PATON

BEDIENUNGSANLEITUNG

FEEDER-5-2

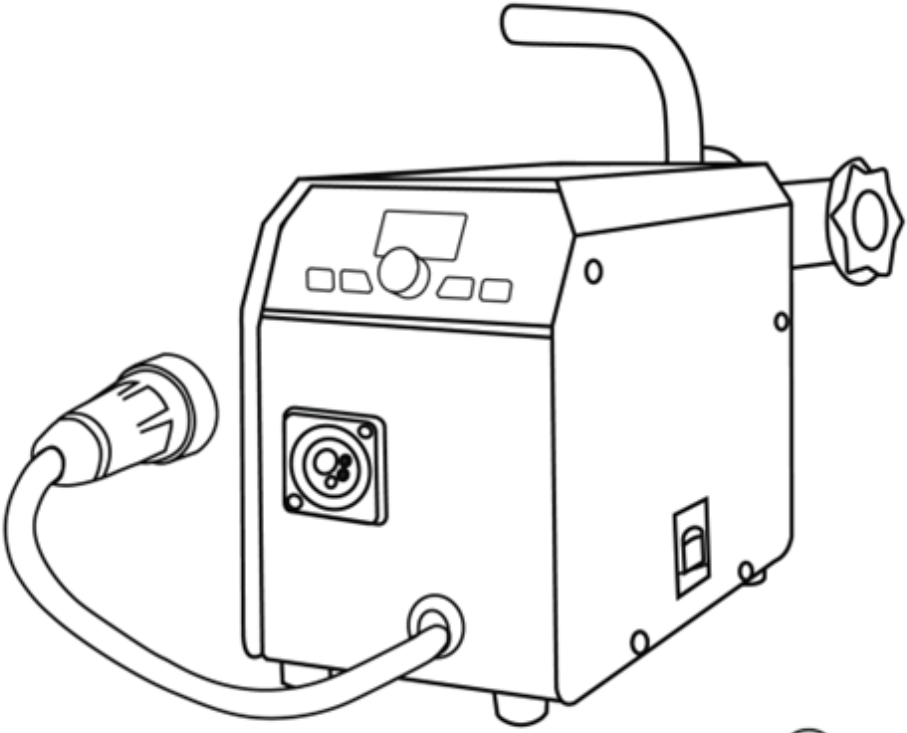
S/N:_____

FEEDER-15-2

S/N:_____

FEEDER-15-4

S/N:_____



PATON INTERNATIONAL

CE EAC

ACHTUNG!!! Vor der Verwendung des Geräts empfehlen wir, die erweiterte Version der Bedienungsanleitung unter folgendem Link zu lesen: https://paton.ua/files/passports/Feeder_UNI.pdf

Drahtvorschubeinheit
PATON™ Feeder-5-2 / 15-2 / 15-4

Kaufdatum "_____" _____ 20_____ J.
.

Stempel

_____
(Unterschrift des Verkäufers)

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller

PATON INTERNATIONAL LLC

Novopyrohivska 66 Str., 03045 Kyiv, UKRAINE

Hiermit erklären wir, dass die Konformitätserklärung unter unserer alleinigen Verantwortung ausgestellt wird und sich auf das folgende Produkt bezieht:

Produktbezeichnung: PATON™ Feeder-5-2, PATON™ Feeder-15-2, PATON™ Feeder-15-4

Der Gegenstand der Erklärung entspricht den entsprechenden Richtlinien und Normen:

Richtlinien:	
Maschinensicherheit - Elektrisch Ausrüstung von Maschinen - Schweißgerät für Lichtbogenhandschweißen - Teil 1: Schweißstromquellen	**EN IEC 60204-1:2018**
	EN IEC 60974-1:2018/A1:2019 **EN IEC 60974-1:2022/A1:2022**
Schweißgerät für Lichtbogenhandschweißen-Teil 10: Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) Anforderungen	**EN IEC 60974-10:2014/A1:2015** **EN IEC 60974-10:2021/A1:2021**

