVE JOB	SAVE JOB
• I	
CONFIRM ?	
YES	NO

Si l'écrasement est confirmé, l'écran du clavier apparaît pour saisir la description (20 caractères maximum)

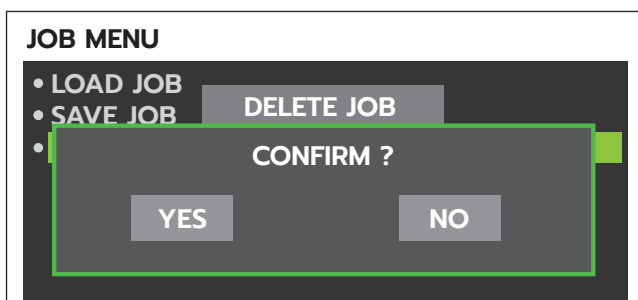
Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Delete JOB

Depuis le MAIN MENU>JOB MENU>DELETE JOB à l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner le JOB souhaité parmi ceux précédemment enregistrés



Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix. L'écran de confirmation apparaît.

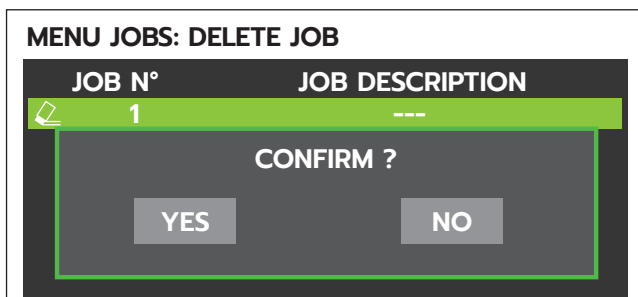


Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Delete ALL JOB

Depuis le MENU PRINCIPAL > MENU DES TRAVAUX > TOUT SUPPRIMER, l'encodeur E2 permet de supprimer tous les travaux précédemment enregistrés.

Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix. L'écran de confirmation apparaît.



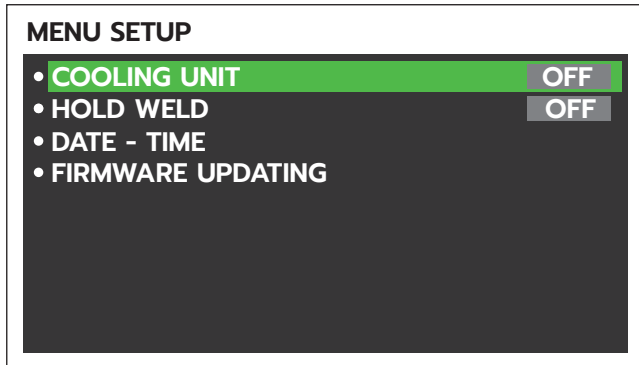
Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.



Menu Setup

Dans le MAIN MENU >MENU SETUP, à l'aide de l'Encodeur E2, vous pouvez sélectionner l'élément souhaité, parmi les possibilités suivantes :

- COOLING UNIT
- HOLD WELD
- DATE - TIME
- FIRMWARE UPDATING



Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix.

Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

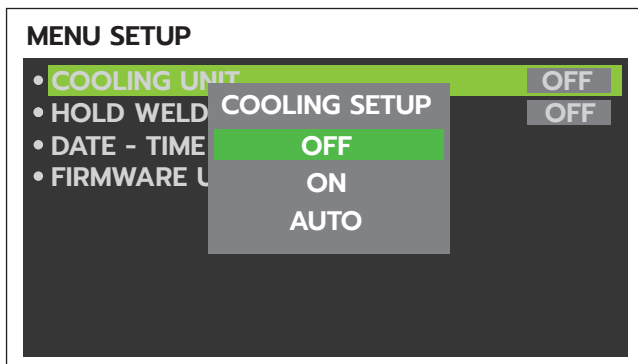
Cooling Unit (groupe de refroidissement)

Dans le MENU SETUP>COOLING UNIT, à l'aide de l'Encodeur E2, vous pouvez sélectionner l'élément souhaité.

