

Panasonic®

取扱説明書 Operating Instructions デジタルリモコン Digital Remote Controller

品番 / Model No. **YD-00DNR1 Series**



品番
Model Numbers:
YD-00DNR1

このたびは、パナソニック製品をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。

- ◆ 取扱説明書をよくお読みのうえ、正しく安全にお使いください。
- ◆ 周辺機器の取扱説明書も、あわせてお読みください。
- ◆ ご使用前に「安全上のご注意」を必ずお読みください。
- ◆ この取扱説明書は大切に保管してください。

- ◆ Before operating this product, please read the instructions carefully and save this manual for future use. Please also read the operating instructions of peripheral equipment.
- ◆ First, please read the "Safety Precautions".

English version is the original instructions.

WMX061TJEPAA00

2311

◆ はじめに

本製品は、フルデジタル溶接電源用のデジタルリモートコントローラーです。
その他必要機器については、溶接電源に同梱されている取扱説明書の「機器の構成」をご参照ください。

◆ 特長

- カラー液晶ディスプレイによる見やすい表示。
- 溶接電流、溶接電圧をきめ細かくデジタル設定できます。
- 溶接機の持つ様々な機能を手元で操作できますので素早く溶接作業を行うことができます。
- 溶接出力を手元で確認することができます。
- 汚れたカバーと操作シートを容易に交換できます。

◆ 安全について

本製品の接続、使用、サービスに先立ち、接続されている溶接電源およびその他関連する機器の取扱説明書に記載されている安全事項をご理解願います。

◆ 設定・操作について

本取扱説明書では、基本操作および YD-400NE1 に接続した場合の設定・操作について説明しております。接続する溶接電源に付属の取扱説明書をあわせてご参照ください。

◆ 適用溶接電源

- YD-400NE1

◆ 本製品を日本国外に設置、移転する場合のご注意

- 本製品は、日本国内の法令および基準に基づいて設計、製作されています。
- 本製品を日本国外に設置、移転する場合、そのままでは設置および移転する国の法令、基準に適合しない場合がありますのでご注意ください。
- 本製品を日本国外に移転・転売をされます場合は、必ず事前にご相談ください。

◆ 免責事項

次のいずれかに該当する場合は、弊社ならびに本製品の販売者は免責とさせていただきます。

- 正常な設置・保守・整備および定期点検が行われなかった場合の不都合。
- 天災地変、その他不可抗力による損害。
- 弊社納入品以外の製品・部品不良、または不都合に伴う本製品の問題、または本製品と弊社納入品以外の製品、

部品、回路、ソフトウェアなどとの組み合わせに起因する問題。

- 誤操作・異常運転、その他弊社の責任に起因せざる不具合。
- 本製品の使用（本製品の使用により製造された製品が紛争の対象となる場合を含みます）に起因する、知的財産権に関する問題。（プロセス特許に関する問題）
- 本製品が原因で生じる逸失利益・操業損失などの損害またはその他の間接損害・派生損害・結果損害。

【本製品廃棄上のご注意】

本製品を廃棄される場合は、認可を受けた産業廃棄物処理業者と廃棄処理委託契約を締結し、廃棄処理を委託してください。

- ◆ 本書の記載内容は、**2023年11月**現在のものです。
- ◆ 本書の記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。

◆ もくじ

はじめに	2
1. 安全上のご注意（必ずお守りください）4	
2. 仕様	5
2.1 仕様	5
2.2 外形寸法図	5
3. 使用環境と接続	6
3.1 使用環境	6
3.2 接続	6
4. 設定	7
4.1 各部の名称	7
4.2 起動時のパネル表示	8
4.3 ホーム画面	9
4.4 エラー	9
4.4.1 エラー表示	9
4.4.2 リモコンで発生するエラー	9
4.5 溶接モード	10
4.5.1 溶接モード画面	10
4.5.2 調整対象の変更	11
4.5.3 溶接中の表示と調整	13
4.5.4 溶接中の表示と調整（ローパルスの場合）14	
4.5.5 シーケンスの調整	15
4.6 シーケンス選択画面	16
4.7 CH 再生	16
4.8 CH 記憶	17
4.9 詳細メニュー	17
4.10 溶接ナビ	18
4.11 ガス点検	19
4.12 インチング画面	20
4.13 パルス選択画面	20
4.14 一元・個別電圧切替画面	21
4.15 ロック画面	21
5. 回路図	22
6. 保守点検	23
6.1 点検内容	23
6.2 カバー・操作シートの交換方法	24
7. パーツリスト	25
8. オプションユニット（別売品）	27
8.1 スパッタ保護カバー	27

◆ Table of Contents

Introduction	28
1. Safety Precautions	29
2. Specifications	30
2.1 Specifications	30
2.2 Outer dimensions	30
3. Usage environment and connection	31
3.1 Usage environment	31
3.2 Connection	31
4. Settings	32
4.1 Operation sheet	32
4.2 Panel display at start	33
4.3 Home screen	34
4.4 Error	35
4.4.1 Error display	35
4.4.2 Error of remote controller	35
4.5 Weld mode	36
4.5.1 Weld mode screen	36
4.5.2 Switching adjustment objects	37
4.5.3 Display and adjustment while welding	39
4.5.4 Display and adjustment while welding (Low pulse)	40
4.5.5 Adjusting sequence	41
4.6 Sequence selection screen	42
4.7 CH call	42
4.8 CH record	43
4.9 DETAIL menu	43
4.10 Weld navigation	44
4.11 Gas check	45
4.12 Inching screen	46
4.13 Pulse selection screen	46
4.14 Unitary/Individual voltage switching screen	47
4.15 Lock screen	47
5. Circuit diagram	48
6. Maintenance and inspection	49
6.1 Inspection points	49
6.2 Replacing cover/operation sheet	50
7. Parts list	51
8. Optional unit (sold separately)	53
8.1 Spatter protection cover	53

1. 安全上のご注意（必ずお守りください）

◆ 安全確保のための警告表示

人への危害、財産の損害を防止するため、必ずお守りいただくことを説明しています。

危害や損害の程度を区分して、説明しています。	
 危険	「死亡や重傷を負うおそれ大きい内容」です。
 警告	「死亡や重傷を負うおそれがある内容」です。
 注意	「軽傷を負うことや、財産の損害が発生するおそれがある内容」です。
お守りいただく内容を次の図記号で説明しています。	
	してはいけない内容です。
	実行しなければならない内容です。
	気をつけていただく内容です。

 **警告**

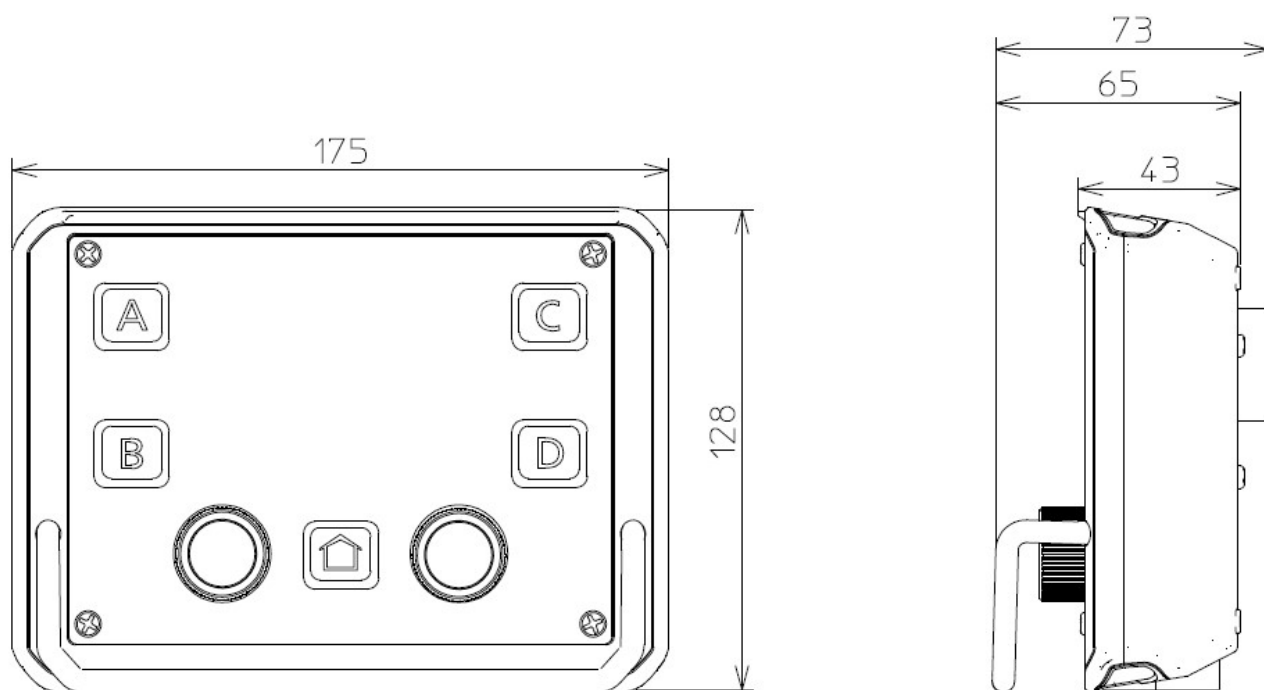
 感電やけが防止のため、保守点検作業は、溶接電源のスイッチを切る、または接続を外してから行ってください。

2. 仕様

2.1 仕様

品番	YD-00DNR1
外形寸法 (mm)	175(W)×128(H)×43(D)
質量 (ケーブル含む)	1.0 kg
接続ケーブル長	2 m

2.2 外形寸法図



(単位 : mm)

※ 各部の寸法は概略の値です。

3. 使用環境と接続

3.1 使用環境

下記の条件を満たす場所でご使用ください。

- 水滴や雨のかからない所。
- スパッタの当たらない所。
- 周囲温度：
-10 °C ～ 40 °C（溶接作業時）
-20 °C ～ 55 °C（運搬・保管時）
- 温度に対する湿度：
50 % 以下（周囲温度 40 °C 時）
90 % 以下（周囲温度 20 °C 時）
- 海拔：1 000 m 以下
- 極端な振動、衝撃のない所。
- 溶接母材等の高温な場所には置かない。
- 必ずカバーをして使用する。

3.2 接続

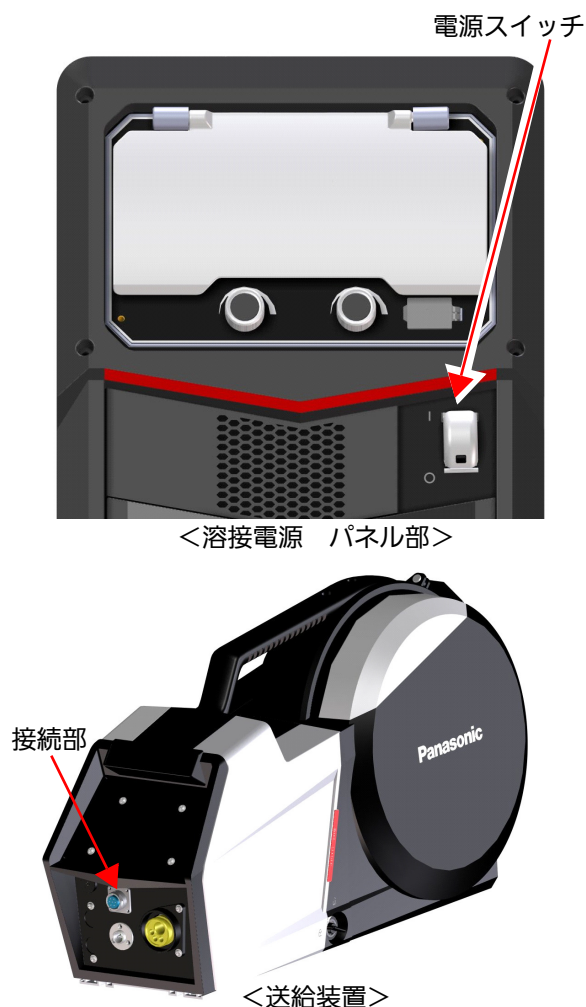
(1) 溶接電源本体の電源スイッチを OFF します。

(2) 送給装置にデジタルリモコンを接続します。

(3) 溶接機の電源を ON します。

注記

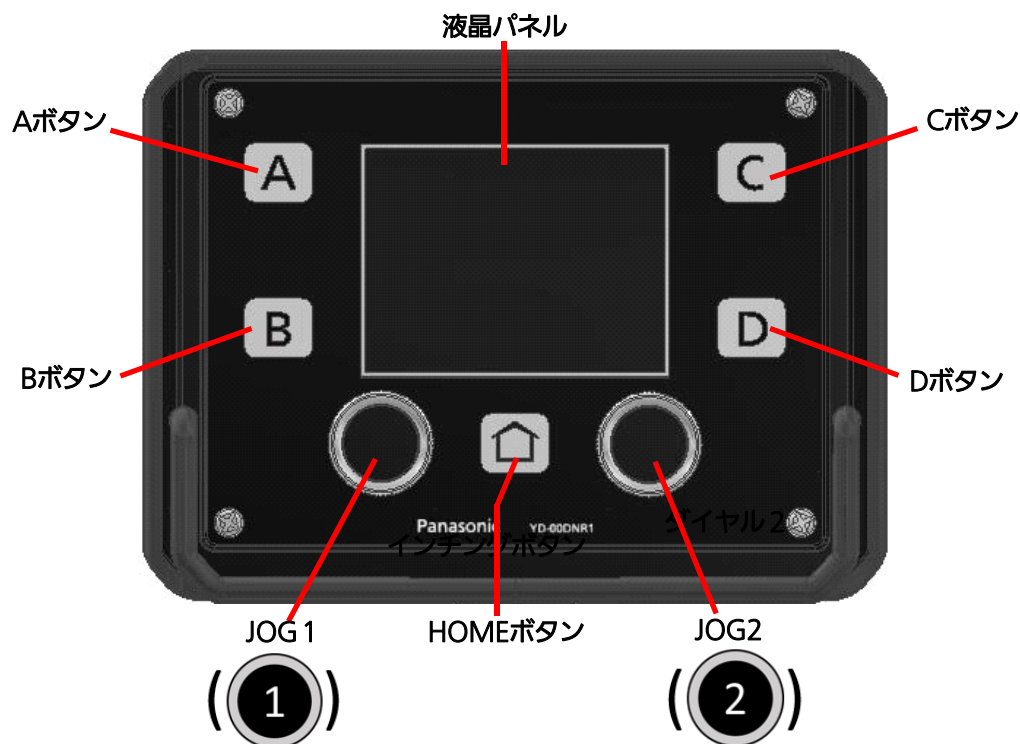
リモコンに「Err017-00」が表示された場合は、再度電源スイッチを入れ直してください。
それでも表示される場合は、接続されている溶接電源が適用溶接電源でないか、通信回路等の故障の可能性あります。