Unterzeichnet im Auftrag von: **PATON International LLC**

Ort und Datum: 03045 Kyiv, UKRAINE 04.08.2022

Unterschrift

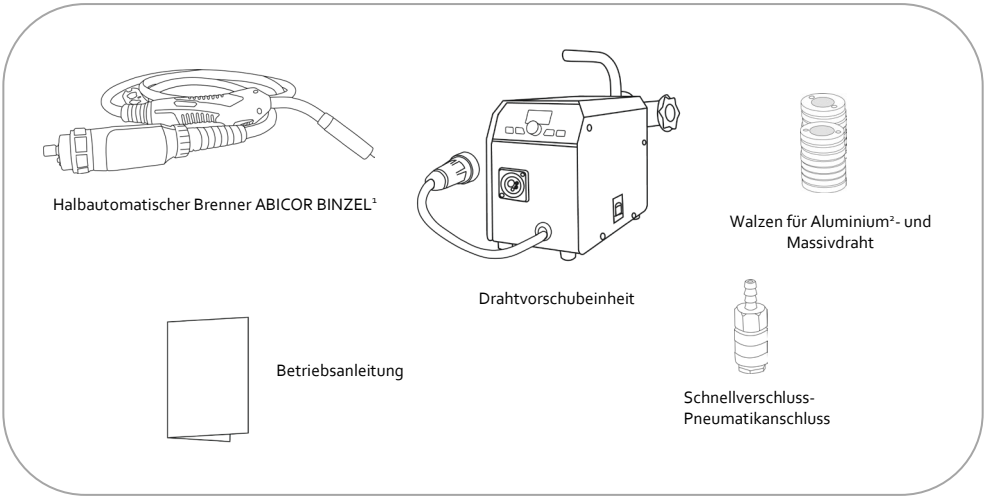
Name, Funktion: Mark Tokmakov
Technischer Direktor

PATON International LLC
Novopyrohivska 66, 03045 Kyiv
Tel: +380 800 500 600
E-Mail: office@paton.ua

	Die Schweißmaschine wird gemäß technischen Normen und den geltenden Sicherheitsvorschriften hergestellt. Eine unsachgemäße Handhabung kann jedoch zu folgenden Gefahren führen - Verletzung von Wartungspersonal oder unbeteiligten Personen; - Beschädigung der Maschine oder von Eigentum des Unternehmens; - Störung eines reibungslosen Arbeitsablaufs.
	Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, dem Betrieb, der Betreuung und der Wartung der Maschine befasst sind, müssen: - eine entsprechende Qualifikationsprüfung abgelegt haben - über Kenntnisse im Schweißen verfügen; - diese Anleitung sorgfältig befolgen. Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, müssen unverzüglich beseitigt werden.
SICHERHEITSREGELN	
	GEFAHR DURCH NETZ- UND LICHTBOGENSTROM - ein elektrischer Schlag kann tödlich sein; - die von diesem Gerät erzeugten Magnetfelder können die Funktion elektrischer Geräte (z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen mit solchen Geräten sollten vor dem Betreten des Schweißbereichs ihren Arzt konsultieren; - Schweißkabel müssen robust, unbeschädigt und isoliert sein. Lockere Verbindungen und beschädigte Kabel sind sofort zu ersetzen. Netz- und Schweißkabel müssen regelmäßig von einer Elektrofachkraft auf Isolationsfestigkeit geprüft werden; - Entfernen Sie bei der Verwendung des Geräts niemals das Gehäuse.
	GEFAHR DER SCHWEISSBOGENSTRAHLUNG Es ist verboten, den Schweißbogen mit bloßem Auge zu beobachten. Der Bogen und das beim Betrieb entstehende Spritzen können die Haut verbrennen oder eine Flamme verursachen, daher sollte immer eine Schutzmaske mit getöntem Filter getragen werden (Schutzbrillen müssen mit einem DIN 9-10 Filter ausgestattet sein). Unbefugte Personen im Betriebsbereich des Geräts müssen ihre Augen mit speziellen Schutzbrillen schützen oder nicht brennbare, strahlenabsorbierende Abschirmungen verwenden.
	GEFAHR VON GEFÄHRLICHEN GASEN UND DÄMPFEN - wenn Rauch und gefährliche Gase im Betriebsbereich auftreten, müssen diese mit speziellen Mitteln entfernt werden; - sorgen Sie für ausreichenden Zufluss von Frischluft - das Strahlungsfeld des Bogens muss frei von Lösungsmitteldämpfen sein.
	GEFAHR VON MAGNETFELDERN Magnetische Felder, die von diesem Gerät erzeugt werden, können die Funktionsfähigkeit elektrischer Geräte (wie z. B. Herzschrittmacher) beeinträchtigen. Personen, die solche Geräte verwenden, sollten sich vor dem Betreten des Betriebsbereichs des Schweißgeräts mit einem Arzt beraten.
	GEFAHR VON FUNKENBILDUNG - Entflammbare Gegenstände müssen aus dem Betriebsbereich entfernt werden; - es ist nicht gestattet, an Behältern zu schweißen, in denen Gase, Brennstoffe oder Ölprodukte gelagert werden oder gelagert wurden. Rückstände dieser Produkte können explodieren; - bei Arbeiten in brandgefährdeten oder explosionsgefährdeten Räumen sind besondere Vorschriften gemäß nationalen und internationalen Vorschriften zu beachten.
	INDIVIDUELLE SCHUTZAUSRÜSTUNG Um den individuellen Schutz zu gewährleisten, sind folgende Regeln zu beachten: - tragen Sie robustes Schuhwerk, das auch bei feuchten Bedingungen isolierende Eigenschaften behält; - schützen Sie die Hände mit isolierenden Handschuhen; - schützen Sie die Augen mit einem Kopfschild, das mit einem Dunkelglasfilter ausgestattet ist, der den Sicherheitsnormen entspricht; - tragen Sie nur geeignete, schwer entflammbare Kleidung.
	GEFAHR VON LÄRMEXPOSITION Der beim Schweißen erzeugte Lichtbogen kann Geräusche über 85 dB während der 8-stündigen Arbeitszeit erzeugen. Schweißer, die mit dem Gerät arbeiten, müssen während der Arbeit einen Gehörschutz tragen.