AUTO : À la mise sous tension de la machine, le groupe est allumé pendant 30 secondes. En soudage, le groupe reste toujours allumé. À la fin du soudage, le groupe reste allumé pendant 90 secondes plus un nombre de secondes qui dépend de la valeur du courant moyen de soudage.

ON : Le groupe de refroidissement est toujours allumé lorsque le générateur de courant est également allumé.

OFF : Le groupe de refroidissement est toujours désactivé.

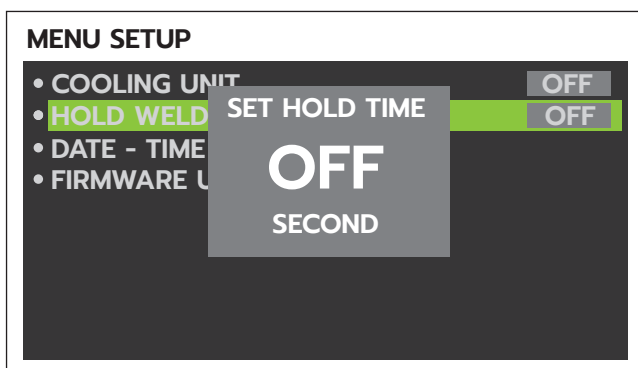


En appuyant sur la touche S2, vous confirmez le choix et passez à l'écran précédent. La case à côté de l'élément affiche le choix effectué. Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Hold Weld

Dans le MENU SETUP>HOLD WELD, à l'aide de l'Encodeur E2, vous pouvez sélectionner l'élément souhaité.

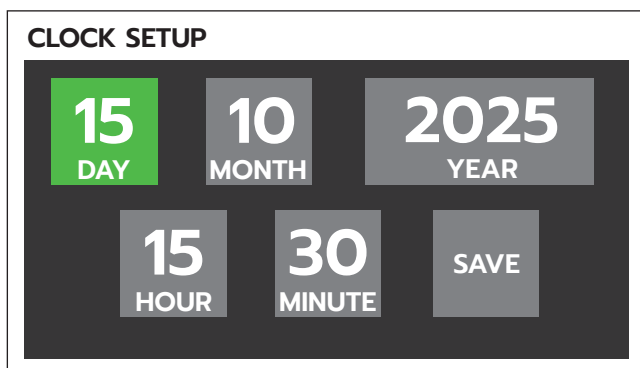
OFF : Après le soudage, les valeurs moyennes de soudage HOLD ne restent pas affichées. **VALEUR** : Après le soudage, les valeurs moyennes de soudage pour la durée sélectionnée HOLD restent affichées.



En appuyant sur la touche S2, vous confirmez le choix et passez à l'écran précédent. La case à côté de l'élément affiche le choix effectué. Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Date - Time

Dans le MENU SETUP>DATE - TIME, à l'aide de l'Encodeur E2/ Touche S2, vous pouvez sélectionner la case de sélection pour définir la DATE et l'HEURE.

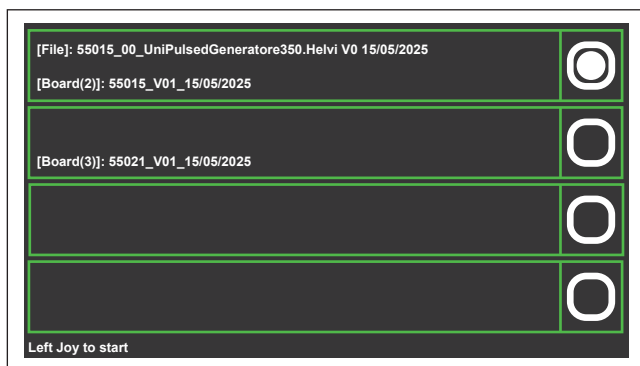


En appuyant sur SAVE, vous confirmez le choix et passez à l'écran précédent.
Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

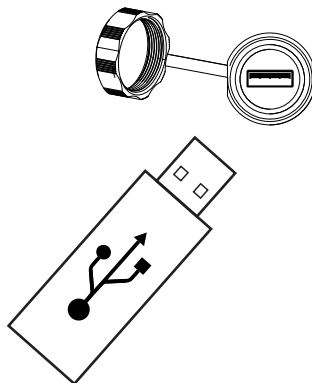
Firmware Updating

Depuis le MENU SETUP>FIRMWARE UPDATNG, il est possible de procéder à la MISE À JOUR DU FIRMWARE de la machine à l'aide de la touche S2.