4. 設定

本取扱説明書では、基本操作および YD-400NE1 に接続した場合の設定・操作について説明しております。

4.1 各部の名称



JOGで数値を変更する場合、基本的に右回りで増加、左回りで減少します。

本製品を YD-400NE1 に接続した場合、A ボタン、C ボタンは使用しません。

4.2 起動時のパネル表示

【起動時の表示】

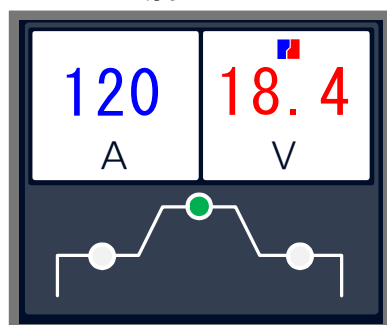


(リモコンのソフトバージョンを 35 秒表示)



＜正常時＞

溶接モード画面に切り替え



＜異常時＞

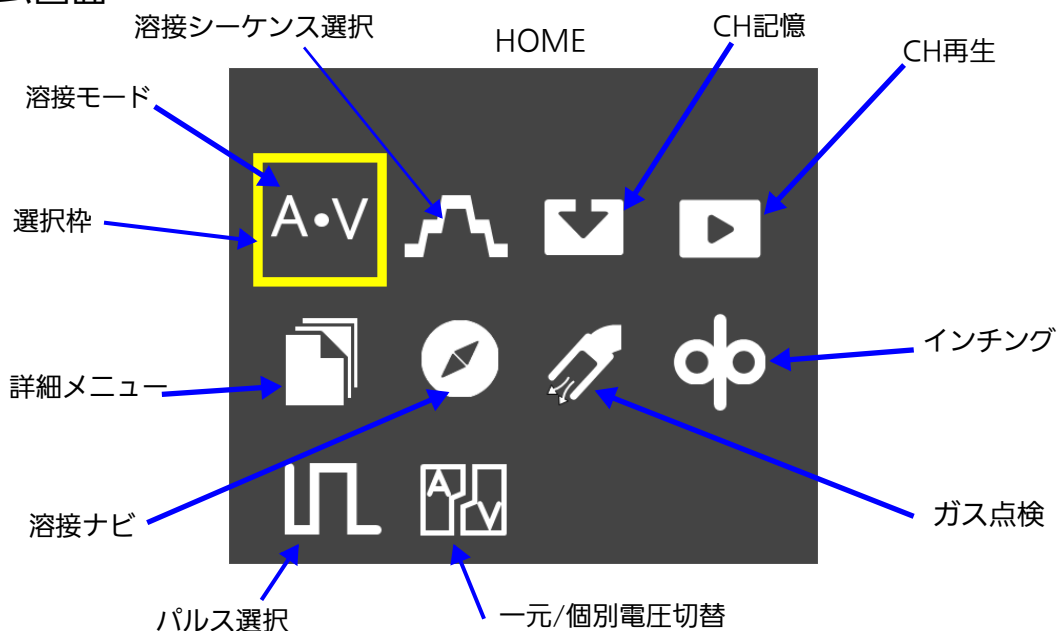
(接続が異常の場合の表示例)



原因)

- ・適用可能溶接電源でない
- ・通信回路の故障など

4.3 ホーム画面



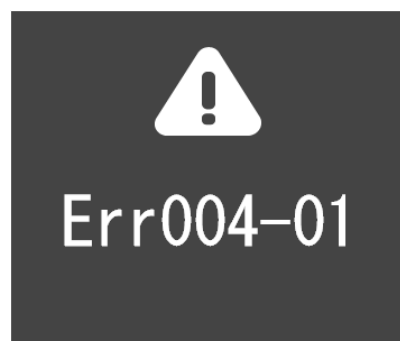
JOG1 **①**, JOG2 **②** いずれかを回し “ 選択枠 ” を移動し機能を選択します。

機能を決定する際は JOG を押下してください。各機能画面から  押下でホーム画面に移動できます。

4.4 エラー

4.4.1 エラー表示

- 自己診断可能な異常が発生した場合、リモコン画面にも右記のようにエラー番号を表示します。
- エラー番号は下記のとおり、主番号と副番号からなります。
Err - 000 - 01
主番号 副番号
- どの画面でもエラーが発生すると、エラー画面を表示します。
- エラーが解除されるとホーム画面に移動します。



4.4.2 リモコンで発生するエラー

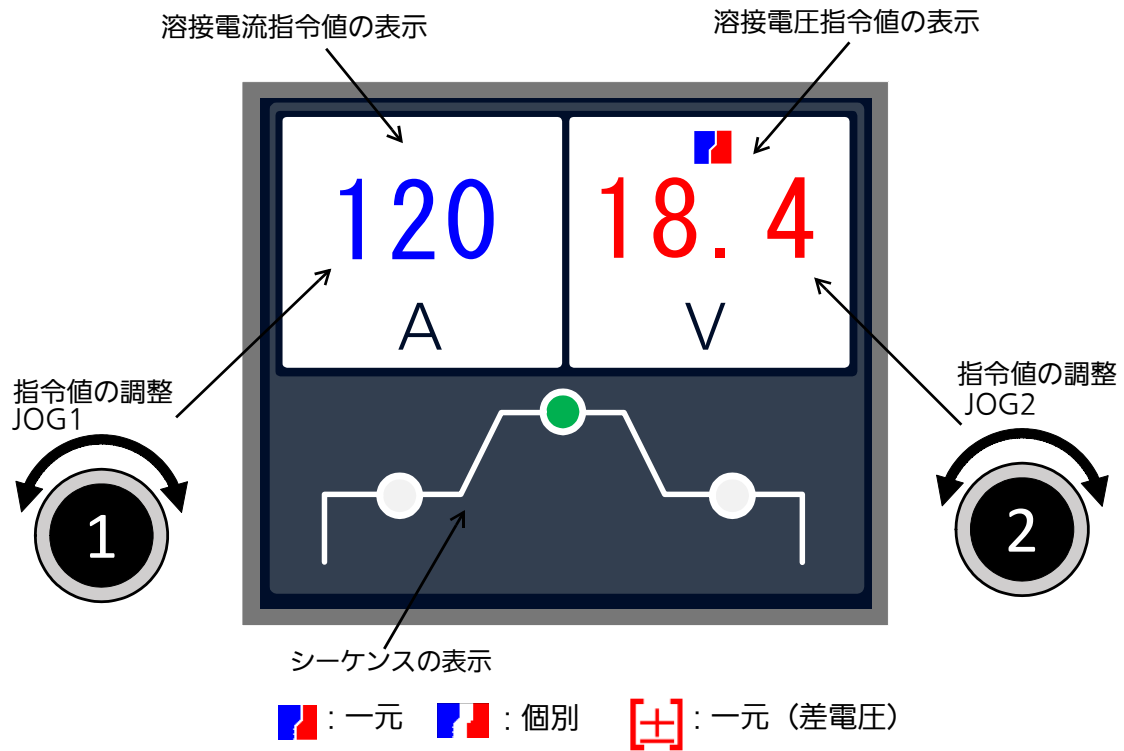
- リモコンでは下記のエラーが発生します。
- その他のエラーについては、接続する溶接電源に付属の取扱説明書をご参照ください。

主番号	エラー名称	復帰	副番号	原因	処置
017	通信異常	本エラーが発生した場合、溶接は継続されます。リモコンにはエラー表示されますが、溶接電源にはエラー表示されません。リモコンのエラー表示をリセットするには、一度溶接電源の電源スイッチを切ってください。	00	溶接電源とリモコンの通信に異常がある。	溶接終了後、溶接電源の電源スイッチを切り、リモコンのエラー表示をリセットしてください。エラーが頻発する場合は、下記の原因が考えられますので調査してください。 (a) 溶接電源ーリモコン間の配線引き回しが外部ノイズの影響を受けやすい状況になっている。 (b) リモコン基板の故障。 (c) 本製品に適用可能な溶接電源でない。

