



TP 220 EVO



Manuale di istruzioni

IT ITALIANO

Istruzioni originali

77613027
V.1.0 - 24/10/2025



Indice

Premessa	4
Descrizione	4
Installazione	4
Posizionamento del generatore	5
Allacciamento alla linea	5
Assemblaggio	7
Attachi e prese	7
Vano trainafile	7
Preparazione per la saldatura MIG/MAG	8
Presa collegamento cavo di massa	8
Collegamento della torcia	8
Caricamento del filo	8
Collegamento bombola del GAS e riduttore di pressione	9
Scelta e sostituzione della guaina guidafile	10
INTERFACCIA UTENTE	12
Pannello di controllo	12
Accensione del sistema	13
Main Menu	13
Welding Process	14
Processo MIG/MAG	14
Welding MODE	16
Welding SETUP	16
Welding PARAMETERS	17
B-Level	20
SPOT/PAUSE	21
Double Pulsed	21
JOB Menu	22
Load JOB	23
Save JOB	24
Delete JOB	25
Delete ALL JOB	25
Menu Setup	26
Cooling Unit (Gruppo di Raffreddamento)	26
Hold Weld	27
Date - Time	27
Firmware Updating	28
Menu Service	29
Firmware Version	29
Factory Reset	30



Calibration Validation	30
Login	31
Info	31
SALDATURA MIG/MAG	31
Processo MIG/MAG MANUALE	31
Processo MIG/MAG SINERGICO/PULSATO	32
Processo MMA	34
DATI TECNICI	35



Premessa

Prima di configurare e operare con il nuovo prodotto, leggere le Disposizioni d'uso generali incluse nell'imballo prestando particolare attenzione alle informazioni sulla sicurezza.



Descrizione

Il TP 220 EVO è un inverter di saldatura compatto multi processo controllato da microprocessore, adatto alla saldatura MIG-MAG (Standard: manuale, sinergico. e pulsato), TIG-DC e MMA. Il display da 4,3" visualizza graficamente tutti i parametri della saldatura rendendone immediata e intuitiva l'impostazione. Nella saldatura MIG-MAG sinergica / pulsata il microprocessore assicura una facile e rapida impostazione dei programmi garantendo sempre un'ottimale stabilità dell'arco e un'elevata qualità di saldatura. La TP 220 EVO è indicata per un uso professionale, carpenteria medio leggera, fabbricazione arredamenti metallici, automotive e carrozzeria industriale, e manutenzione. Grazie ad un eccellente controllo dell'arco si ottengono depositi di alta qualità. L'utente può salvare impostazioni di saldatura personalizzate richiamabili in base alle tipologie di lavori da eseguire. Aggiornamenti facili grazie all'interfaccia USB.

Installazione



PERICOLO! Sollevamento e Posizionamento Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".

Posizionamento del generatore

Seguite le seguenti linee guida per la collocazione corretta del vostro impianto di taglio:

- In luoghi esenti da polvere ed umidità;
- A temperature comprese tra 0° e 40°C;
- In luoghi protetti da olio, vapore e gas corrosivi;
- In luoghi non soggetti a particolari vibrazioni o scosse;
- In luoghi protetti dai raggi del sole e dalla pioggia;

Assicurarsi che eventuali ostacoli non impediscano il flusso di aria di raffreddamento dalle aperture anteriori e posteriori della macchina.

- Prevedere uno spazio libero di almeno 5 m attorno alla macchina.
- Dovendo effettuare spostamenti della macchina staccare sempre la spina dalla presa di alimentazione e raccogliere tubi e tubazioni per evitare che possano essere danneggiati transitando sopra di essi.



Assicuratevi che l'area di saldatura sia adeguatamente ventilata. L'inalazione di fumi di saldatura può essere pericolosa

Allacciamento alla linea



PERICOLO! Scollegare l'apparecchiatura dalla rete di alimentazione prima di eseguire qualsiasi operazione di assemblaggio. La chiusura dell'interruttore di alimentazione non è garanzia di scollegamento dalla rete elettrica.

Prima di effettuare qualsiasi collegamento elettrico, verificate che la tensione di alimentazione e la frequenza disponibile siano corrispondenti a quelle indicate nei dati di targa dal vostro generatore.

La tensione di rete dovrebbe essere entro $\pm 10\%$ della tensione di rete nominale. Una tensione troppo bassa potrebbe essere causa di scarso rendimento, una troppo alta potrebbe invece causare il surriscaldamento ed il successivo guasto di alcuni componenti.

La saldatrice deve essere:

- Correttamente installata, possibilmente da personale qualificato;
- Correttamente connessa in accordo alle regolamentazioni locali;
- Connessa ad una presa elettrica di portata corretta.

Collegate il cavo di alimentazione ad una spina normalizzata (2P + T) di portata



adeguata.

Seguite le seguenti istruzioni per collegare il cavo di alimentazione alla spina:

- il filo marrone va collegato al morsetto contrassegnato dalla lettera L1
- il filo blu o grigio va collegato al morsetto contrassegnato dalla lettera L2
- il filo giallo/verde (terra) va collegato al morsetto contrassegnato dalla lettera PE o dal simbolo  della spina

In tutti i casi il collegamento del filo di terra giallo/verde al morsetto PE  deve essere fatto in modo tale che in caso di strappo del cavo di alimentazione dalla spina sia l'ultimo a staccarsi.

La presa a cui verrà collegato il generatore deve essere provvista di fusibili di protezione o di interruttore automatico adeguati.

Note:

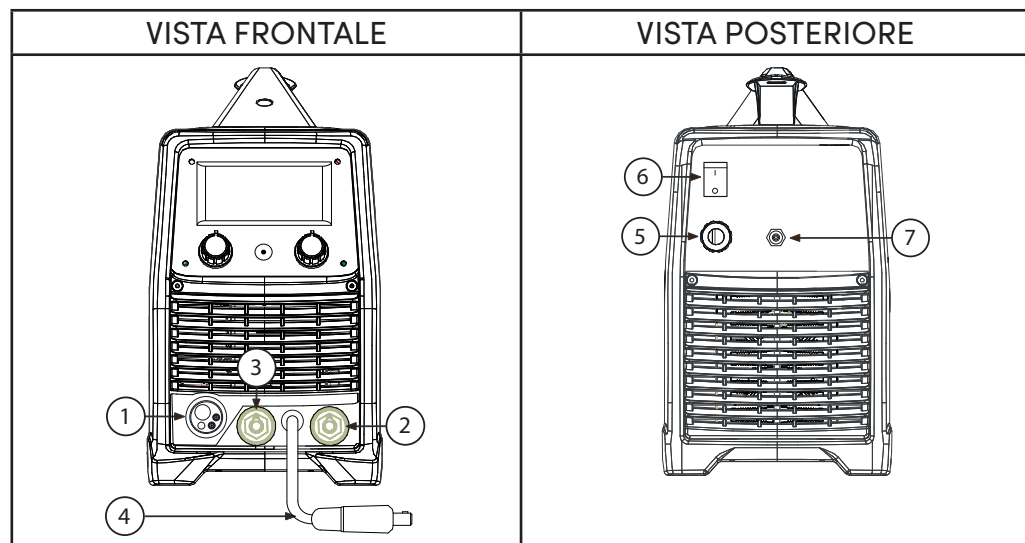
- Il cavo di alimentazione deve essere controllato periodicamente, per vedere se presenta segni di danneggiamento o di invecchiamento. Se non risultasse in buone condizioni non usate la macchina ma fatela riparare presso un centro di assistenza.
- Non stratonate il cavo di alimentazione per scollegarlo dalla presa di alimentazione.
- Non passate mai sopra al cavo di alimentazione con altri macchinari, potreste danneggiarlo e subire shock elettrico.
- Tenete il cavo di alimentazione lontano da fonti di calore, oli, solventi e spigoli vivi.
- Se usate un cavo di prolunga di sezione adeguata, srotolate completamente il cavo altrimenti potrebbe surriscaldarsi.