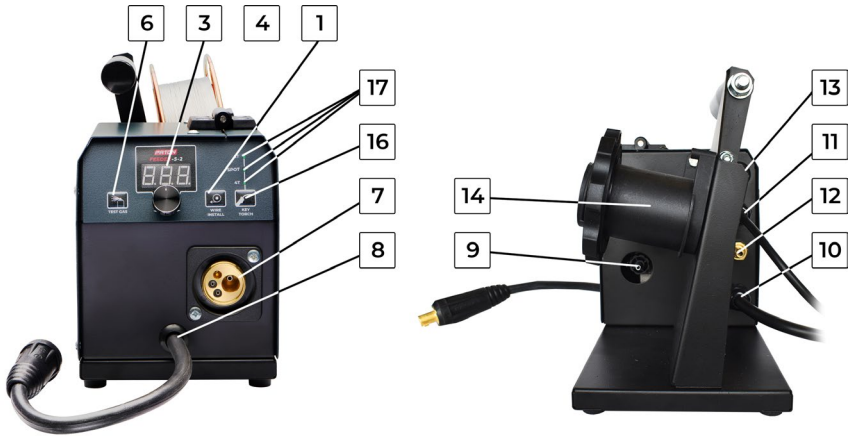
AUSPACKEN

Der Lieferumfang des Geräts beinhaltet:

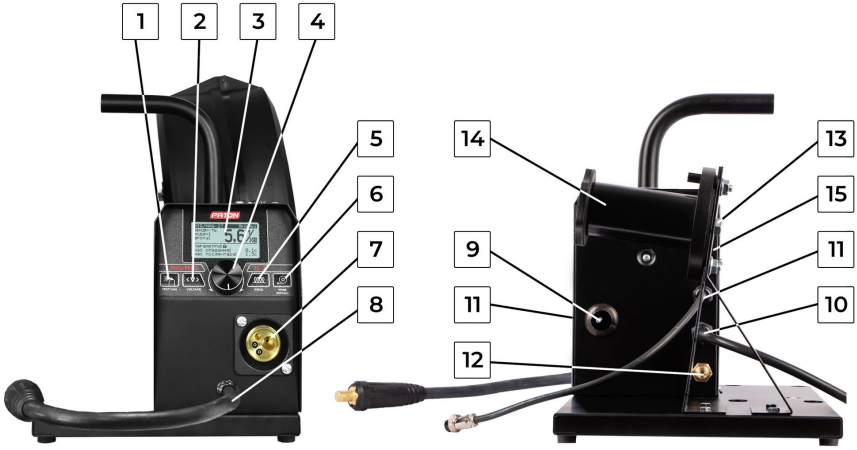


[1] Außer beim Modell Feeder-15-4 und Modellen mit Lieferumfangsindex WA oder WAM
[2] Für das Modell Feeder-15-4