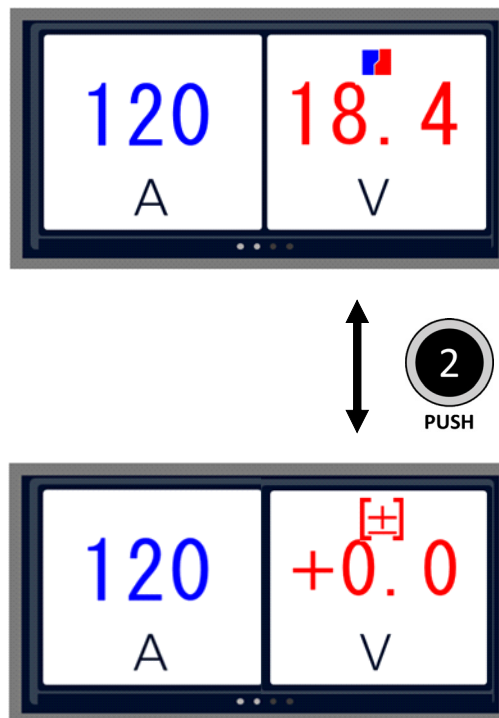
4.5 溶接モード

4.5.1 溶接モード画面

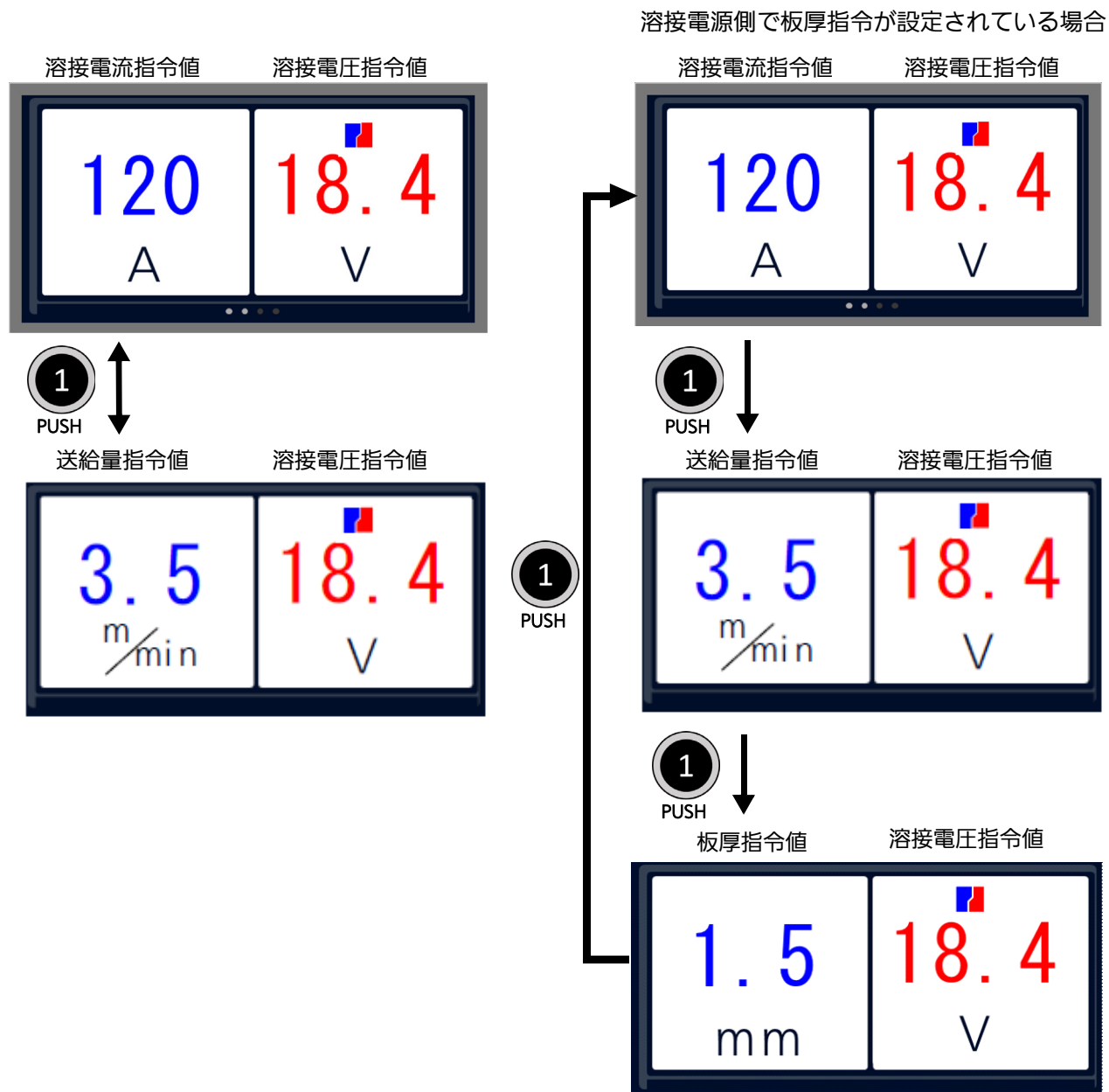
本取扱い説明書記載の指令値の値は一例です。



一元時の差電圧との切り替え方法



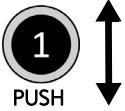
4.5.2 調整対象の変更



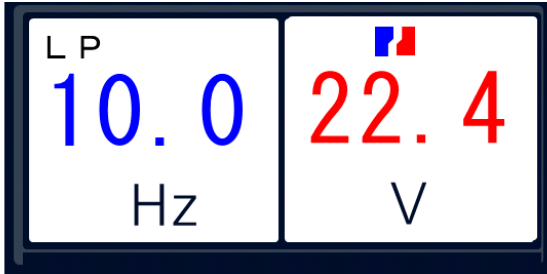
※ 板厚指令値の調整は、溶接電源側で設定されている場合にのみ可能です。

ローパルス設定されている場合

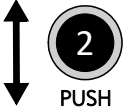
ローパルス電流指令値 ローパルス電圧指令値



ローパルス周波数



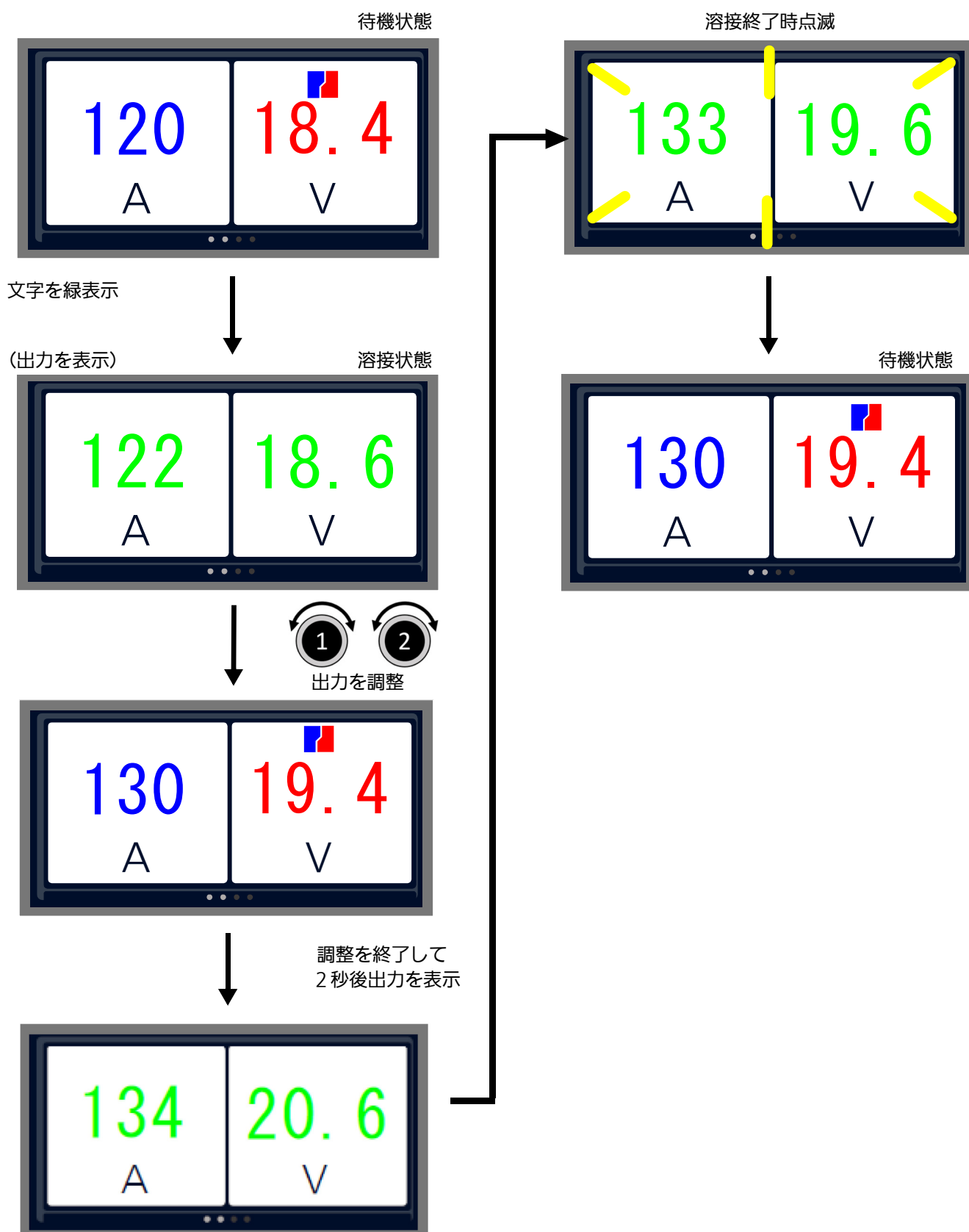
ローパルス電流指令値 ローパルス電圧指令値



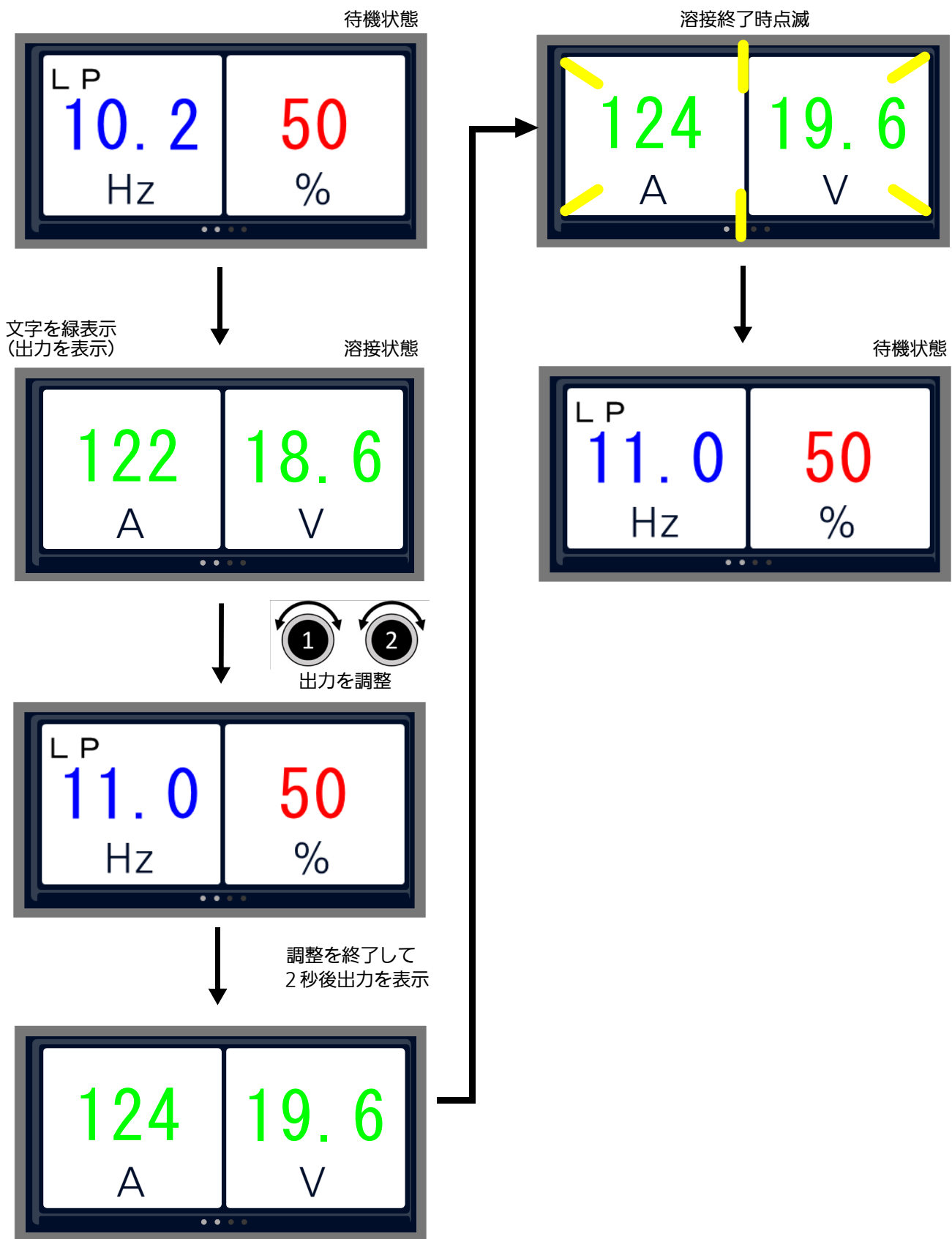
ローパルスデューティー



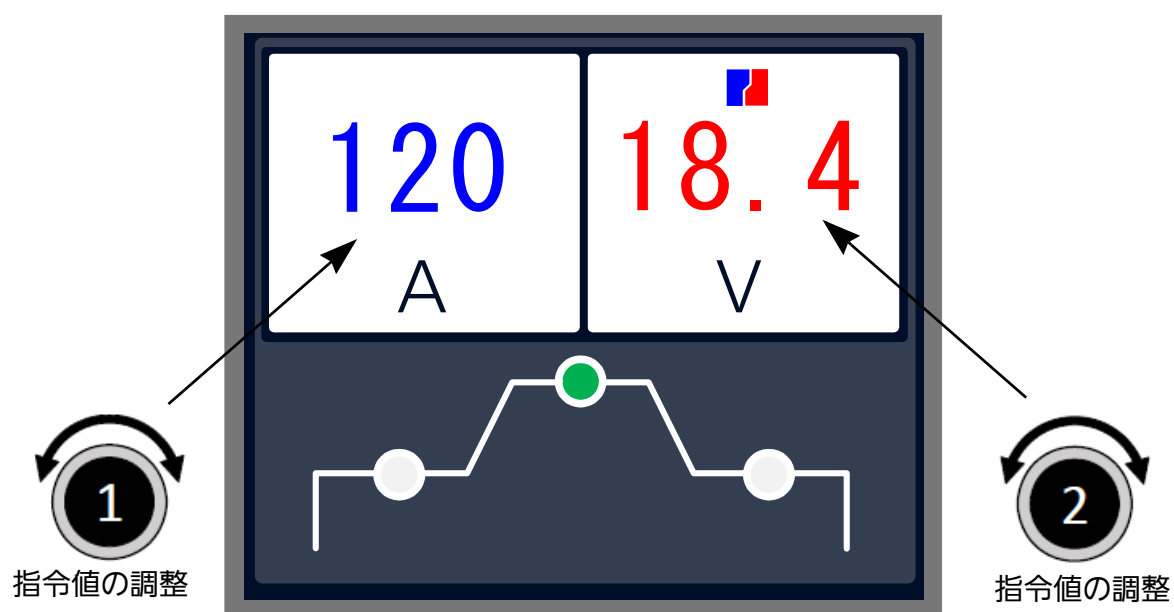
4.5.3 溶接中の表示と調整



4.5.4 溶接中の表示と調整 (ローパルスの場合)



4.5.5 シーケンスの調整



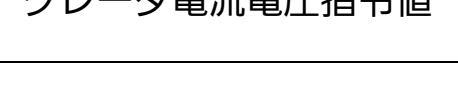
初期電流電圧指令値



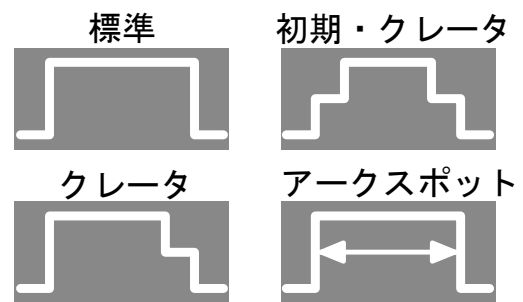
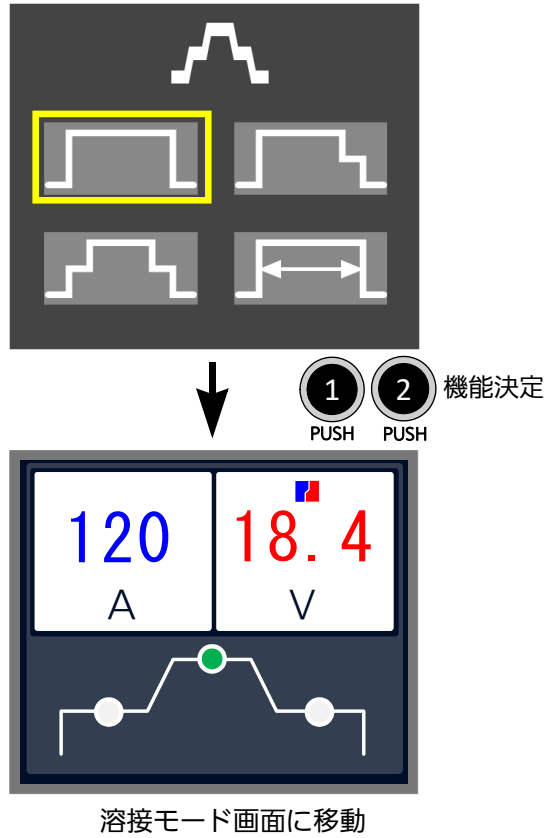
本溶接電流電圧指令値