ASSEMBLAGGIO

Attachi e prese

TP 220 EVO



1. Attacco per TORCIA MIG/MAG
2. Presa POSITIVA
3. Presa NEGATIVA
4. Presa cambio polarità
5. Cavo di alimentazione
6. Interruttore ON-OFF
7. Ingresso GAS

Vano trainafilo





8. Aspo porta bobine per bobine di filo diametro 100 e 200mm
9. Tasto infilaggio filo
10. Tasto test GAS
11. Presa USB
12. Gruppo trainafilo 4 rulli

Preparazione per la saldatura MIG/MAG

Presenza collegamento cavo di massa

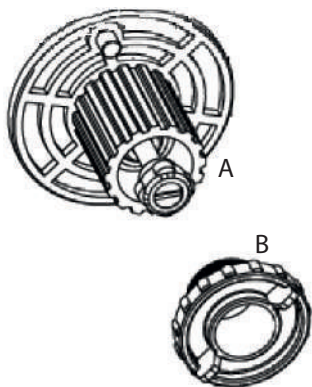
Assicurarsi che la macchina sia spenta e/o scollegata dalla rete di alimentazione. Collegare il morsetto a pinza del cavo di massa al pezzo da saldare o al banco metallico di sostegno verificando che venga stabilito un buon contatto.

Collegamento della torcia

Assicurarsi che la macchina sia spenta e/o scollegata dalla rete di alimentazione. Collegare la torcia MIG all'attacco centralizzato – 1 – nel frontale della saldatrice, facendo attenzione a non rovinare i contatti, quindi avvitare la ghiera di bloccaggio della torcia.

Caricamento del filo

Assicurarsi che la macchina sia spenta e/o scollegata dalla rete di alimentazione. Rimuovere l'ugello e la punta guidafile prima di iniziare le operazioni seguenti.



- Aprire il pannello laterale del vano bobina.
- Svitare il volantino dell'aspo (B).
- Inserire la bobina sull'aspo.
- Riavvitare il volantino. Tarare il sistema frenante, in modo che durante lo scorrimento il filo non sia troppo in trazione e che nel momento dell'arresto la bobina si blocchi subito senza srotolare filo in eccesso.

	• Controllare che siano montati i rulli appropriati al tipo di filo che si intende utilizzare. Il diametro dell'incavo del rullo e del filo da utilizzare deve essere lo stesso. • Il rullo deve essere di forma adatta in base alla composizione del materiale. • Fare scorrere il filo tra i rulli del traina filo e infilarlo nel punzone dell'attacco TORCIA MIG/MAG. • Controllare che il filo sia alloggiato correttamente dentro i solchi dei rulli.
	• Regolare il sistema di pressione affinché i bracci premano il filo con una forza che non lo deformi e che garantisca un avanzamento senza slittamenti: • ACCIAIO AL CARBONIO da 2,5 a 3,5 • ACCIAIO INOX da 2.5 a 3.5 • FILO SALDOBRASTURA da 2.5 a 3.5 • ALLUMINIO da 1 a 2 • FILI ANIMATI da 2 a 3
	• Premere il tasto di infilaggio per far scorrere il filo finché non esce dalla punta della torcia. In alternativa, premere il pulsante torcia, dopo tre secondi che il pulsante torcia viene tenuto premuto il filo inizia a scorrere più velocemente per velocizzare il suo caricamento fino alla lancia. il filo alimentato. Quando fuoriesce dalla lancia, rilasciare il pulsante torcia.

Collegamento bombola del GAS e riduttore di pressione

Assicurarsi che la macchina sia spenta e/o scollegata dalla rete di alimentazione.

ATTENZIONE: Le bombole sono sotto pressione. Maneggiatele con cautela. Il maneggio o l'uso improprio delle bombole contenenti gas compressi possono causare seri incidenti. Non far cadere, rovesciare od esporre a calore eccessivo, fiamme o scintille. Non urtare contro altre bombole.

La bombola di gas (non fornita) deve essere collocata nelle vicinanze della macchina in modo che non possa cadere. Per ragioni di sicurezza e di economia, assicuratevi che il riduttore di pressione sia ben chiuso quando non si stà saldando e durante le operazioni di collegamento e scollegamento della bobina.



- Ruotare la manopola di regolazione del riduttore in senso antiorario per assicurarsi che la valvola sia chiusa.
- Avvitare il riduttore sulla valvola della bombola e stringere a fondo.
- Collegare il tubo gas al riduttore di pressione fissandolo con la fascetta fornita e al portagomma posteriore.
- Aprire la valvola della bombola e regolate il flusso del gas approssimativamente da 5 a 15 l/Min.
- Premere il pulsante torcia o test gas per assicurarsi che il gas fuoriesca dalla torcia.

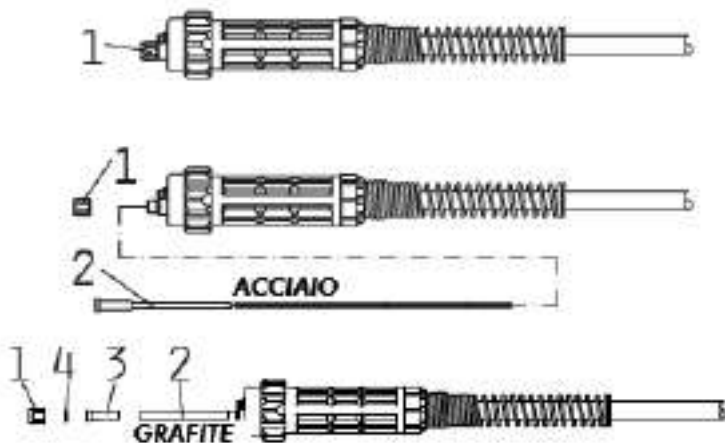
Scelta e sostituzione della guaina guidafilo

Assicurarsi che la macchina sia spenta e/o scollegata dalla rete di alimentazione.