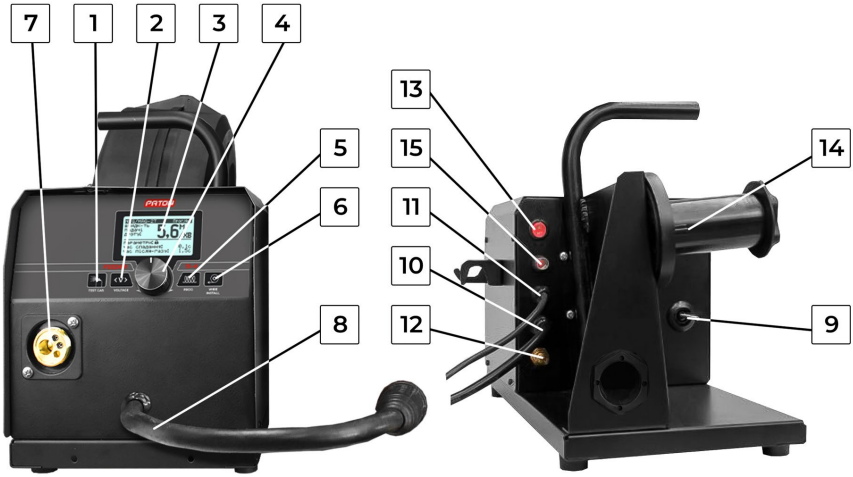
STEUERELEMENTE UND ANZEIGEN



Feeder-5-2



Feeder-15-2



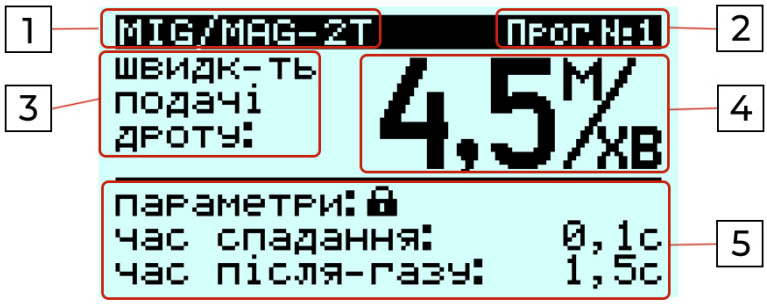
Feeder-15-4

1 – Taste zur Prüfung der Schutzgaszufuhr (Draht wird nicht zugeführt);
2 – Taste zur Einstellung der Schweißspannung am Drahtvorschub;
3 – Digitalanzeige;
4 – Regler zur Auswahl der Funktionen (Parameter) des aktuellen Modus und zur Einstellung deren Werte am Drahtvorschub (standardmäßig Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit im MIG/MAG-Modus). Die Auswahl der Funktionen erfolgt durch Drehen des Reglers nach rechts oder links. Zum Bearbeiten des Wertes eines ausgewählten Parameters muss der Regler gedrückt werden. Die Werte werden durch Drehen des Reglers eingestellt. Zum Zurückkehren zum Menü der Funktions-/Parameterauswahl drücken Sie den Regler erneut;
5 – Taste zur Auswahl des Schweißprogramms (vom Benutzer zuvor eingestellter Parametersatz) / Zusatzfunktion: Einstellung der Induktivität (bei längerem Drücken über 1 Sekunde);
6 – Taste zum Einfädeln des Drahts (kein Gas wird zugeführt);
7 – EURO-Steckverbinder Typ KZ-2 zum Anschluss einer halbautomatischen Brenner;
8 – Stromanschluss für den Drahtvorschub;
9 – Drahtzufuhröffnung;
10 – Stromkabel;
11 – Steuerkabelanschluss vom Drahtvorschub zur externen Schweißstromquelle;
12 – Anschluss für Schutzgas;
13 – Ein-/Ausschalter der Maschine;

14 – Drahtspulenhalter mit federbelasteter Bremsvorrichtung;
15 – Sicherung des Drahtvorschubmotors;
16 – Taste zur Auswahl des Brennertastmodus;
17 – Anzeige des Brennertastmodus: 2T, SPOT, 4T

ANZEIGE DES MASCHINENBETRIEBS IN DEN MODI

MIG/MAG



1 - Aktueller Schweißmodus
2 - Aktuelle Programmnnummer
3 - Name der Funktion / des Parameters
4 - Wert der ausgewählten Funktion / des Parameters
5 - Liste und Werte der nächsten 2 Parameter im Menü

INBETRIEBNAHME

Der digitale Drahtvorschub PATON ist für den Betrieb in Verbindung mit einer externen Schweißquelle im halbautomatischen Schweißmodus ausgelegt. Die Stromquelle liefert den Schweißstrom, und der Drahtvorschub sorgt für eine stabilisierte Zufuhr von Massiv- oder Fülldraht in das Schweißbad. Jede andere Nutzung der Maschine gilt als unzulässig. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch unzulässige Nutzung entstehen. Die bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine setzt die Einhaltung der Anweisungen in diesem Bedienhandbuch voraus.