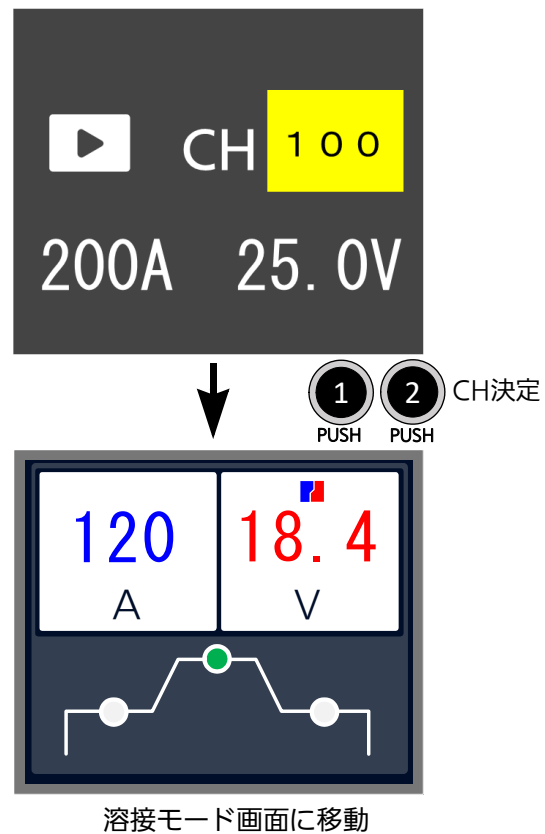
クレータ電流電圧指令値



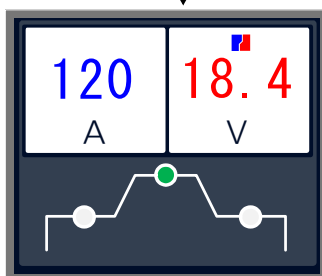
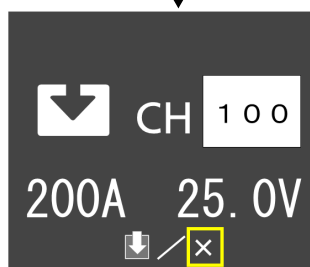
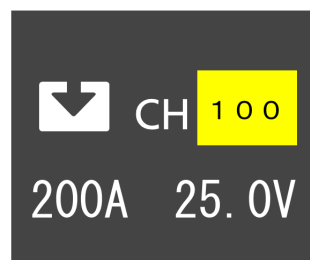
4.6 シーケンス選択画面



4.7 CH 再生



4.8 CH 記憶



溶接モード画面に移動

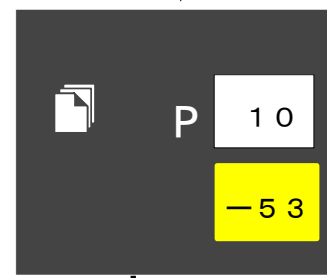
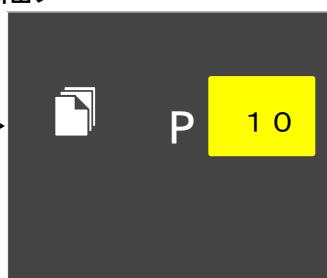


× 選択時、溶接条件が保存されずに溶接モード画面に移動します。

↓ 選択時、溶接条件が保存され、溶接モード画面に移動します。

HOME ボタンを押下すると、溶接条件が保存されずに HOME 画面に戻ります。

4.9 詳細メニュー



詳細データが確定すると1秒程度SAVEマークが表示されます。

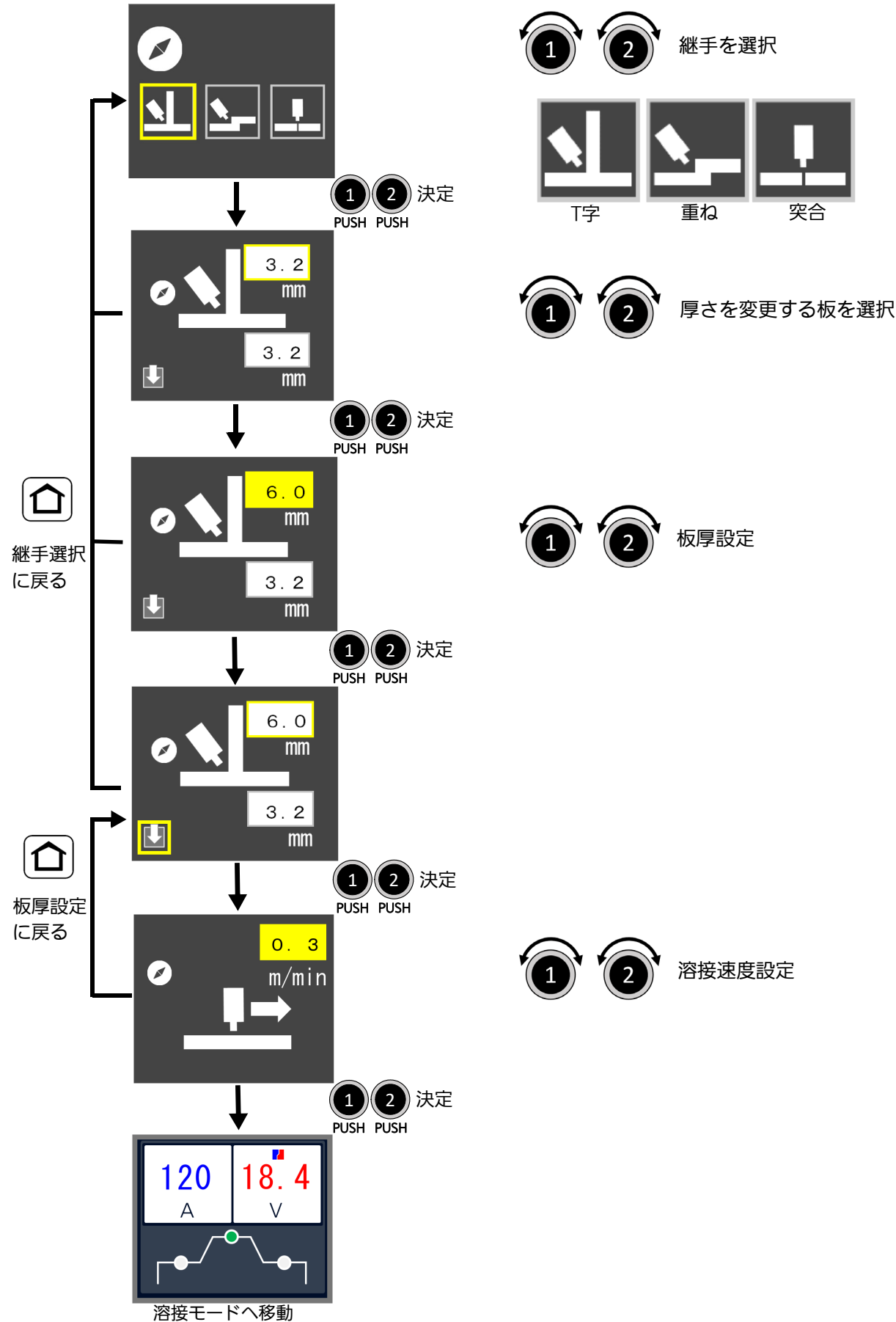


データ決定せず詳細番号選択に戻る

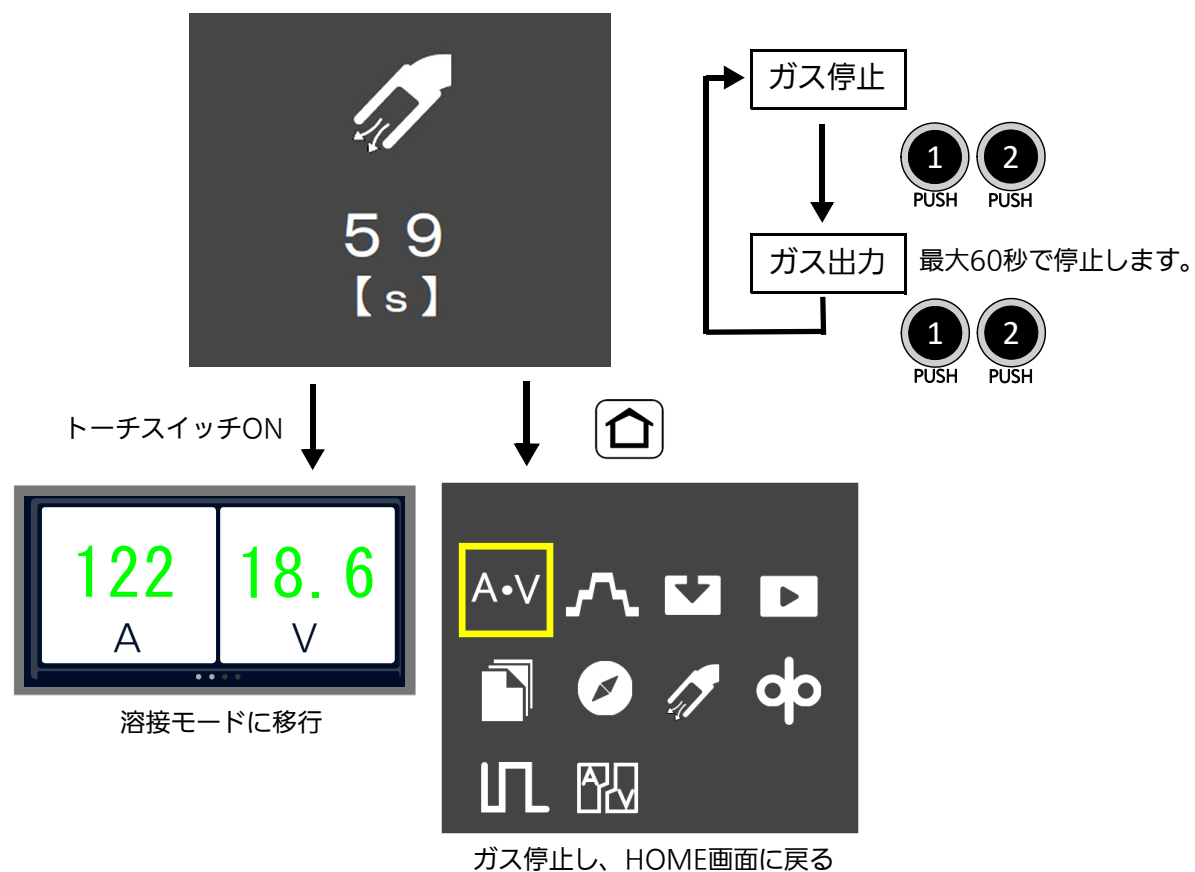


4.10 溶接ナビ

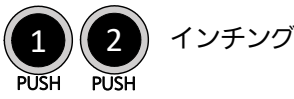
T字の場合



4.11 ガス点検



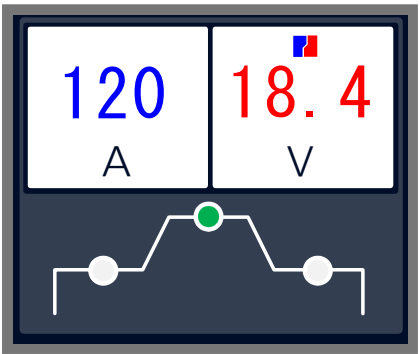
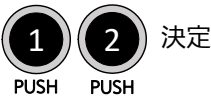
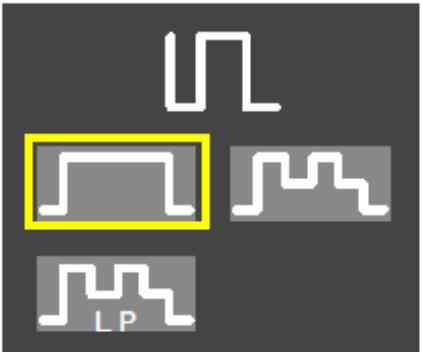
4.12 インチング画面