Scegliere la guaina guida filo appropriata da installare. Le guaine guidafilo si dividono essenzialmente in due tipi:

- Guaine in acciaio. Possono essere rivestite e non rivestite. Le guaine rivestite sono utilizzate sulle torce con raffreddamento a gas. Le guaine non rivestite vengono usate sulle torce con raffreddamento ad acqua.
- Guaine in teflon/grafite. Sono particolarmente indicate per la saldatura dell'alluminio, e acciaio INOX, in quanto offrono la massima scorrevolezza all'avanzamento del filo.

COLORE	BLU	ROSSO	GIALLO
DIAMETRO	0.6 - 0.9	1.0 - 1.2	1.2 - 1.6



- Scollegare la torcia dalla macchina.
- Posizionarla su una superficie dritta e con attenzione rimuovere il dado in ottone (1).
- Sfilare la guaina (2).
- Inserire la nuova guaina e rimontare il dado in ottone (1).
- Collegare la torcia alla macchina e ricaricare il filo.



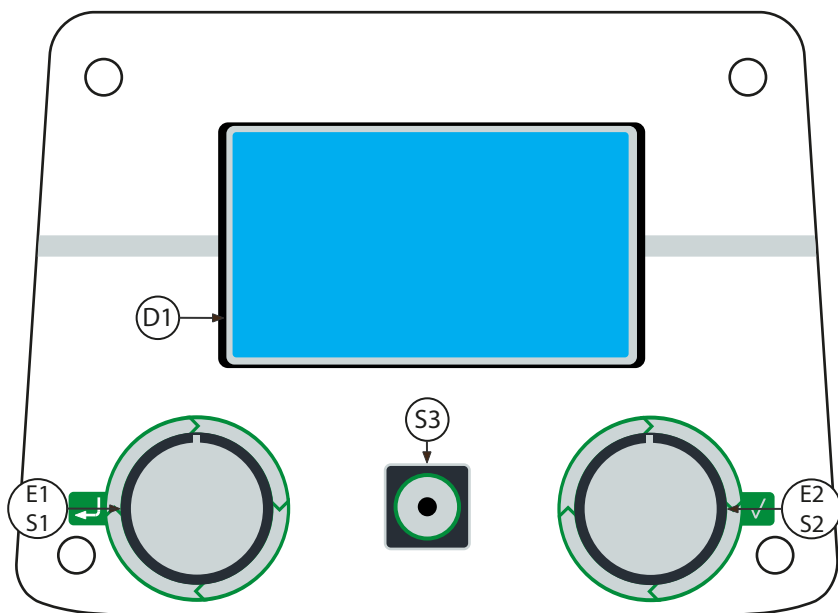
Nel caso in cui si debba montare una guaina in teflon o grafite seguire le seguenti istruzioni:

- Inserire la guaina, infilare la testina blocca guaina (3) e la guarnizione OR (4) e rimontare il dado di ottone (1).
- La guaina in teflon dovrà sporgere di almeno 8cm dal dado di ottone (1)
- Rimuovere lo spillo di ottone dall'attacco euro (conservare per l'uso di torce con guaina in ferro)
- Facendo attenzione a non rovinare la guaina montare la torcia nell'attacco euro e fissarla saldamente ad esso.
- Tagliare la guaina in teflon in modo tale che rimanga circa a 1mm dal rullino.
- Caricare il filo.



INTERFACCIA UTENTE

Pannello di controllo



SIGLA	DESCRIZIONE
D1	Il display visualizza i menu per l'impostazione del generatore e delle sue funzioni. Durante la saldatura: Il display visualizza i parametri di saldatura reali.
E1/S1	ENCODER CON TASTO In saldatura: l'encoder varia il valore del parametro attivo. Nelle schermate dei menu: Tramite l'encoder si scorre la lista dei parametri/ impostazioni. Premendo l'encoder (TASTO ENCODER) si seleziona l'impostazione evidenziata.
E2/S2	ENCODER CON TASTO In saldatura: l'encoder varia il valore del parametro attivo. Nelle schermate dei menu: Tramite l'encoder si scorre la lista dei parametri/ impostazioni. Premendo l'encoder (TASTO ENCODER) si seleziona l'impostazione evidenziata.
S3	Tasto MENU: Premere e rilasciare: il tasto per entrare nel MAIN MENU'



Accensione del sistema

Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura. Nella schermata appare il marchio Helvi, il modello di macchina il codice SW e relativa versione.

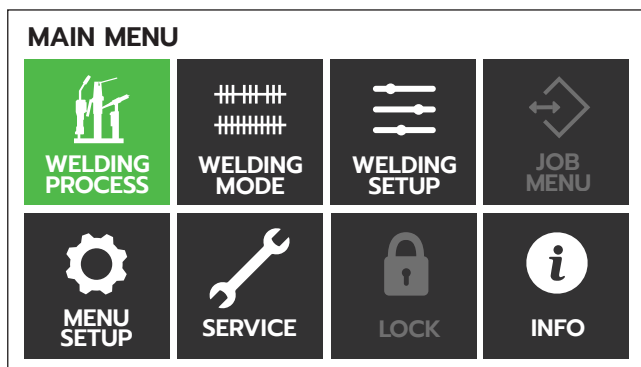


Alla prima accensione o dopo la procedura di RESET: Il generatore si predispose con valori prestabiliti da fabbrica.

Accensioni successive: Il generatore di corrente si predispose nell'ultima configurazione impostata prima dello spegnimento.

Main Menu

Premere il tasto S3 per entrare nel MAIN MENU. mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata. Premendo il tasto S2 si conferma la scelta.



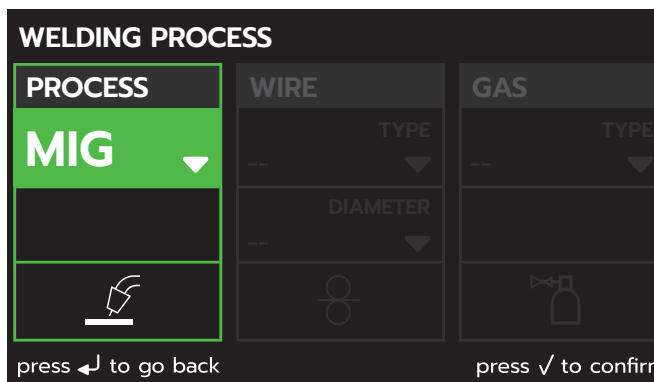
Premere il tasto S1 per uscire.



Welding Process

Dal MAIN MENU>WELDING PROCESS, mediante il tasto S2 è possibile selezionare il riquadro di selezione PROCESS, mediante l'encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata, tra le seguenti possibilità:

- MMA
- MIG



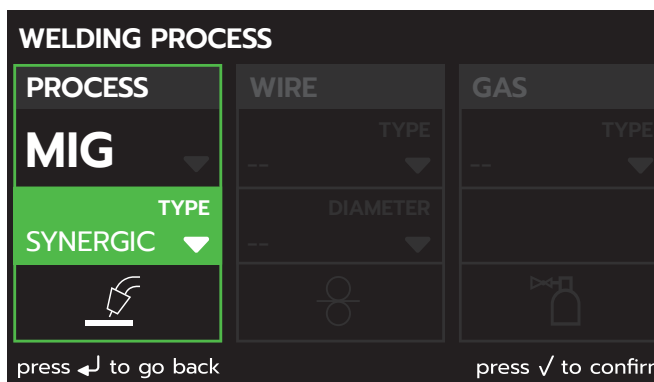
Premendo il tasto S2 si conferma la scelta.

Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Processo MIG/MAG

Se confermato il processo MIG, mediante l'Encoder E2/tasto S2 è possibile selezionare il riquadro di selezione PROCESSO>TYPE, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata, tra le seguenti possibilità:

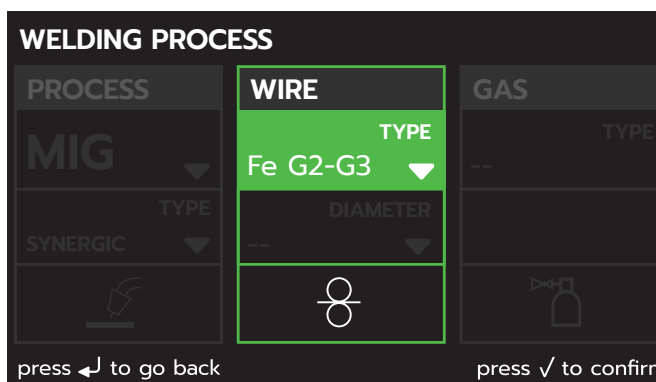
- MANUAL
- SYNERGIC
- PULSED



Premendo il tasto S2 si conferma la scelta.

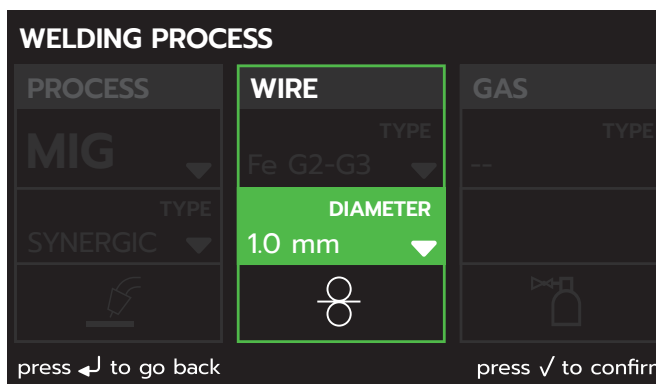


Se viene selezionato PROCESSO>TYPE>SYNERGIC o PULSED, mediante l'Encoder E2/ tasto S2 è possibile selezionare il riquadro di selezione WIRE>TYPE, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare il tipo di filo:



Premendo il tasto S2 si conferma la scelta.

Mediante l'Encoder E2/tasto S2 è possibile selezionare il riquadro WIRE>DIAMETER, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare il diametro del filo:



Premendo il tasto S2 si conferma la scelta.

Mediante l'Encoder E2/tasto S2 è possibile selezionare il riquadro GAS, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare il tipo di Gas:



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

Premendo il tasto S2 si conferma la scelta.

Mediante l'Encoder E2/tasto S2 si conferma la curva selezionata ✓

Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Welding MODE

Dal MAIN MENU>WELDING MODE, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata, tra le seguenti possibilità:

- 2 TEMPI
- 4 TEMPI

WELDING MODE

2 TEMPI
4 TEMPI
2 TEMPI SPECIAL
4 TEMPI SPECIAL

Premendo il tasto S2 si conferma la scelta, e si va alla schermata precedente.

Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Welding SETUP

Dal MAIN MENU>WELDING SETUP, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata, tra le seguenti possibilità:

- WELDING PARAMETERS
- B-LEVEL



- SPOT/PAUSE
- DOUBLE PULSATION

WELDING SETUP

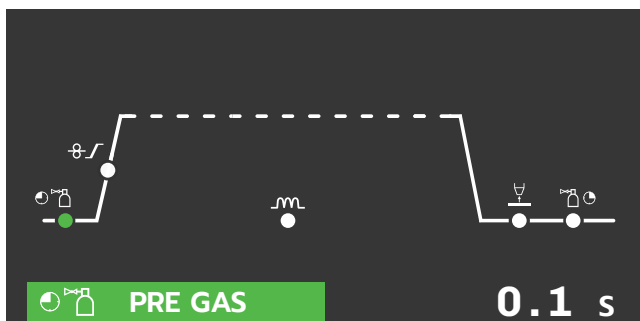
- **WELDING PARAMETERS**
- B-LEVEL
- SPOT/PAUSE
- DOUBLE PULSATION

Welding PARAMETERS

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

Mediante il tasto S2 si seleziona la voce desiderata, mediante l'encoder E2 si può modificare il valore.

WELDING SETUP



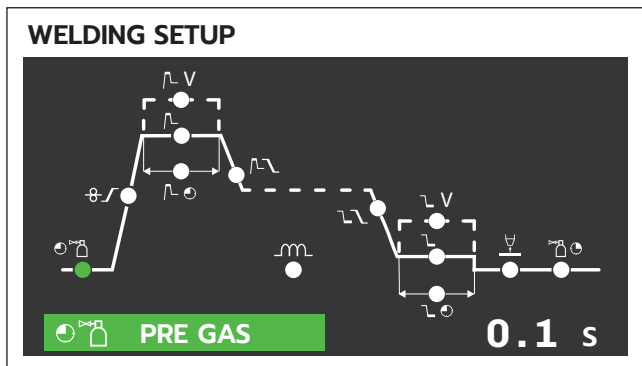
Premere il tasto S1 per uscire.

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



MIG/MAG (SYN-PULSE 2 TEMPI SPECIAL)

Mediante il tasto S2 si seleziona la voce desiderata, mediante l'encoder E2 si può modificare il valore.



Premere il tasto S1 per uscire.

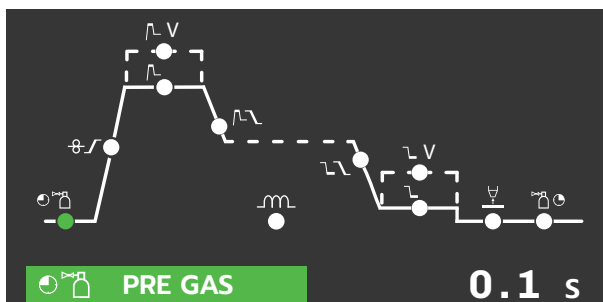
PARAMETRO	MIN	MAX	DEF
PRE-GAS	0.0s	10.0s	0.0s
MOTOR SLOPE	0.00s	1.00s	0.10s
HOT-START	10%	200%	130%
CORREZIONE HOT-START	-9.9V	+9.9V	0.0V
TEMPO HOT-START	0.0s	10.0s	0.5s
RAMPA HOT-START	0.1s	10.0s	0.5s
RAMPA CRATER	0.1s	10.0s	0.5s
CRATER	10%	200%	80%
CORREZIONE CRATER	-9.9V	+9.9V	0.0V
TEMPO CRATER	0.0s	10.0s	0.5s
BBT	1	100	10
POST-GAS	0.0s	10.0s	1.0s
DYNAMIC	-20%	+20%	0%

MIG/MAG (SYN-PULSE 4 TEMPI SPECIAL)

Mediante il tasto S2 si seleziona la voce desiderata, mediante l'encoder E2 si può modificare il valore.