.

INSTALLATIONSANFORDERUNGEN

Die Maschine muss so aufgestellt werden, dass eine freie Zufuhr und Abfuhr der Kühlluft durch die Lüftungsöffnungen an den Vorder- und Rückseiten gewährleistet ist. Achten Sie darauf, dass Metallstaub (z. B. beim Schleifen mit Schleifpapier) nicht direkt vom Kühlgebläse in die Maschine gesaugt wird.

STROMANSCHLUSS

Die Standard-Schweißeinheit ist für eine Netzspannung von 220 V (-15 % +20 %) ausgelegt.

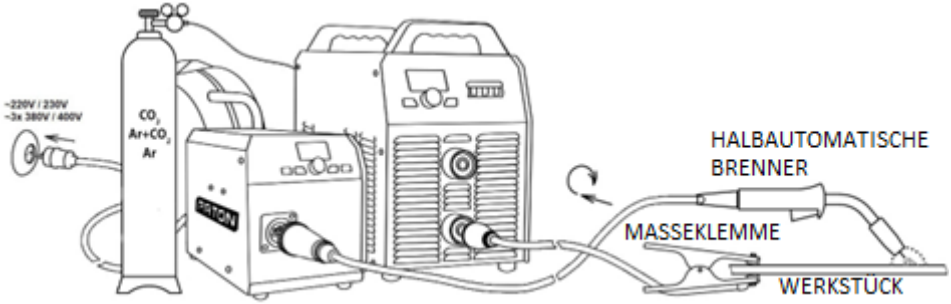
Achtung! Wenn die Einheit an eine Netzspannung über 270 V angeschlossen wird, erlöschen alle Garantieansprüche des Herstellers!

Der Netzstecker, der Querschnitt der Netzkabel sowie die Netzsicherungen müssen entsprechend den technischen Daten der Einheit ausgewählt werden.

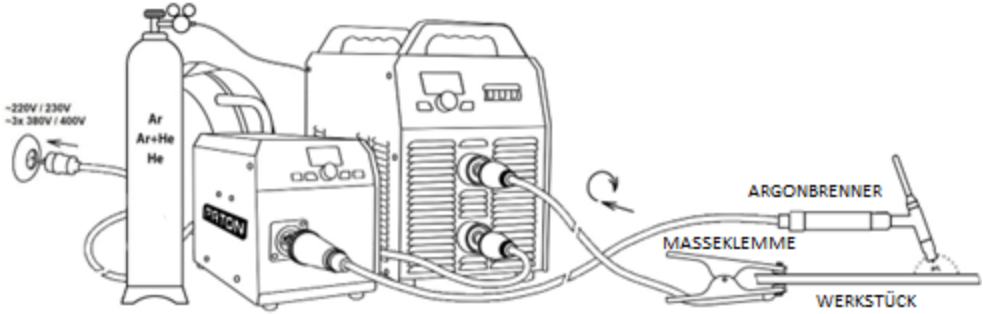
AUSWAHL DER MENÜSPRACHE DES GERÄTES

Zum Auswählen oder Ändern der Menüsprache halten Sie die Taste **2** gedrückt und schalten das Gerät ein. Danach erscheint das Sprachwahlmenü auf dem Display. Sie können die gewünschte Sprache mit dem Regler **4** auswählen und Ihre Wahl durch Drücken des Reglers **4** bestätigen. Das Gerät arbeitet anschließend mit der gewählten Sprache weiter.