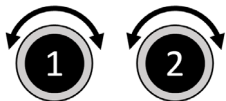
JOG を押下している間
インチングを継続

回転数は一例です。

4.13 パルス選択画面



溶接モード画面に移動



選択枠移動



パルス無

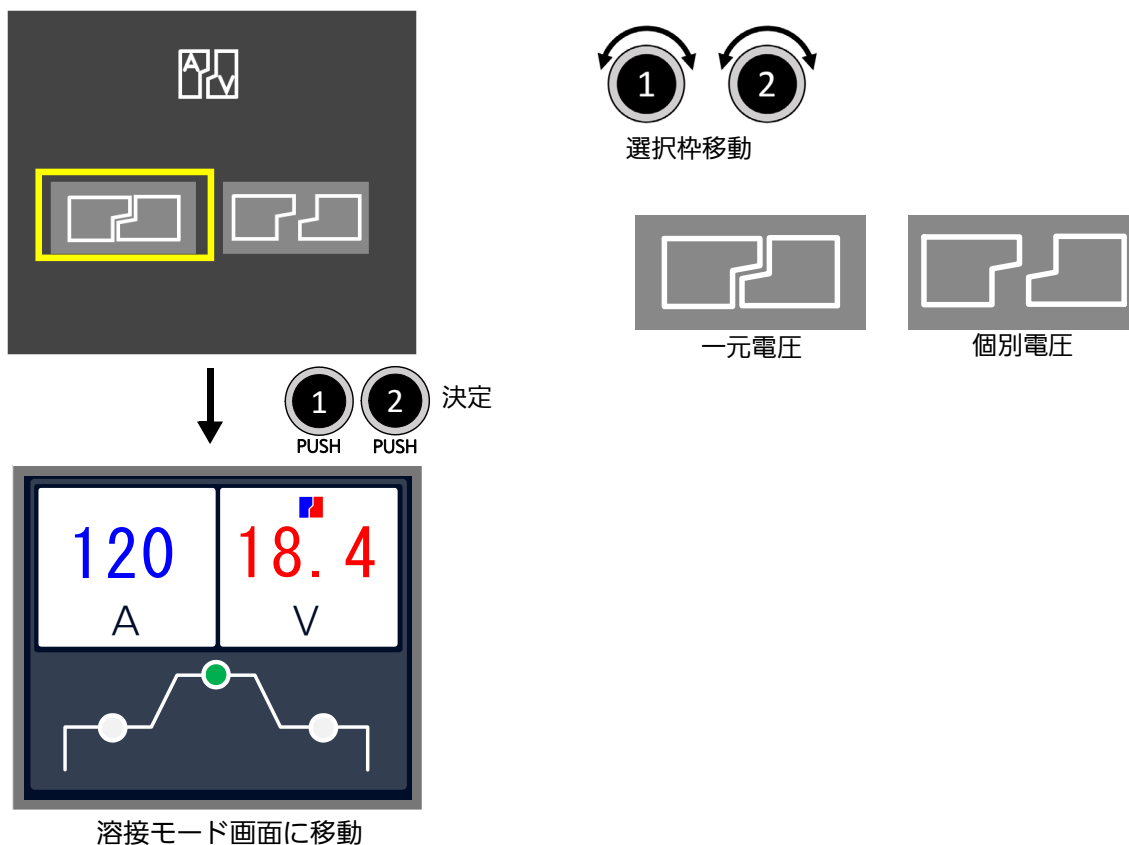


パルス有

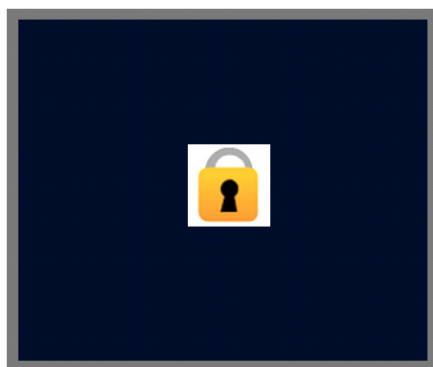


ローパルス

4.14 一元・個別電圧切替画面

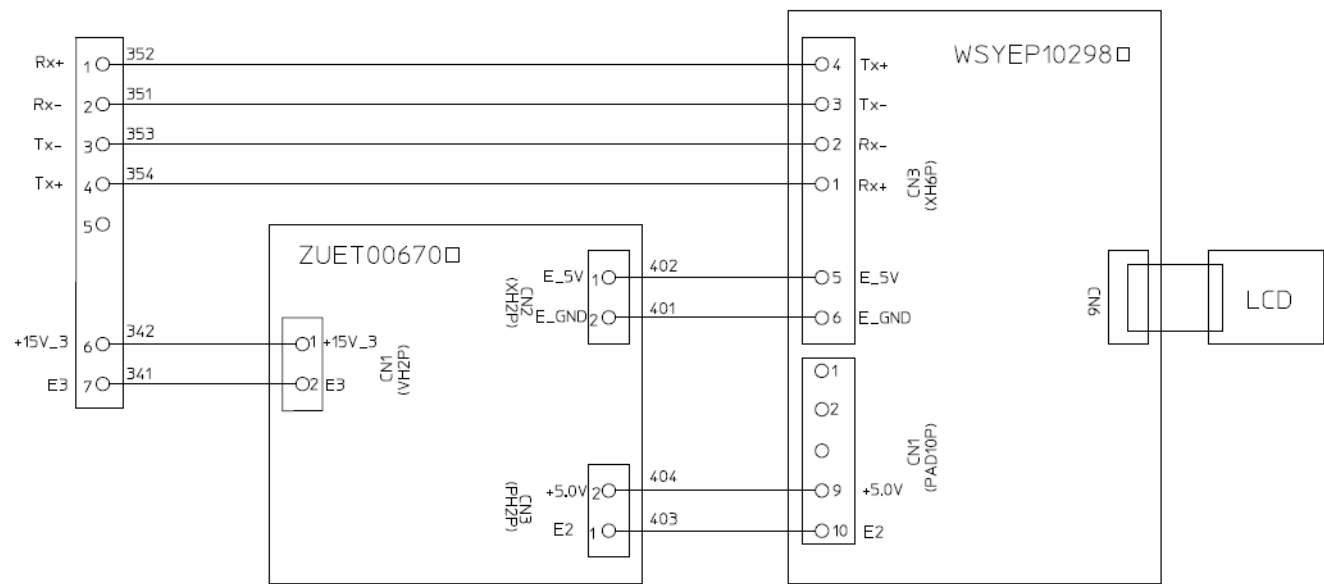


4.15 ロック画面



溶接電源側で操作ロックを行った場合、鍵マークが表示され、本製品からの操作はできなくなります。操作ロックは、本製品からは行うことができません。

5. 回路図



6. 保守点検



警告



感電やけが防止のため、保守点検作業は、溶接電源のスイッチを切る、または接続を外してから行ってください。

6.1 点検内容

点検部位	点検内容	処置
カバー	たわみ	• たわみがある場合は、一度緩めてから再度締め直してください。
	スパッタ・汚れの付着	• 柔らかいきれいな布で軽くふき取ってください。 ひどい汚れは、ほこりをはらったあと、水で十分に薄めた中性洗剤に布をひたして、よく絞ってから汚れをふき取り、最後に乾いた布で仕上げてください。
	破損	• 破損が激しい場合は、新部品に交換してください。
操作シート	たわみ	• たわみがある場合は、一度緩めてから再度締め直してください。
	スパッタ・汚れの付着	• 柔らかいきれいな布で軽くふき取ってください。 ひどい汚れは、ほこりをはらったあと、水で十分に薄めた中性洗剤に布をひたして、よく絞ってから汚れをふき取り、最後に乾いた布で仕上げてください。
	破損	• 破損が激しい場合は、新部品に交換してください。
ビス類（カバー、操作シート取付用）	緩み	• 締め直し。
	破損	• ネジ部に破損が見られる場合は、新部品に交換してください。
ケース	スパッタ・汚れの付着	• 柔らかいきれいな布で軽くふき取ってください。 ひどい汚れは、ほこりをはらったあと、水で十分に薄めた中性洗剤に布をひたして、よく絞ってから汚れをふき取り、最後に乾いた布で仕上げてください。

注記

- シンナー、アルコール、アルカリ性洗剤、化学ぞうきんなどは使わないでください。変質やひび割れの原因になります。

- 各部位に水滴などがついた場合はすぐに乾いた柔らかい布などでふき取ってください。放置しておくと変色やシミの原因になります。水分が製品内部へ入ると故障の原因になります。

6.2 カバー・操作シートの交換方法

● カバーの交換

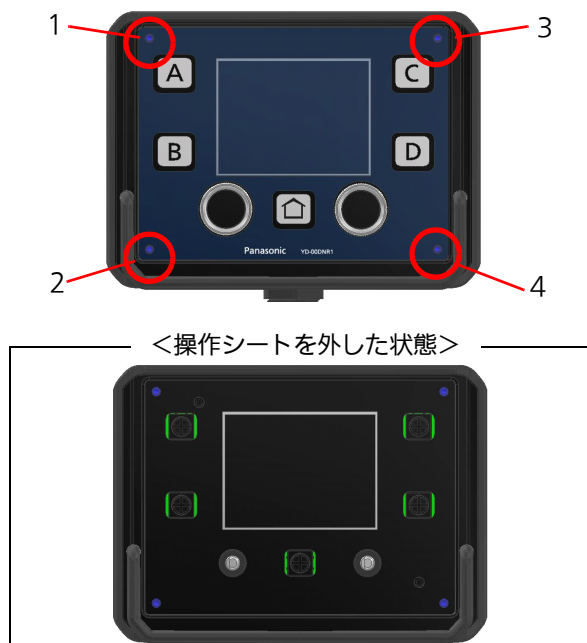
- 4 か所（1～4）のビスを外します。
- 透明なカバーを外し交換します。
- 交換後再びビスで固定します。
（締め付けトルク：0.3 N・m ～ 0.5 N・m）

● 操作シートの交換

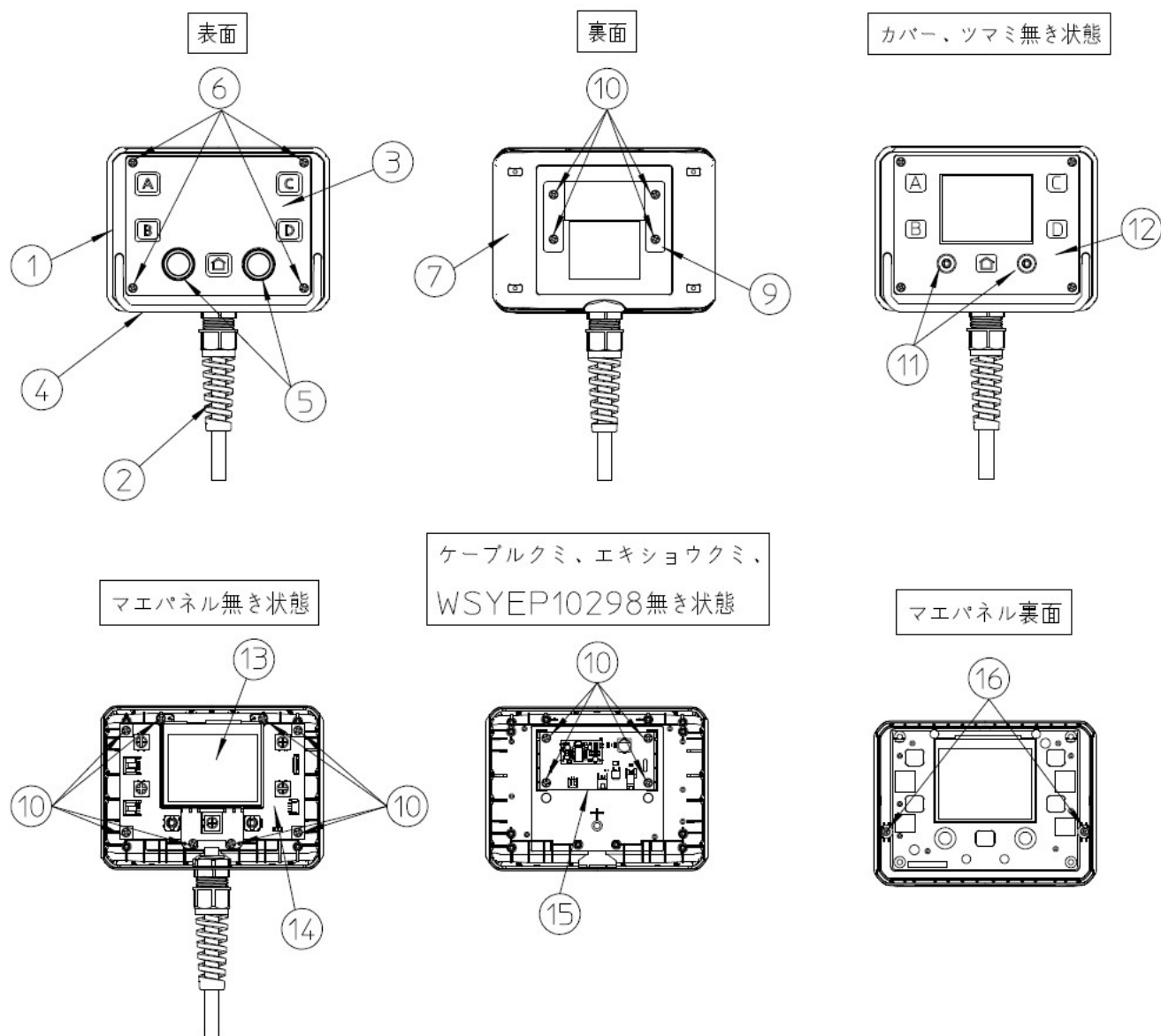
- 4 か所（1～4）のビスを外します。
- 透明なカバーと、ツマミと、その下の操作シートを外し交換します。ツマミは、上方向に引っ張ると抜けます。
- 交換後、ツマミと、カバーを取り付けて、再びビスで固定します。
（締め付けトルク：0.3 N・m ～ 0.5 N・m）