L'écran indique les versions firmware des différentes cartes :



Dans le compartiment de la bobine se trouve le connecteur USB, insérez la clé USB avec le firmware chargé dans le port approprié :



Avec l'Encodeur E2, on choisit la carte à mettre à jour et on appuie sur la touche S2 pour commencer la MISE À JOUR, en bas de l'écran apparaît l'inscription de la mise à jour avec le pourcentage de mise à jour.

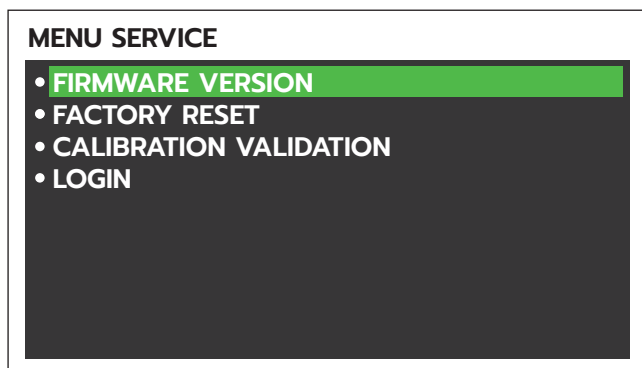
À la fin de la mise à jour, l'inscription Updated apparaît.

Retirer la clé USB, éteindre et rallumer le générateur.

Menu Service

Dans le MAIN MENU >MENU SERVICE, à l'aide de l'Encodeur E2, vous pouvez sélectionner l'élément souhaité, parmi les possibilités suivantes :

- FIRMWARE VERSION
- FACTORY RESET
- CALIBRATION VALIDATION
- LOGIN



Appuyer sur la touche S2 pour confirmer le choix.

Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Firmware Version

Dans le MAIN MENU >MENU SERVICE> FIRMWARE VERSION, l'écran apparaît avec



les versions du micrologiciel et de son bootloader présents sur les cartes de l'appareil.

SERVICE

- **Gui: 227550XX V2.0 --- Boot: V2.0**
- **Gen: 227550XX V2.0 --- Boot: V2.0**
- **Wrf: 227550XX V2.0 --- Boot: V2.0**

Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Factory Reset

Dans le MAIN MENU >MENU SERVICE> FACTORY RESET, l'écran apparaît pour effectuer la réinitialisation d'usine. À l'aide de l'Encodeur E2/ Touche S2, vous pouvez sélectionner la case souhaitée.

SERVICE

CONFIRM ?

YES

NO

Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Calibration Validation

Dans le MAIN MENU >MENU SERVICE>CALIBRATION VALIDATION, l'écran apparaît avec les valeurs d'étalonnage enregistrées sur l'appareil.



SERVICE

- Q Dac = 89
- M Dac = 1265
- Q Adc Vo = 203
- M Adc Vo = 16348
- Q Adc Io = 84
- M Adc Io = 13450

Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Login

Dans le MAIN MENU >MENU SERVICE>LOGIN, l'écran apparaît pour entrer le mot de passe de la connexion :

LOGHIN

ENTER LOGHIN PASSWORD			
7	8	9	<
4	5	6	↩
1	2	3	
0			

Cette zone est réservée au personnel autorisé.

Appuyer sur la touche S1 pour sortir, sans confirmation.