ANSCHLUSSSCHALTPLAN DER MASCHINE FÜR DAS METALL-INERTGAS-SCHWEISSEN / METALL-AKTIVGAS-SCHWEISSEN (MIG/MAG)



ANSCHLUSSSCHALTPLAN DER MASCHINE FÜR DAS TUNGSTEN-INERTGAS-SCHWEISSEN (TIG) – mit Verwendung der TIG-Brenner GZ-2



TECHNISCHE DATEN

PARAMETER	Feeder-5-2	Feeder-15-2	Feeder-15-4
Nennversorgungsspannung Netz 50 Hz, V	220/230	220/230	220/230
Nennaufnahme Strom vom Netz, A	0,16	0,25	0,38
Grenzen der Netzspannungsschwankungen, V	180 – 260	180 – 260	180 – 260
Anzahl der Walzen	2	2	4
Regelbereich der Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	1,0 – 16,0	1,0 – 16,0	1,0 – 20,0
Durchmesser des Massiv-Schweißdrahts, mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Maximalgewicht der Drahtrolle, max.	5	18	18
Funktion der Drahtbefüllung	+	+	+
Funktion zur Prüfung des Schutzgasflusses	+	+	+
Nennaufnahmeleistung, VA	35	55	85
Maximale Aufnahmeleistung, VA	50	80	115
Betriebstemperaturbereich	–25 … +45°C	–25 … +45°C	–25 … +45°C
Abmessungen, mm (Länge, Breite, Höhe)	315 x 155 x 250	460 x 255 x 350	500 x 255 x 350
Gewicht ohne Rolle und Zubehör, kg	4,45	8,6	8,2
Schutzart (IP-Schutzklasse)	IP33	IP33	IP33

AUSWAHL UND EINSTELLUNG DER GERÄTEFUNKTIONEN

Im Standardzustand (wenn keine Tasten an der Frontplatte betätigt werden) zeigt das Gerät auf dem Bildschirm den Hauptparameter des Drahtvorschubgeräts für den MIG/MAG-Schweißmodus an – die Drahtvorschubgeschwindigkeit.

Der Regler **4** auf der Frontplatte der Stromquelle ist multifunktional und dient zur:

1) Auswahl beliebiger Funktionen im aktuellen Schweißmodus im Kreisverfahren (Drehung nach links oder rechts);
2) Einstellung des Wertes des ausgewählten Parameters (Drücken des Drehknopfs und Drehen nach links oder rechts);
3) Rücksetzung aller Funktionen auf die Werkseinstellungen des aktuellen Schweißmodus (Drehknopf drücken und länger als 12 Sekunden gedrückt halten).

UMSCHALTUNG AUF DIE ERFORDERLICHE FUNKTION

Wenn das Gerät mit einem Schutzsystem gegen unbefugten Zugriff auf das Funktionsmenü ausgestattet ist, wird beim Drehen des Reglers **4** nur der Hauptparameterwert geändert, und das Funktionsmenü bleibt gesperrt. Zum Entsperren des Menüs muss der Drehknopf des Reglers **4** länger als 3,5 Sekunden gedrückt gehalten werden. Beim Entsperren erscheint auf dem Bildschirm ein geöffnetes Schloss-Symbol, das auf den Entsperrvorgang des Funktionsmenüs hinweist. Nach erfolgreicher Entsperrung werden beim Drehen des Reglers **4** nach rechts oder links die aktuelle Funktionsbezeichnung und ihr Wert auf dem digitalen Display angezeigt.

RÜCKSETZEN DER EINSTELLUNGEN ALLER FUNKTIONEN DES AKTUELLEN SCHWEISSMODUS

In manchen Fällen können die Parameter des Geräts den Benutzer verwirren. Um sie auf die Standard-Werkseinstellungen zurückzusetzen, genügt es, den Drehknopf des Reglers **4** länger als 12 Sekunden gedrückt zu halten (das Schloss-Symbol dabei ignorieren). Wie bereits erwähnt, startet auf dem Display ein Countdown: 333...222...111, und sobald "000" erreicht ist, werden alle Einstellungen des gewählten Programms im aktuellen Schweißmodus auf Werkseinstellungen zurückgesetzt. Die Rücksetzung der Parameter erfolgt für jedes Programm in jedem Schweißmodus separat. Dies dient der Benutzerfreundlichkeit, damit individuelle Einstellungen in den beiden anderen Modi und Programmen nicht versehentlich gelöscht werden.