< 注 記 >

操作シートを外す際は、ケース内にほこり等が入らないように注意してください。



7. パーツリスト



No.	部品名	部品品番	内部コード	数量	備考
1	マエパネル	WTMKP00012	WTMKP00012	1	
2	ケーブルクミ	WSDWC00084	WSDWC00084	1	2 m
3	カバー	WSDKK00048	WSDKK00048	1	材質：ポリカーボネート t1.0
4	バー	WTMHG00002	WTMHG00002	1	
5	ツマミ	WTUHT00001	WTUHT00001	2	
6	セムスビス	YZA361	XYN3 + F20FJ	4	セムスビス M3 L20
7	ケース	WTMKL00032	WTMKL00032	1	
9	トリツケカナグ	WSDKK015PX	WSDKK015PX	1	
10	セムスビス	YZA486	XYN3+F6FJ	16	セムスビス M3 L6
11	グロメット	MTNK008974AA	MTNK008974	2	
12	ソウサシート	WSDHS00024	WSDHS00024	1	
13	エキショウクミ	WSDEX00042	WSDEX00042	1	
14	プリントキバン	WSYEP10298	WSYEP10298	1	
15	プリントキバン	ZUET0067	ZUET0067_A1	1	
16	セムスビス	YZA158	XYN3+F8FJ	2	セムスビス M3 L8

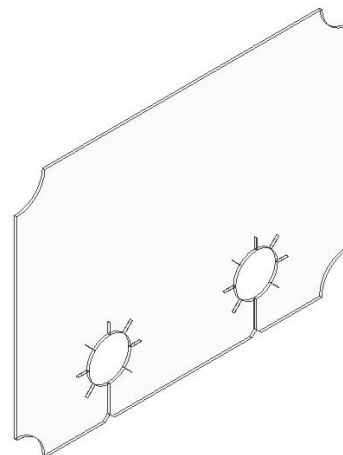
8. オプションユニット（別売品）

8.1 スパッタ保護カバー

- 品名
スパッタ保護カバー
- 品番
WSDKK00047
- 用途
スパッタからリモコンを保護します。

※ 溶接現場の近くにリモコンを置く場合や、スパッタ飛散の多い現場でご使用されるお客様は、リモコン保護のためご使用を推奨します。
定期的に交換してください。

- 取付方法
 - ①ツマミを外す。
ツマミは、上方向に引っ張ると抜けます。
 - ②スパッタ保護カバーを取り付けます。
 - ③D カットの位置を合わせてツマミを取り付けます。



◆ Introduction

This is the operating instructions of our digital remote controller for inverter controlled gas metal arc welding power sources.

For details of welding equipment, please refer to the operating instructions of the applied welding power source.

◆ Features

- Adoption of eye-friendly color LCD display.
- Welding current and welding voltage can be finely set digitally.
- Remote operation of various welding functions enabled quick welding operation.
- Welding output can be checked at hand.
- Cover and operation sheet are easily-exchangeable.

◆ Caution for your safety

Read and understand the safety instructions of individual operating instructions of welding power source and other welding equipment before using this product.

◆ About settings and operation

This document explains basic operation, and setting and operation of the controller when it is connected to a YD-400NE1 series welding power source.

Also read the section “Configuration” of the operating instructions of the welding power source.

◆ Applicable welding power source

- YD-400NE1

◆ Disclaimer

Our company and its affiliates (including any subcontractor, sales company or agent) shall not assume or undertake any responsibility or liability of the followings:

- Any problem arising out of, or directly or indirectly attributable to, the failure of user to carry out those normal installation, normal maintenance, normal adjustment and periodical check of this Product.
- Any problem arising out of any Force Majeure, including but not limited to, act of God.
- Any malfunction or defect of this Product that is directly or indirectly the result of any malfunction or defect of one or more related parts or products that are not supplied by our company. Or any problem arising out of, or directly or indirectly attributable to, the combination of this Product with any other product, equipment, devices or software that is not supplied by our company.
- Any problem arising out of, or directly or indirectly attributable to, user's failure to strictly carry out or follow all of the conditions and instructions contained in this instruction manual, or user's misuse, mishandle, operational miss or abnormal operation.
- Any problem arising out of this Product or the use of it, the cause of which is other than the foregoing but is also not attributable to our company.
- Any claim of a third party that this Product infringes the intellectual property rights of such third party that are directly or indirectly caused by User's use of this Product and relate to the method of production.

ANY LOST PROFITS OR SPECIAL, INDIRECT, INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES IN CONNECTION WITH OR ARISING FROM ANY MALFUNCTION, DEFECT OR OTHER PROBLEM OF THIS PRODUCT.

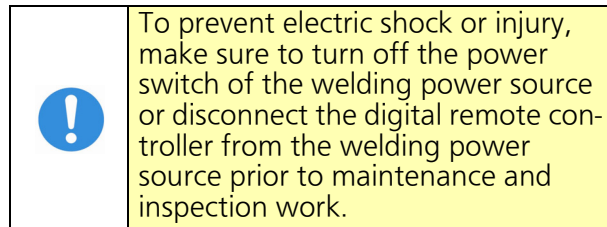
- ◆ This operating instructions manual is based on the information as of November, 2023.
 - ◆ The information in this operating instructions manual is subject to change without notice.
 - ◆ English version is the original instructions.

1. Safety Precautions

Please read the operating instructions of welding power source, welding torch and peripheral equipment together with this document.

◆ Signal Words and Safety Symbols.

Signal Words	
	WARNING
The potential for a hazardous accident including death or serious personal injury is high.	
	CAUTION
The potential for hazardous accident including light personal injury and/or the potential for property damage are high.	
Safety Symbols	
	Things that MUST NOT be performed.
	Things that MUST be performed.
	Things attention must be paid to.

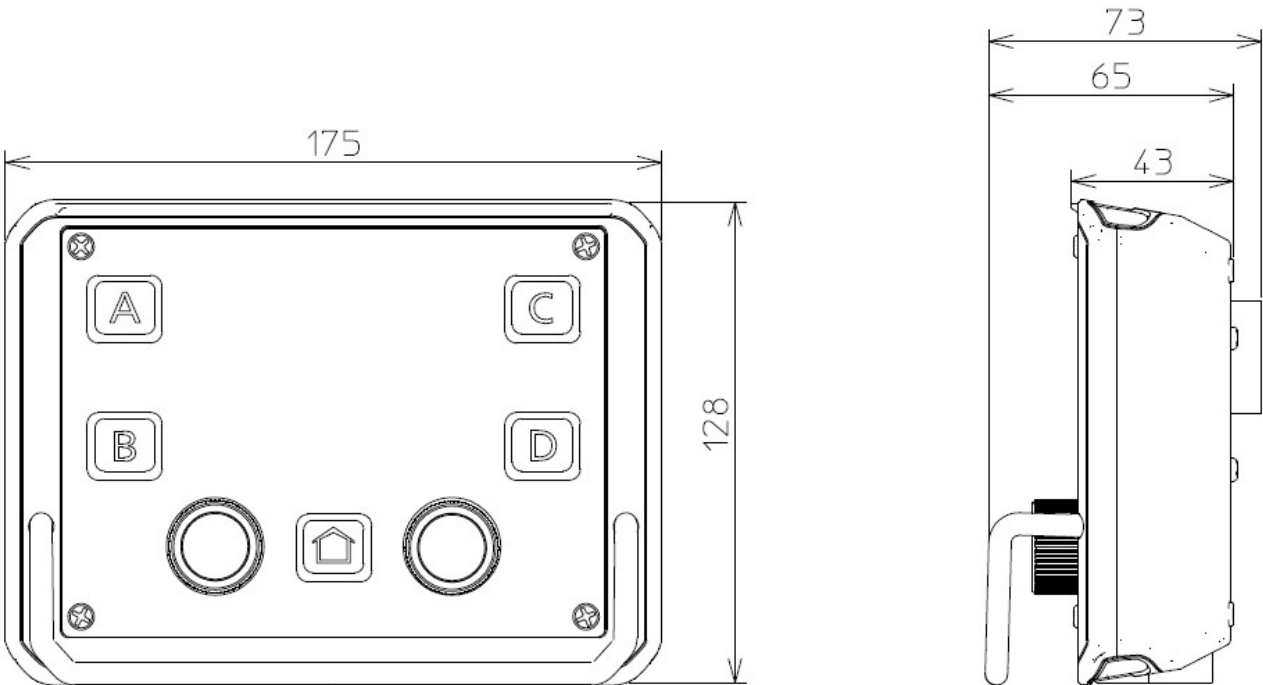


2. Specifications

2.1 Specifications

Model number	YD-00DNR1
Outer dimensions (mm)	175(W)×128(H)×43(D)
Mass (Including cable)	1.0 kg
Length of connecting cable	2 m

2.2 Outer dimensions



(Unit: mm)

* The above values are approximate values.

3. Usage environment and connection

3.1 Usage environment

Use the remote controller under the following conditions.

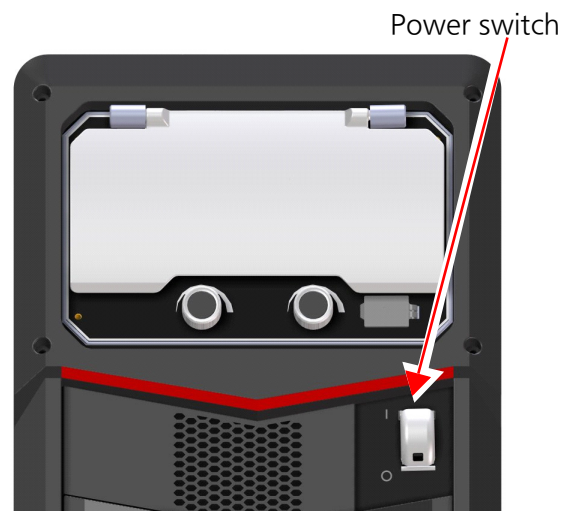
- Avoid exposure to the rain or water spray.
- Avoid spatter.
- Ambient temperature:
During welding operation: -10 °C to 40 °C
During transportation/storage: -20 °C to 55 °C
- Humidity relative to temperature:
Up to 50 % at 40 °C
Up to 90 % at 20 °C
- Altitude above sea level: Up to 1 000 m.
- Avoid a surface having excessive vibration or impact.
- Do not place it on a high temperature surface.
- Do not use it with the cover removed.

3.2 Connection

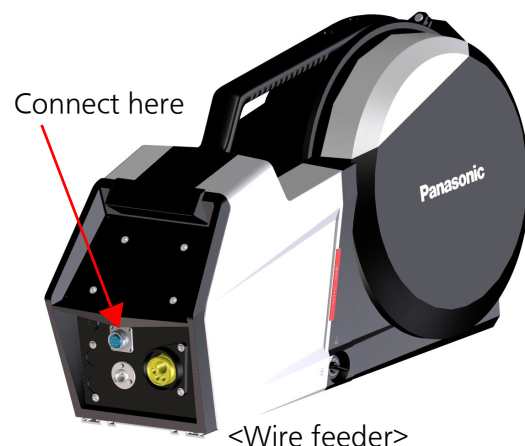
- (1) Turn off the power switch of the welding power source.
- (2) Connect the digital remote controller to the wire feeder.
- (3) Turn on the power switch of the welding power source.

Note

If the error message "Err017-00" is displayed, turn off the power switch and back on again. If the message is still displayed, probable causes could be connection of not applicable model, failure of communication circuit or other error.



<Welding power source panel part>



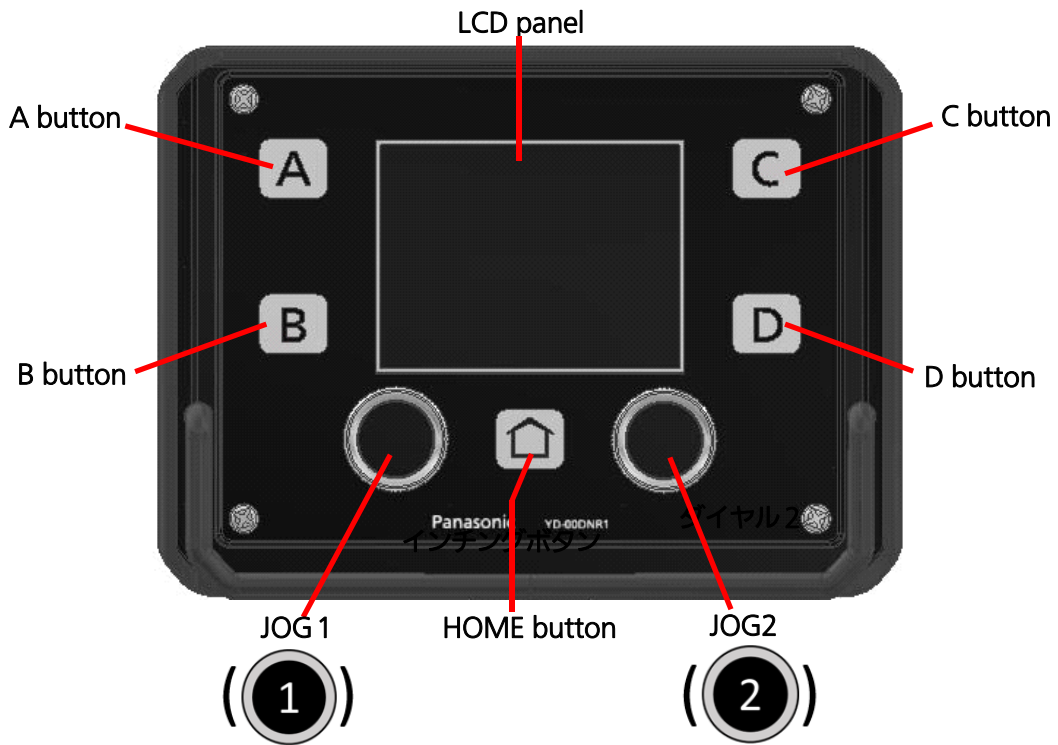
<Wire feeder>

4. Settings

This document explains basic operation, and setting and operation of the controller when it is

connected to a YD-400NE1 welding power source.