WELDING SETUP



Premere il tasto S1 per uscire.

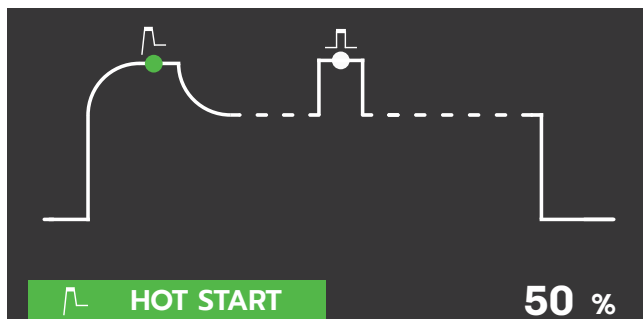
PARAMETRO	MIN	MAX	DEF
PRE-GAS	0.0s	10.0s	0.0s
MOTOR SLOPE	0.00s	1.00s	0.10s
HOT-START	10%	200%	130%
CORREZIONE HOT-START	-9.9V	+9.9V	0.0V
RAMPA HOT-START	0.1s	10.0s	0.5s
RAMPA CRATER	0.1s	10.0s	0.5s
CRATER	10%	200%	80%
CORREZIONE CRATER	-9.9V	+9.9V	0.0V
BBT	1	100	10
POST-GAS	0.0s	10.0s	1.0s
DYNAMIC	-20%	+20%	0%

MMA

Mediante il tasto S2 si seleziona la voce desiderata, mediante l'encoder E2 si può modificare il valore.



WELDING SETUP



Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

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

B-Level

MIG/MAG (SYN-PULSE 4 TEMPI)

Dal MAIN MENU>WELDING SETUP>B-LEVEL mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare il valore del parametro di B-Level.

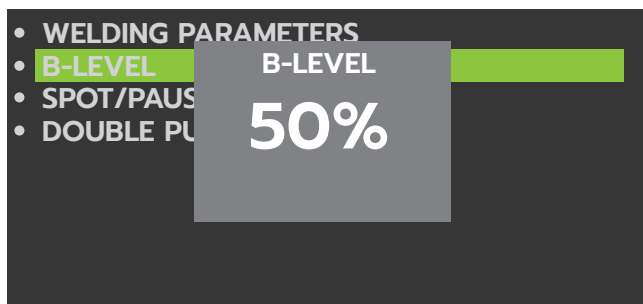
Il parametro abilita un funzionamento del pulsante torcia. Premendo e rilasciando rapidamente il pulsante torcia mentre si è in saldatura (nel 2 tempo) si passa dalla corrente principale ad una corrente secondaria.

Premendo e rilasciando nuovamente il pulsante torcia si passa dalla corrente secondaria alla corrente principale.

Questo passaggio può avvenire numerose volte a discrezione dell'operatore.

Per chiudere il ciclo di saldatura (3 tempo) premere in maniera prolungata il pulsante torcia. Al rilascio si chiude la saldatura (4 tempo).

WELDING SETUP





Premere il tasto S1 per uscire.

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

SPOT/PAUSE

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

Dal MAIN MENU>WELDING SETUP>SPOT/PAUSE mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare il valore del parametro del Tempo di Spot e del Tempo di Pausa.

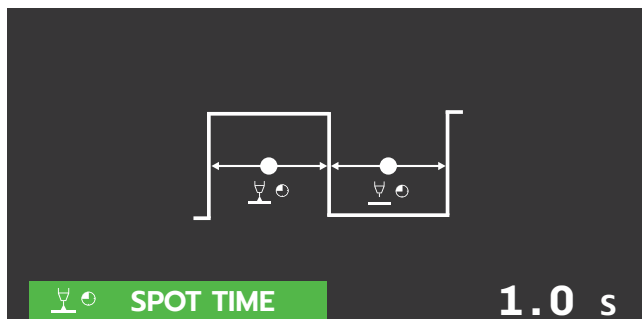
TEMPO DI SPOT

Se diverso da OFF, premendo il pulsante torcia l'arco di saldatura dura per il tempo impostato con il parametro Tempo di Spot. Si deve ripremere il pulsante torcia per eseguire una nuova saldatura..

TEMPO DI PAUSA

Il parametro imposta il tempo di pausa dopo il tempo di spot.

SPOT/PAUSE



Premere il tasto S1 per uscire.

PARAMETRO	MIN	MAX	DEF
TEMPO DI SPOT	0.1s	25.0s	OFF
TEMPO DI PAUSA	0.1s	25.0s	OFF

Double Pulsed

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

Dal MAIN MENU>WELDING SETUP>DOUBLE PULSED mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare i valori del parametri della Doppia Pulsazione.

FREQUENZA PULSAZIONE

Il parametro attiva/disattiva la pulsazione del doppio pulsato.e regola la frequenza con cui si alternano le due velocità filo impostate con il parametro DELTA PULSAZIONE.

DELTA PULSAZIONE

Il parametro genera le due velocità filo (alta e bassa) utilizzate nel doppio pulsato, le



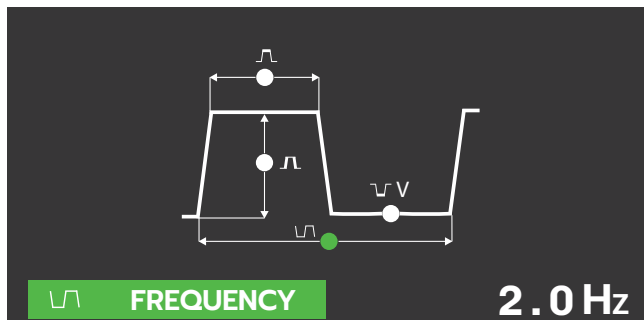
quali si alternano con la frequenza definita dal parametro FREQUENZA PULSAZIONE.
DUTY PULSAZIONE

Il parametro regola il tempo della velocità alta.

CORREZIONE ARCO BASSO

Il parametro corregge il valore sinergico della tensione relativo al valore basso nel processo MIG/MAG doppio pulsato.

DOUBLE PULSED



Premere il tasto S1 per uscire.

PARAMETRO	MIN	MAX	DEF
FREQUENZA PULSAZIONE	0.1Hz	5.0Hz	OFF
DELTA PULSAZIONE	10%	90%	50%
DUTY PULSAZIONE	10%	90%	50%
CORREZIONE ARCO BASSO	-9.9V	+9.9V	0.0V

JOB Menu

Si possono salvare, cancellare e caricare impostazioni di saldatura personalizzate in locazioni di memoria chiamate JOB. Sono disponibili 25 JOB. Dal MAIN MENU>JOB MENU, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata.