Info

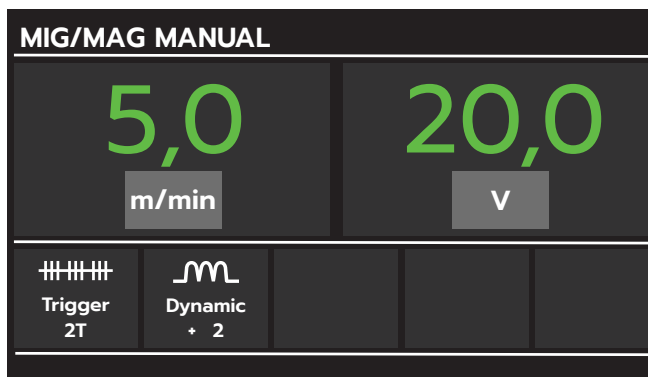
Dans le MAIN MENU >INFO, vous pouvez voir le CODE QR du site Helvi.com où se trouvent les pages des produits.

Appuyer sur la touche S1 pour quitter.

SOUDAGE MIG/MAG

Processus MIG/MAG MANUEL

Depuis le MAIN MENU>WELDING PROCESS, si le processus MIG MANUAL est confirmé, vous entrez dans l'écran suivant :



L'Encodeur E1 permet de régler la vitesse du fil en m/min.

L'Encodeur E2 permet de régler les volts.

En appuyant sur le bouton S2, la première position en bas est mise en surbrillance : Les positions sont les suivantes :

- DEF 1 -> MODE DÉCLENCHEUR (PAR DÉFAUT)

- DEF 2 -> DYNAMIQUE (PAR DÉFAUT)

À l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner l'entrée souhaitée :

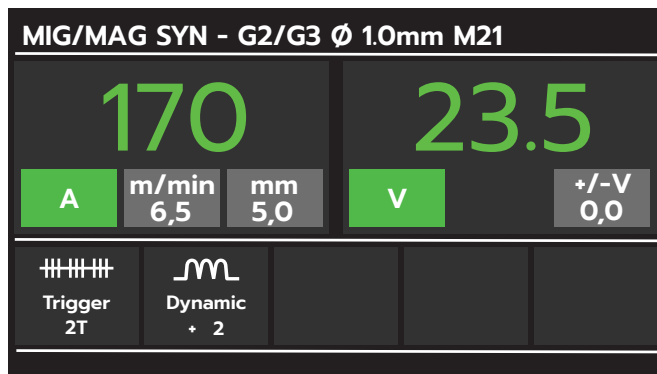


La touche S2 permet de sélectionner l'élément à modifier. L'encodeur E2 permet de modifier la valeur.



Processus MIG/MAG SYNERGIQUE/PULSÉ

À partir du MAIN MENU > WELDING PROCESS, si le processus MIG SYNERGIC ou MIG PULSÉ est confirmé, vous entrez dans l'écran suivant :



L'Encodeur E1 permet de définir la courbe synergique.

L'Encodeur E2 permet de régler la correction de l'arc en volts.

Appuyer sur la touche S1 pendant 3 secondes, pour sélectionner le type d'affichage synergique :

- AMPÈRES (A)
- VITESSE DU FIL (m/min)
- ÉPAISSEUR (mm)

À l'aide de l'Encodeur E1, vous pouvez sélectionner l'entrée souhaitée, appuyez sur la touche S1 pour confirmer.

Appuyer sur la touche S2 pendant 3 secondes, pour sélectionner le type d'affichage de la correction de l'arc :

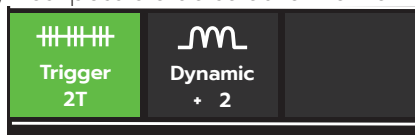
- VOLT (V)
- CORRECTION D'ARC (V)

À l'aide de l'Encodeur E2, vous pouvez sélectionner l'entrée souhaitée, appuyez sur la touche S2 pour confirmer.