4.1 Operation sheet



To change values with JOG, turn it clockwise to increase and counter-clockwise to reduce.

When this product is connected to YD-400NE1, A and C buttons won't be used.

4.2 Panel display at start

【Display at start】

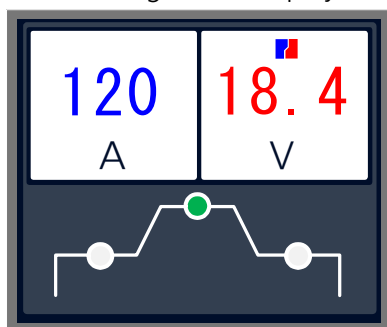


(Displays software version of the remote controller for 35 seconds)



<Normal>

Switch to welding mode display



<Error>

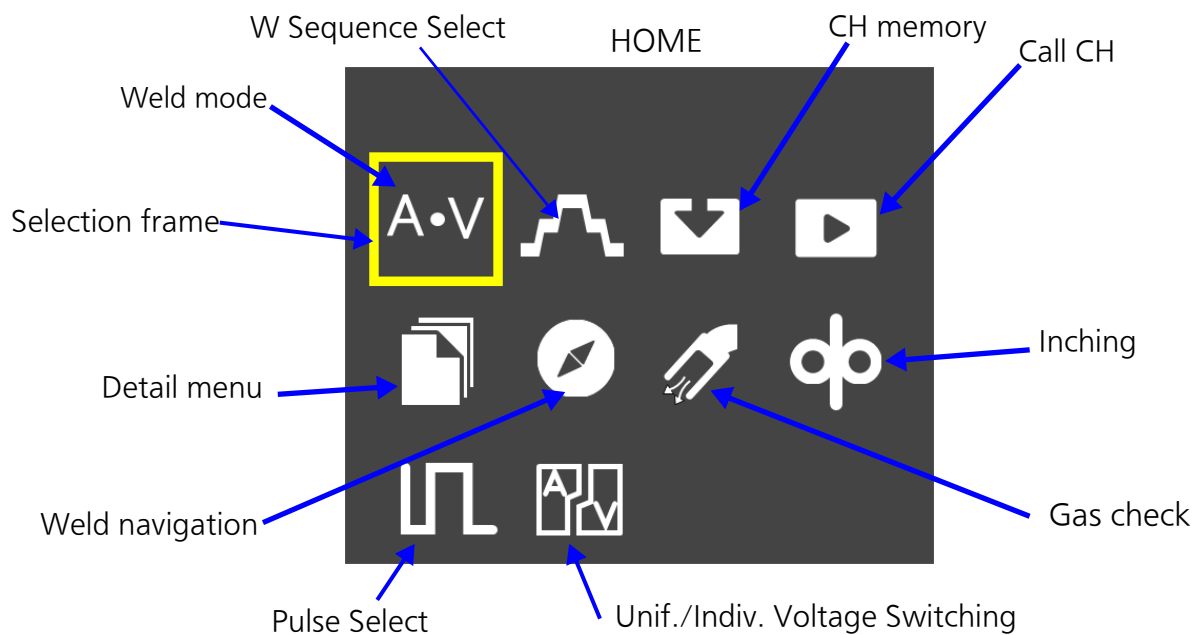
(An example: Connection error)



Causes:

- Connected welding power source is not applicable.
- Communication circuit error, etc.

4.3 Home screen



Turn either JOG1  or JOG2  to move the selection frame to the desired function icon.

Press the JOG to determine the function. Of each function screen, press  to display the HOME screen.

4.4 Error

4.4.1 Error display

- If a self-diagnosable error occurs, the error number is displayed on the remote controller in a form shown in the figure on the right.
- The error number on the display consists of the main error number and sub-error number.
Err - 000 - 00
Main # Sub #
- This error number display is displayed on any screen when an error occurs.
- Once the error is released, the HOME screen is displayed.



4.4.2 Error of remote controller

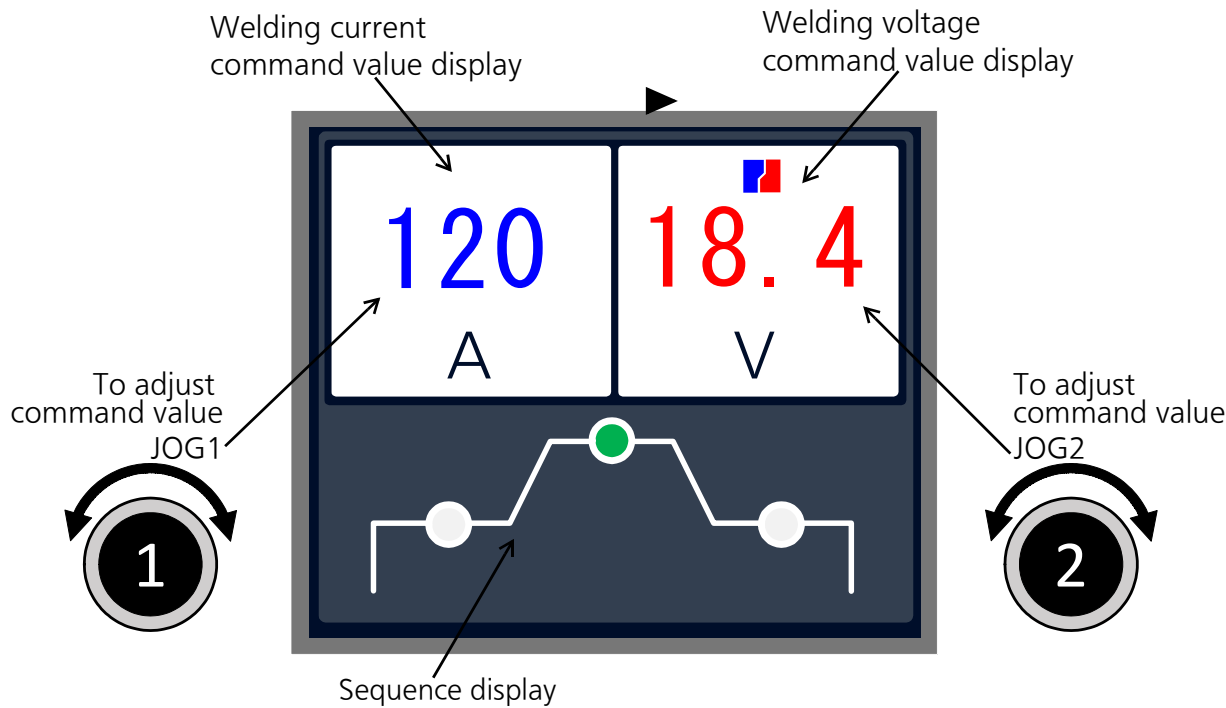
- The below table shows the error occurred in the remote controller.
- For other errors, see the operating instructions of the connected welding power source.

Main #	Error name	Release	Sub #	Cause	Remedy
017	Communication error	If this error occurs, welding operation continues. The error number is displayed on the remote controller but not on the welding power source. To reset the error number display on the remote controller, it is necessary to turn off the power switch of the welding power source once.	00	An error in communication between the remote controller and the welding power source.	After completing the welding operation, turn off the power switch of the welding power source to reset the error number display on the remote controller. When the error recurs frequently, check the following points as they could be the causes of the error. (a)The wire between the welding power source and the remote controller is currently susceptible to external noise. (b)Failure in the substrate of the remote controller. (c)The connected welding power source is not applicable to this product.

4.5 Weld mode

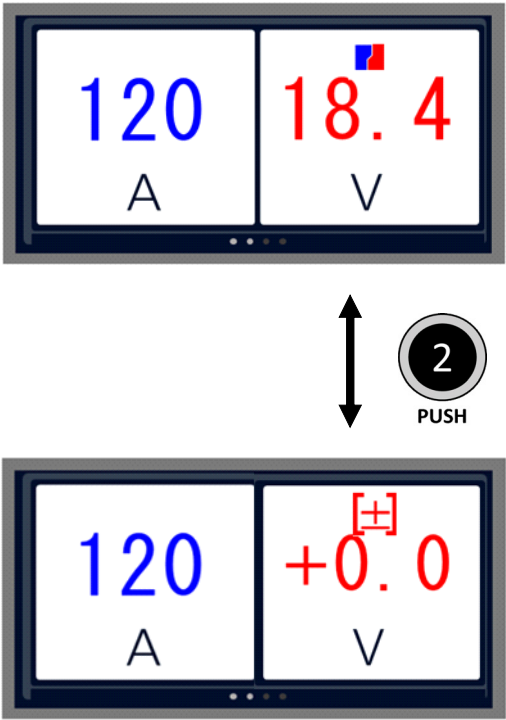
4.5.1 Weld mode screen

Command values shown in this document are only some examples.

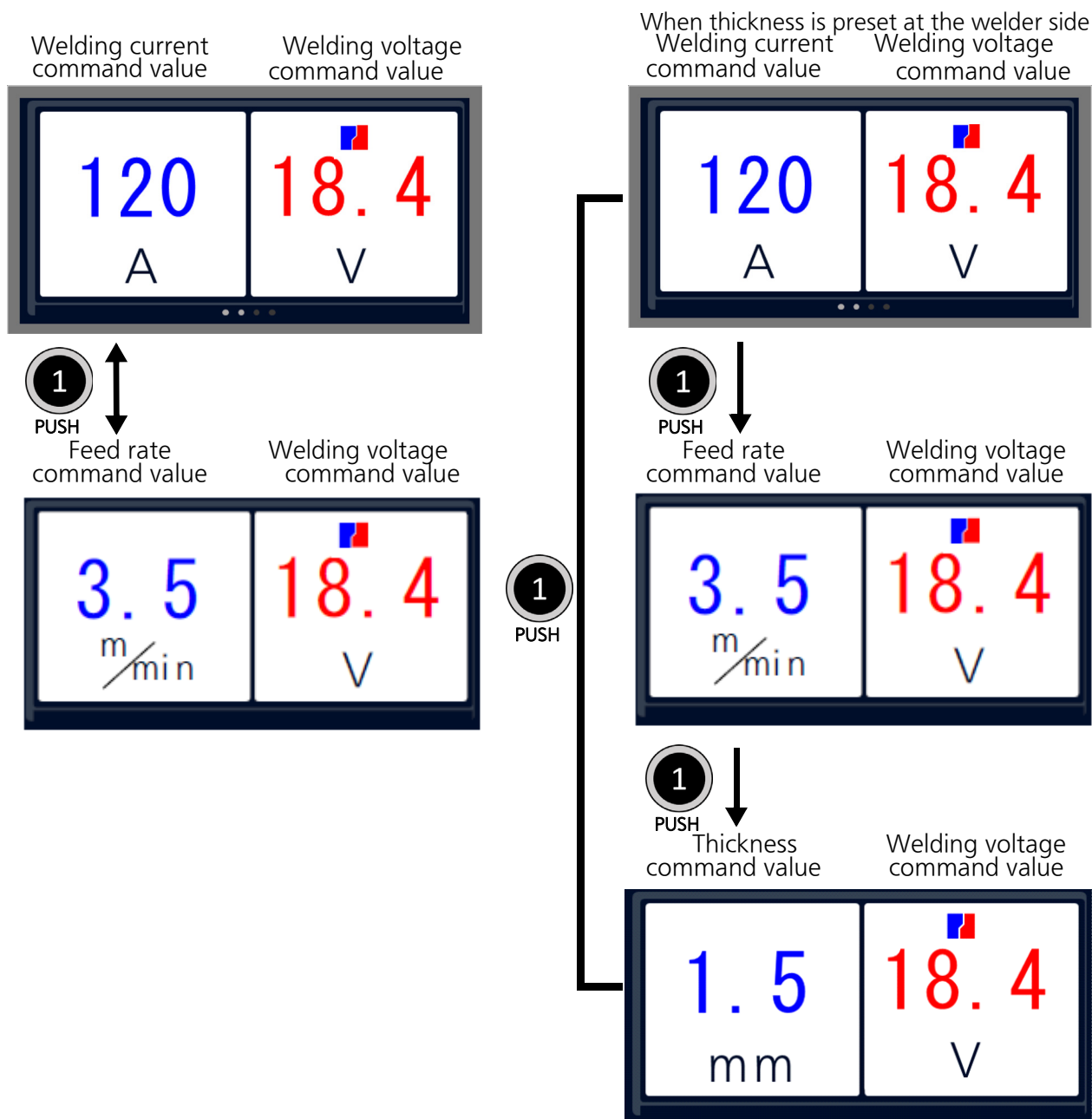


 : Unitary  : Individual  : Unitary (differential voltage)

How to switch to differential voltage in Unitary setting

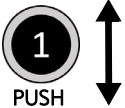
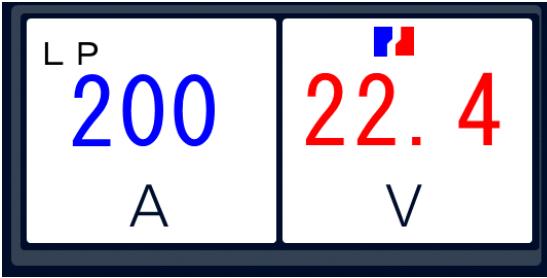


4.5.2 Switching adjustment objects

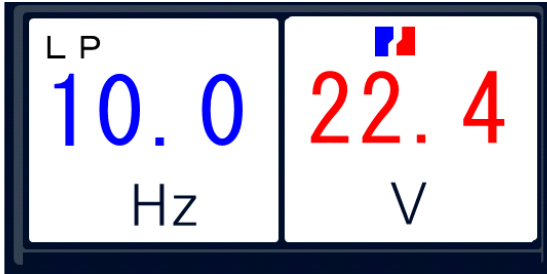


※Thickness command value can be adjusted only when it is preset at the welder side.