LOAD JOB: Questa voce serve per caricare i JOB salvati in precedenza.

SAVE JOB: Questa voce serve per salvare i nuovi JOB o sovrascrivere quelli salvati in precedenza.

DELETE JOB: Questa voce serve per cancellare i JOB salvati in precedenza.

DELETE ALL: Questa voce serve per cancellare contemporaneamente tutti i JOB salvati in precedenza.



MENU JOBS

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

Premendo il tasto S2 si conferma la scelta.

Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Load JOB

Dal MAIN MENU>JOB MENU>LOAD JOB mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare il JOB desiderato tra quelli salvati in precedenza

MENU JOBS: LOAD JOB

JOB N°	JOB DESCRIPTION
 1	---

Premendo il tasto S2 si conferma la scelta. Nella schermata principale appare il JOB caricato e la relativa descrizione.



Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.



Save JOB

Dal MAIN MENU>JOB MENU>SAVE JOB mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare il JOB desiderato:

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

Premendo il tasto S2 si conferma la scelta. Appare la schermata di conferma

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

Se viene confermato il salvataggio, appare la schermata della tastiera per inserire la descrizione (Max 20 caratteri)

Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma

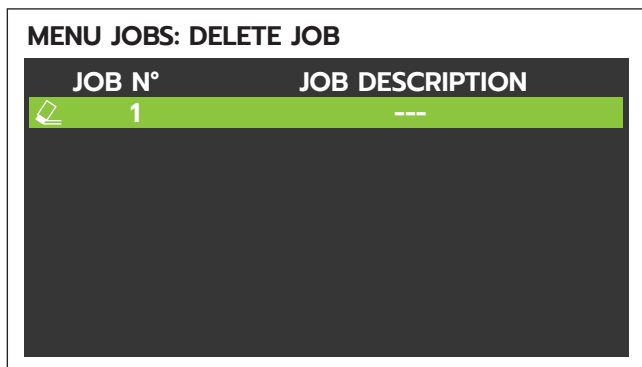
JOB MENU		
DESCRIPTION		
q	w	e r t y u i o p
a	s	d f g h j k l
z	x	c v b n m , . -
↑	123	← 



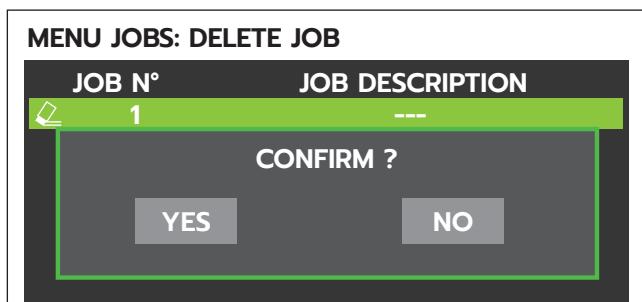
Premere il  per salvare la descrizione.
Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Delete JOB

Dal MAIN MENU>JOB MENU>DELETE JOB mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare il JOB desiderato tra quelli salvati in precedenza



Premendo il tasto S2 si conferma la scelta. Appare la schermata di conferma.



Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Delete ALL JOB

Dal MAIN MENU>JOB MENU>DELETE ALL mediante l'Encoder E2 è possibile cancellare tutti i JOB salvati in precedenza

Premendo il tasto S2 si conferma la scelta. Appare la schermata di conferma.



MENU JOBS: DELETE JOB

JOB N°	JOB DESCRIPTION
1	---

CONFIRM ?

YES NO

Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Menu Setup

Dal MAIN MENU>MENU SETUP, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata, tra le seguenti possibilità:

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

MENU SETUP

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

Premendo il tasto S2 si conferma la scelta.

Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Cooling Unit (Gruppo di Raffreddamento)

Dal MENU SETUP>COOLING UNIT, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata.

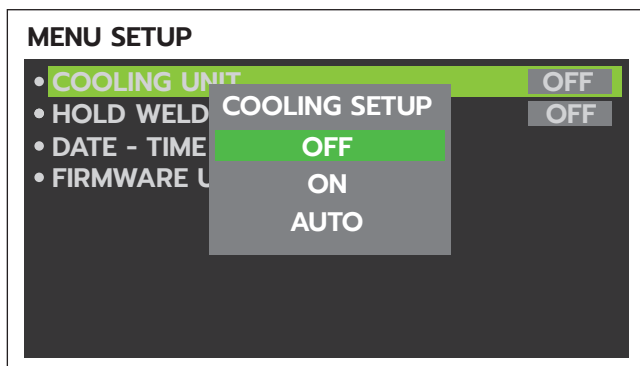
AUTO: All'accensione della macchina il gruppo viene acceso per 30s. In saldatura il gruppo rimane sempre acceso. Al termine della saldatura il gruppo rimane acceso per un tempo pari a 90s più un numero di secondi che dipende dal valore della corrente media di saldatura.

ON: Il gruppo di raffreddamento è sempre acceso quando anche il generatore di



corrente è acceso.

OFF: Il gruppo di raffreddamento è sempre disabilitato.



Premendo il tasto S2 si conferma la scelta, e si va alla schermata precedente. Il riquadro affianco alla voce visualizza la scelta effettuata.

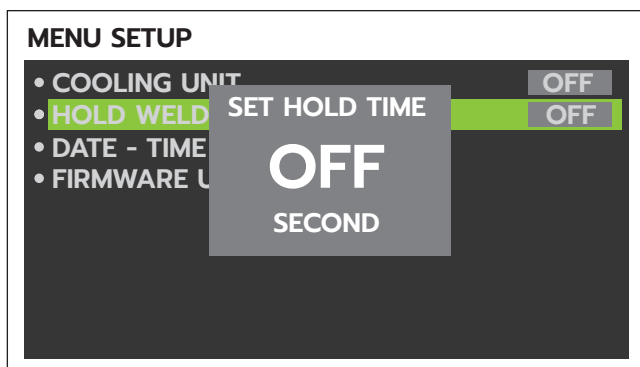
Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Hold Weld

Dal MENU SETUP>HOLD WELD, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata.

OFF: Dopo la saldatura non rimangono visualizzati i valori medi di saldatura HOLD.

VALORE: Dopo la saldatura rimangono visualizzati i valori medi di saldatura per il tempo selezionato HOLD.



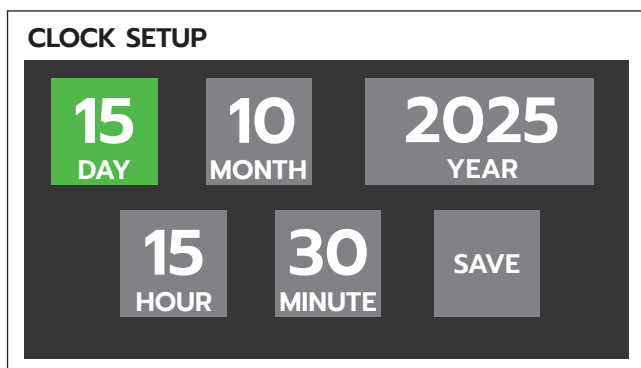
Premendo il tasto S2 si conferma la scelta, e si va alla schermata precedente. Il riquadro affianco alla voce visualizza la scelta effettuata.

Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Date - Time



Dal MENU SETUP>DATE - TIME, mediante l'Encoder E2/ Tasto S2, è possibile selezionare il riquadro di selezione per impostare DATA e ORA.

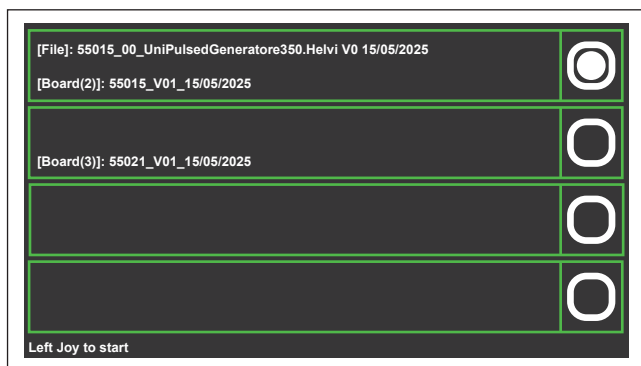


Premendo SAVE si conferma la scelta, e si va alla schermata precedente. Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

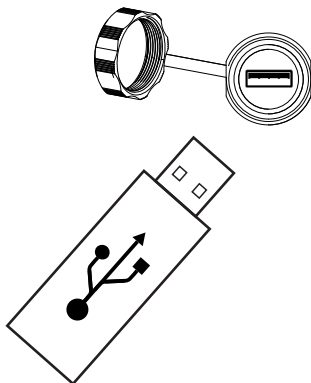
Firmware Updating

Dal MENU SETUP>FIRMWARE UPDATNG, mediante il tasto S2 è possibile procedere con l'UPGRADE FIRMWARE della macchina.

La schermata indica le versioni firmware delle varie schede:



Nel vano bobina si trova il connettore USB, inserire la chiavetta USB con caricato il firmware nell'apposita porta:



Con l'Encoder E2 si sceglie la scheda da aggiornare e si preme il tasto S2 per iniziare l'UPGRADE, nella parte in basso della schermata appare la scritta dell'aggiornamento con la percentuale di aggiornamento.

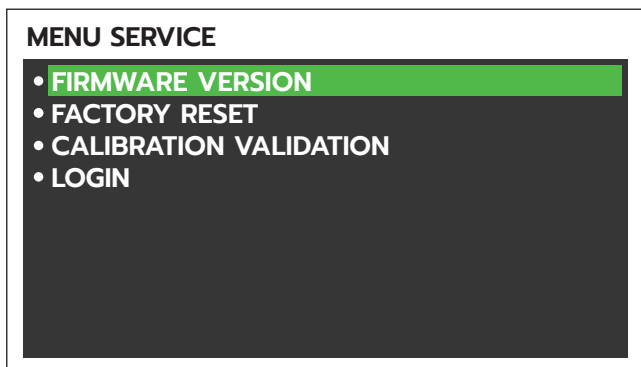
Al completamento dell'aggiornamento appare la scritta Updated.

Togliere la chiavetta USB, spegnere e riaccendere il generatore.

Menu Service

Dal MAIN MENU>MENU SERVICE, mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata, tra le seguenti possibilità:

- FIRMWARE VERSION
- FACTORY RESET
- CALIBRATION VALIDATION
- LOGIN



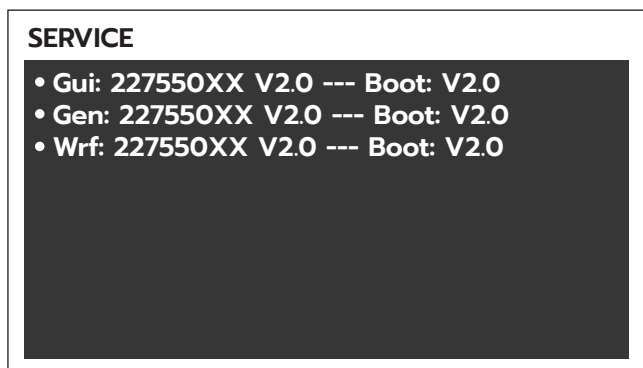
Premendo il tasto S2 si conferma la scelta.

Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Firmware Version



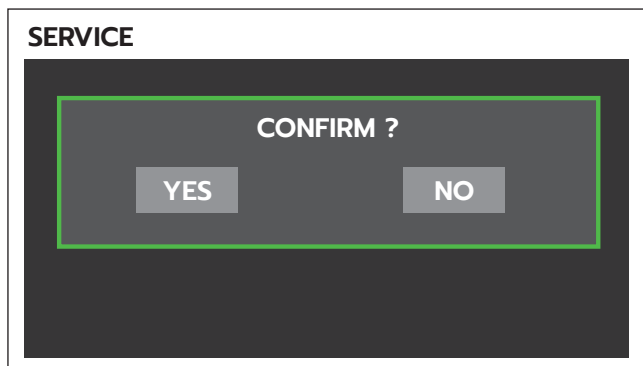
Dal MAIN MENU>MENU SERVICE>FIRMWARE VERSION, appare la schermata con le versioni dei firmware e del relativo Bootloader presenti sulle schede del dispositivo.



Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Factory Reset

Dal MAIN MENU>MENU SERVICE>FACTORY RESET, appare la schermata per effettuare il Reset di Fabbrica. Mediante l'Encoder E2/ Tasto S2, è possibile selezionare il riquadro desiderato.



Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Calibration Validation

Dal MAIN MENU>MENU SERVICE>CALIBRATION VALIDATION, appare la schermata con i valori di taratura salvati sul dispositivo.



SERVICE

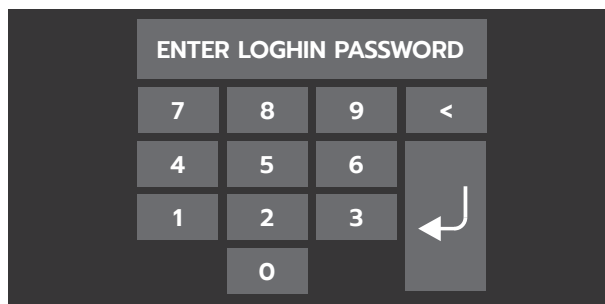
- Q Dac = 89
- M Dac = 1265
- Q Adc Vo = 203
- M Adc Vo = 16348
- Q Adc Io = 84
- M Adc Io = 13450

Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

Login

Dal MAIN MENU>MENU SERVICE>LOGIN appare la schermata per immettere la password del Login:

LOGHIN



Quest'area è riservata al personale autorizzato.
Premere il tasto S1 per uscire, senza conferma.