ÄNDERUNG DER PROGRAMMNUMMER IM AKTUELLEN SCHWEISSMODUS

Bei Verwendung des Drahtvorschubgeräts mit PATON-Schweißstromquellen besteht die Möglichkeit, zwischen zuvor vom Benutzer gespeicherten Schweißprogrammen zu wechseln. Die PATON-Schweißstromquellen ermöglichen das Speichern von bis zu 16 verschiedenen Einstellungskonfigurationen in jedem Schweißmodus. Die aktuelle Programmnummer wird in der rechten oberen Ecke des Bildschirms auf der Frontplatte angezeigt. Beim ersten Einschalten des Geräts wird für jeden Schweißmodus stets das Programm Nr. 1 angezeigt. Alle Änderungen der Geräteeinstellungen im aktuellen Schweißmodus und der aktuellen Programmnummer werden gespeichert. Um zu einer anderen Programmnummer zu wechseln und die Einstellungen erneut ab Werk vorzunehmen, genügt es, die Taste **5** zu drücken. Danach wird die aktuelle Programmnummer auf dem Bildschirm angezeigt, und durch Drehen des entsprechenden Reglers **4** kann ein anderes Programm gewählt werden. Die Programmauswahl muss durch Drücken des Drehknopfs des Reglers **4** bestätigt werden.

ALLGEMEINE LISTE UND ABFOLGE DER FUNKTIONEN

0) [-1-] Hauptanzeigeparameter DRAHTVORSCHUBGESCHWINDIGKEIT = 4,5 m/min (Standard)
   a) 1,0 ... 16,0 m/min (Schrittweite 0,1 m/min)
1) [t.Pr] Zeit der Vorbelüftung mit Schutzgas = 0,1 s (Standard)
   a) 0,1 ... 25,0 s (Schrittweite 0,1 s)
2) [t.Po] Zeit der Nachbelüftung mit Schutzgas = 1,5 s (Standard)
   a) 0,5 ... 25,0 s (Schrittweite 0,1 s)
3) [t.uP] Anstiegszeit des Drahtvorschubs = 0,2 s (Standard)
   a) 0 [AUS] ... 5,0 s (Schrittweite 0,1 s)
4) [t.dn] Abfallzeit der Drahtvorschubgeschwindigkeit = 0,1 s (Standard)
   a) 0 [AUS] ... 5,0 s (Schrittweite 0,1 s)

GARANTIE

Sehr geehrter Kunde!

PATON INTERNATIONAL dankt Ihnen für die Wahl eines PATON™-Produkts und garantiert hohe Qualität sowie einwandfreie Funktion dieses Geräts – bei ordnungsgemäßer Verwendung gemäß den Betriebsanweisungen.

ACHTUNG!!!Vor der Inbetriebnahme des Geräts empfehlen wir, die Bedienungsanleitung sorgfältig zu lesen und die korrekte Ausfüllung der Garantiekarte zu überprüfen:Der Modellname des von Ihnen erworbenen Produkts sowie die Seriennummer müssen mit den Einträgen in der Garantiekarte übereinstimmen.Eigene Änderungen oder Korrekturen am Garantieschein sind nicht zulässig.

GARANTIEBEDINGUNGEN

PATON INTERNATIONAL garantiert die einwandfreie Funktion der Stromquelle, sofern die Bedingungen für Betrieb, Lagerung und Transport durch den Verbraucher eingehalten werden.

ACHTUNG! Bei mechanischer Beschädigung des Schweißgeräts besteht kein Anspruch auf kostenlosen Garantieservice!

Die gesetzliche Garantiezeit für Schweißgeräte beträgt:

Maschinenmodell	Garantiedauer
Feeder-5-2	**3 Jahre**
Feeder-15-2	
Feeder-15-4	

Die gesetzliche Garantiezeit beginnt mit dem Verkaufsdatum des Inverter-Geräts an den Endkunden.

Während der gesetzlichen Garantiezeit verpflichtet sich der Verkäufer, dem Eigentümer des PATON™ Inverter-Geräts folgende Leistungen kostenfrei zu erbringen:
- Diagnose und Ursachenermittlung der Störung;
- Bereitstellung von Baugruppen und Komponenten, die für die Reparatur erforderlich sind;
- Austausch der defekten Elemente und Baugruppen;
- Prüfung des reparierten Geräts.