En appuyant sur le bouton S2, la première position en bas est mise en surbrillance : Les positions sont les suivantes :

- DEF 1 -> MODE DÉCLENCHEUR (PAR DÉFAUT)
- DEF 2 -> DYNAMIQUE (PAR DÉFAUT)

À l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner l'entrée souhaitée :



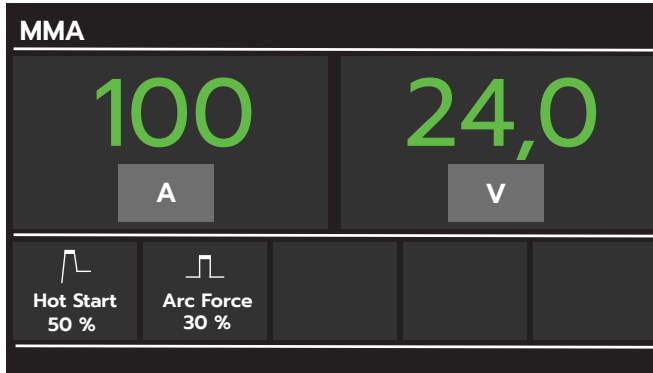
La touche S2 permet de sélectionner l'élément à modifier. L'encodeur E2 permet de modifier la valeur.





Processus MMA

Depuis le MAIN MENU>WELDING PROCESS, si le processus MMA est confirmé, vous entrez dans l'écran suivant :



Le courant de soudage est réglé à l'aide de l'Encodeur E1.

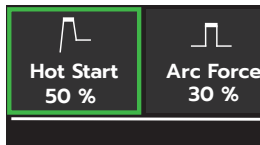
En appuyant sur le bouton S2, la première position en bas est mise en surbrillance : Les positions sont les suivantes :

- DEF 1 -> HOT START (PAR DÉFAUT)
- DEF 2 -> ARCFORCE (PAR DÉFAUT)

À l'aide de l'Encodeur E2, il est possible de sélectionner l'entrée souhaitée :



La touche S2 permet de sélectionner l'élément à modifier. L'encodeur E2 permet de modifier la valeur.





DONNÉES TECHNIQUES

Normes de construction	EN 60974-1 ; EN 60974-10 Classe A
Directives appliquées 1	2014/30/UE (CEM)
	2014/35/UE (DBT)
	907/2006 (REACH)
	2011/65/UE (RoHS2)
	2009/125/UE (Ecodesign)

UNITECH PULSE 350C - 360

Tension de réseau	(3ph) 400 V 50/60 Hz		
Processus	MIG/MAG	MMA	TIG
Puissance max	18,1 kVA	14 kVA	15,6 kVA
Courant maximum	26,3 A	22,5 A	20,3 A
Courant effectif	18,5 A	15,9 A	14,4 A
Tension à vide	45 V	70 V	13 V
Ampérage min-max	30 - 350 A	20 - 300 A	10 - 350 A
Cycle de travail	350 A à 50 %	300 A à 50 %	350 A à 50 %
	320 A à 60 %	280 A à 60 %	320 A à 60 %
	280 A à 100 %	250 A à 100 %	280 A à 100 %
Classe d'isolation	H		
Degré de protection	IP 23S		
Dimensions (LxPxH)	445X930x400 mm (gen.) 240X570x460 mm (WF)		

UNITECH PULSE 500

Tension de réseau	(3ph) 400V 50/60 Hz		
Processus	MIG/MAG	MMA	TIG
Puissance max	18.1 KVA	14 KVA	15.6 KVA
Courant maximum	37.5 A	38 A	28 A
Courant effectif	26.2 A	26.5 A	19.8 A
Tension à vide	45 V	80 V	80 V
Ampérage min-max	30 - 500 A	20 - 500 A	5 - 500 A



Cycle de travail	500A @ 50%	500A @ 50%	500A @ 50%
	450A @ 60%	450A @ 60%	450A @ 60%
	390A @ 100%	390A @ 100%	390A @ 100%
Classe d'isolation	H		
Degré de protection	IP 23S		
Dimensions (LxPxH)	445x930x400 mm (gen.) 240x570x460 mm (WF)		







www.helvi.com



Helvi S.p.A.

Viale Galileo Galilei 123, - 36066 - Sandrigo (VI) Italy

Tel. (+39) 0444 666999 - Fax (+39) 0444 750 070

www.helvi.com - info@helvi.com