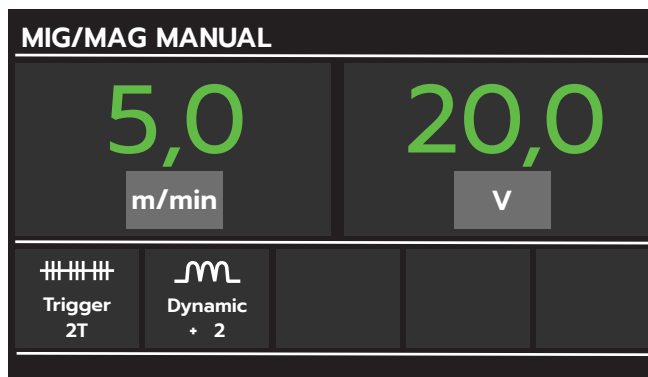
Info

Dal MAIN MENU>INFO, è possibile visualizzare il QR CODE del sito Helvi.com dove si trovano le pagine dei prodotti.
Premere il tasto S1 per uscire.

SALDATURA MIG/MAG

Processo MIG/MAG MANUALE

Dal MAIN MENU>WELDING PROCESS, se confermato il processo MIG MANUAL, si entra nella seguente schermata:



Mediante l'Encoder E1 si imposta la velocità del filo in m/min.

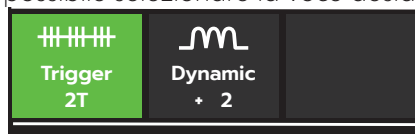
Mediante l'Encoder E2 si impostano i Volt.

Premendo il tasto S2 viene evidenziata la prima Posizione in basso: Le posizioni sono le seguenti:

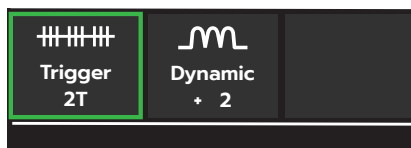
- DEF 1 -> MODALITA' TRIGGER (DEFAULT)

- DEF 2 -> DINAMICA (DEFAULT)

Mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata:

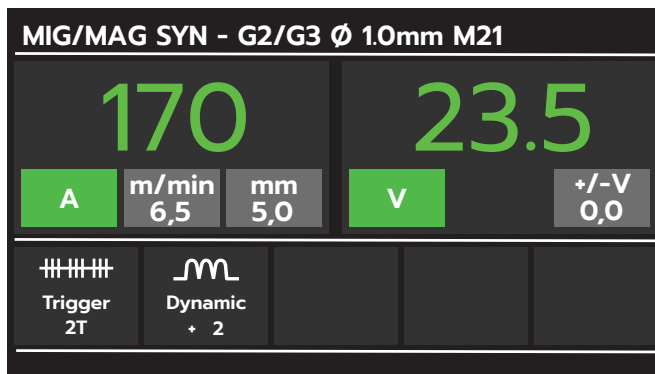


Mediante il tasto S2 si seleziona la voce da modificare. mediante L'encoder E2 si varia il valore.



Processo MIG/MAG SINERGICO/PULSATO

Dal MAIN MENU>WELDING PROCESS, se confermato il processo MIG SYNERGIC o MIG PULSATO, si entra nella seguente schermata:



Mediante l'Encoder E1 si imposta la curva sinergica.

Mediante l'Encoder E2 si imposta la correzione dell'arco in Volt.

Premere il tasto S1 per 3 secondi, per scegliere il tipo di visualizzazione sinergica:

- AMPERE (A)
- VELOCITA' DEL FILO (m/min)
- SPESSORE (mm)

Mediante l'Encoder E1 è possibile selezionare la voce desiderata, premere il tasto S1 per confermare.

Premere il tasto S2 per 3 secondi, per scegliere il tipo di visualizzazione della correzione dell'arco:

- VOLT (V)
- CORREZIONE D'ARCO (V)

Mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata, premere il tasto S2 per confermare.

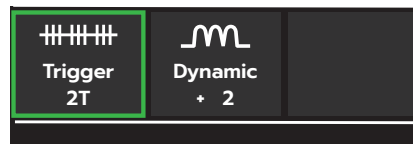
Premendo il tasto S2 viene evidenziata la prima Posizione in basso: Le posizioni sono le seguenti:

- DEF 1 -> MODALITA' TRIGGER (DEFAULT)
- DEF 2 -> DINAMICA (DEFAULT)

Mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata:



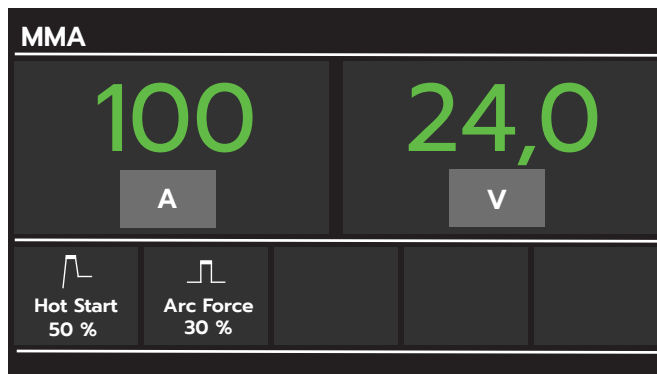
Mediante il tasto S2 si seleziona la voce da modificare. mediante l'encoder E2 si varia il valore.





Processo MMA

Dal MAIN MENU>WELDING PROCESS, se confermato il processo MMA, si entra nella seguente schermata:

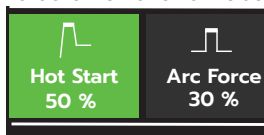


Mediante l'Encoder E1 si imposta la Corrente di saldatura.

Premendo il tasto S2 viene evidenziata la prima Posizione in basso: Le posizioni sono le seguenti:

- DEF 1 -> HOT START (DEFAULT)
- DEF 2 -> ARCFORCE (DEFAULT)

Mediante l'Encoder E2 è possibile selezionare la voce desiderata:



Mediante il tasto S2 si seleziona la voce da modificare. mediante L'encoder E2 si varia il valore.





DATI TECNICI

Normative di costruzione	EN 60974-1; EN 60974-10 Class A
Direttive applicate 1	2014/30/EU (EMC)
	2014/35/EU (LVD)
	907/2006 (REACH)
	2011/65/EU (RoHS2)
	2009/125/EU (Ecodesign)

TP 220 EVO

Tensione di rete	(1ph) 230V 50/60 Hz		
Processo	MIG/MAG	MMA	TIG
Potenza Max	7.6 KVA	8.6 KVA	6 KVA
Corrente massima	33 A	37.5 A	26.5 A
Corrente efficace	21 A	21.5 A	14.5 A
Tensione a vuoto	35 V	65 V	65 V
Amperaggio Min-Max	20 - 200 A	20 - 200 A	5 - 200 A
Ciclo di lavoro	200A @ 35%	200A @ 35%	200A @ 35%
	160A @ 60%	150A @ 60%	150A @ 60%
	140A @ 100%	120A @ 100%	120A @ 100%
Classe di solamento	H		
Grado di protezione	IP 23S		
Dimensioni (LxWxH)	230x400x400 mm (gen.)		







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