Die Hauptgarantieverpflichtungen gelten nicht für Geräte:
mit mechanischen Beschädigungen, die die Leistung des Geräts beeinträchtigen (z. B. Verformungen des Gehäuses und von Bauteilen infolge eines Sturzes aus großer Höhe oder durch das Herabfallen schwerer Gegenstände auf das Gerät, herausgefallene Tasten oder Anschlüsse);
- mit Korrosionsspuren, die eine Funktionsstörung verursacht haben;
- die durch Einwirkung starker Feuchtigkeit auf die Leistungselektronik oder elektronische Bauteile beschädigt wurden;
- die aufgrund der Ansammlung leitfähiger Stäube (z. B. Kohlestaub, Metallsplitter usw.) ausgefallen sind);
- bei denen ein eigenständiger Reparaturversuch an Komponenten und/oder der Austausch elektronischer Bauteile vorgenommen wurde;
- Je nach Betriebsbedingungen wird empfohlen, das Gerät alle sechs Monate zu reinigen, um einem möglichen Ausfall vorzubeugen.
Dazu sollten die inneren Bauteile und Baugruppen mit Druckluft gesäubert und die Schutzabdeckung entfernt werden.
Die Reinigung muss sorgfältig erfolgen: Der Kompressorschlauch ist mit ausreichendem Abstand zu führen, um Beschädigungen an Lötstellen elektronischer Komponenten und mechanischen Teilen zu vermeiden.

Ebenfalls nicht von den Hauptgarantieverpflichtungen abgedeckt sind defekte äußere Geräteteile, die physischem Kontakt ausgesetzt sind, sowie zugehörige bzw. Verbrauchskomponenten, für die Reklamationen spätestens zwei Wochen nach dem Verkauf akzeptiert werden:
- Ein-/Ausschalter;
- Einstellknöpfe für Schweißparameter;
- Anschlussbuchsen für Kabel und Schlauchpakete;
- Steueranschlüsse;
- Netzkabel und Netzstecker;
- Tragegriff, Schultergurt, Transportkoffer, Verpackungsbox;
- Elektrodenhalter, Masseklemme, Brenner, Schweißkabel und Schlauchpakete

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, die Durchführung von Garantieleistungen abzulehnen oder als Beginn der Garantiefrist den Monat und das Jahr der Herstellung des Geräts (anhand der Seriennummer ermittelt) festzulegen):
- wenn der Eigentümer die Garantiekarte verloren hat;
- bei fehlender oder fehlerhafter Ausfüllung des Garantiescheins (Produktpass) durch den Verkäufer beim Verkauf des Geräts.

Die Garantiezeit wird um die Dauer der Garantieservices im Servicezentrum verlängert.

Informationen über das nächstgelegene Servicezentrum erhalten Sie am Ort des Kaufs.

INFORMATIONEN ZUR ENTSORGUNG VON GEBRAUCHTEN GERÄTEN

Das Symbol auf den Produkten weist darauf hin, dass das Gerät nicht als Hausmüll entsorgt werden darf. Das Gerät muss zu einer Sammelstelle für elektrische und elektronische Altgeräte gebracht werden, wo es kostenlos angenommen wird. Informationen zu Sammelstellen für Altgeräte sind im Internet verfügbar. Die ordnungsgemäße Entsorgung gemäß der Richtlinie 2012/19/EU (WEEE) über Elektro- und Elektronik-Altgeräte trägt zum Schutz wertvoller natürlicher Ressourcen bei und verhindert Umweltverschmutzung. Die Nichtbeachtung dieser Empfehlungen kann gemäß den geltenden Vorschriften mit Bußgeldern geahndet werden.
WENDEN SIE SICH AN IHREN NÄCHSTEN HÄNDLER ODER IMPORTEUR, UM WEITERE INFORMATIONEN ZUM GERÄTERECYCLING ZU ERHALTEN.

Eingangsdatum zur Reparatur _____ "_____", 20____

_____
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

_____

Ursache: _____

_____

_____

_____

==========

Eingangsdatum zur Reparatur _____ "_____", 20____

_____
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

_____

Ursache: _____

_____

_____

_____

==========

Eingangsdatum zur Reparatur _____ "_____", 20____

_____
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

_____

Ursache: _____

_____

_____

_____

==========

Eingangsdatum zur Reparatur _____ "_____", 20____

_____
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

_____

Ursache: _____

_____

_____

_____

==========

Eingangsdatum zur Reparatur _____ "_____", 20____

_____
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

_____

Ursache: _____

_____

_____

_____

==========

Eingangsdatum zur Reparatur _____ "_____", 20____

_____
(Unterschrift)

Fehlersymptome:

_____

Ursache: _____

_____

_____

_____

==========