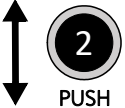
When low pulse is preset
Lower pulse current
command value Low pulse voltage
command value



Low pulse frequency



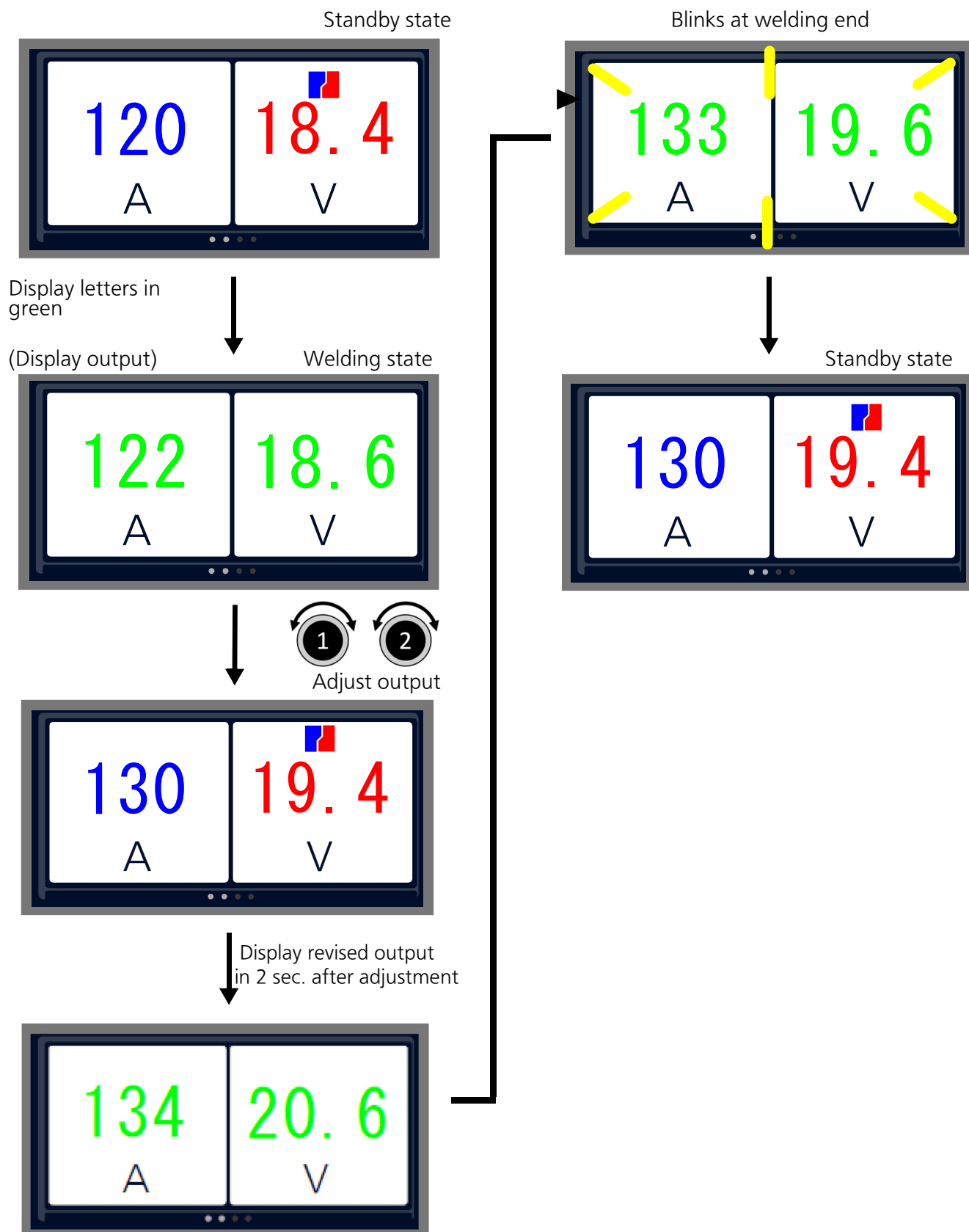
Lower pulse current
command value Low pulse voltage
command value



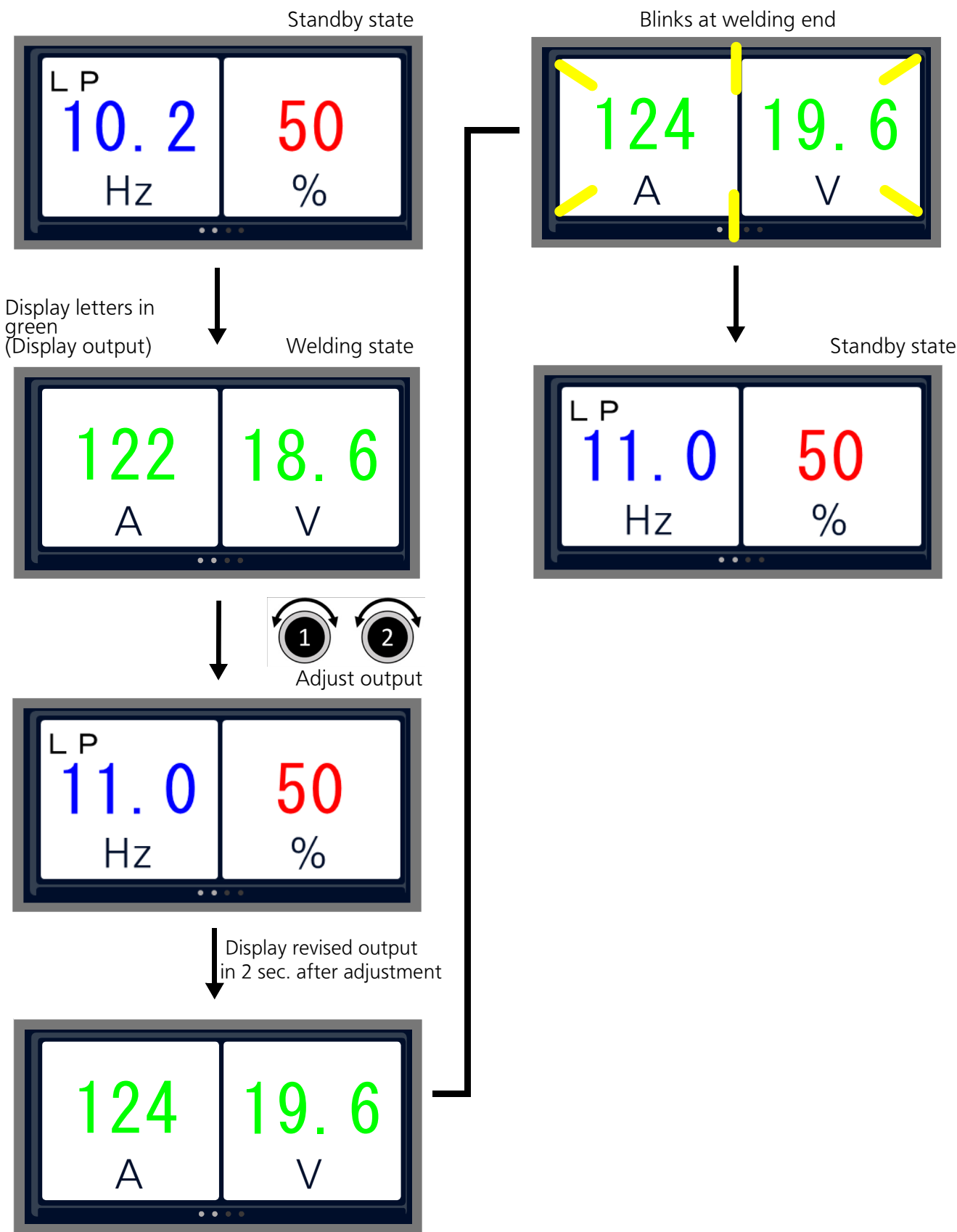
Low pulse duty



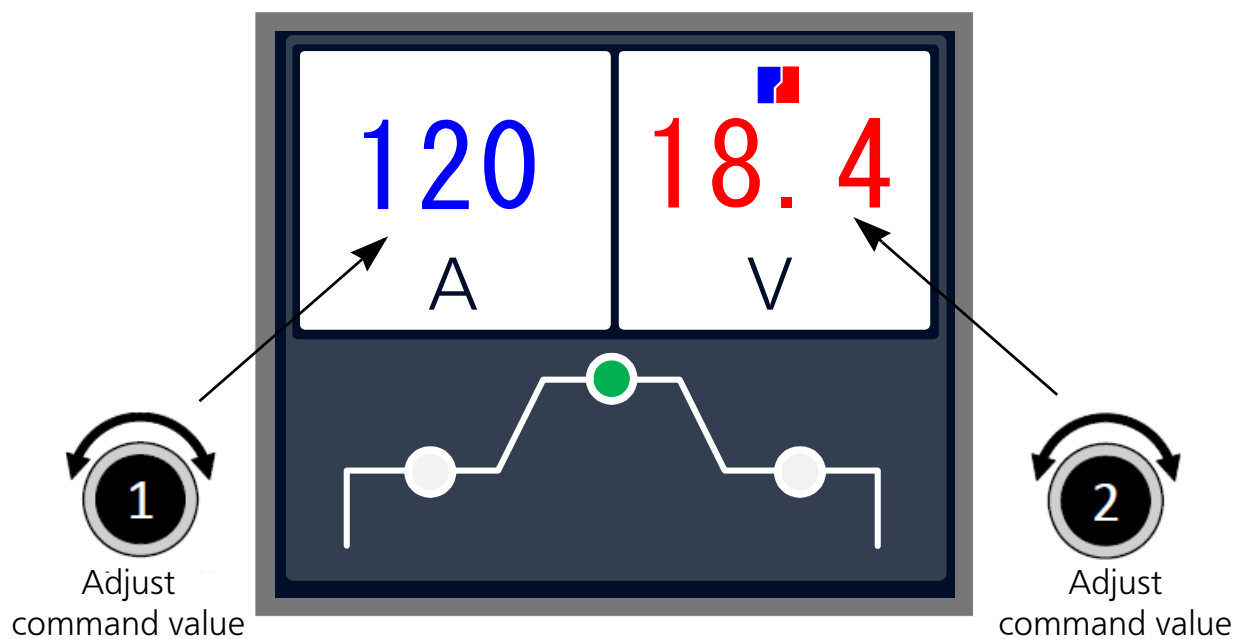
4.5.3 Display and adjustment while welding



4.5.4 Display and adjustment while welding (Low pulse)



4.5.5 Adjusting sequence



Initial current voltage
command values



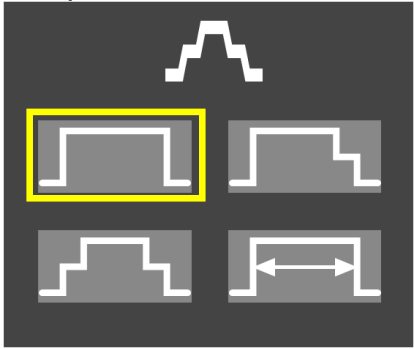
Main welding current voltage
command values



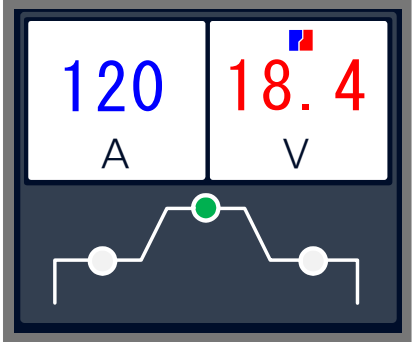
Crater current voltage
command values



4.6 Sequence selection screen



↓



Change to Weld mode screen

1 2 Determine function

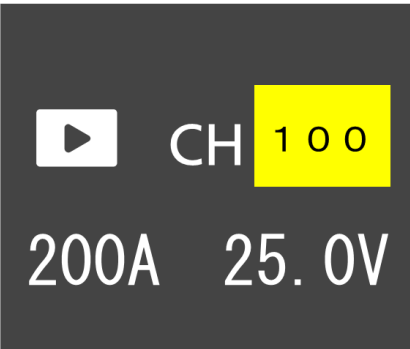
PUSH PUSH

Standard Initial/Crater

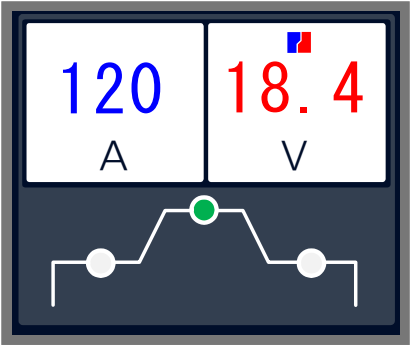
Crater Arc spot

1 2 Move selection frame

4.7 CH call



↓



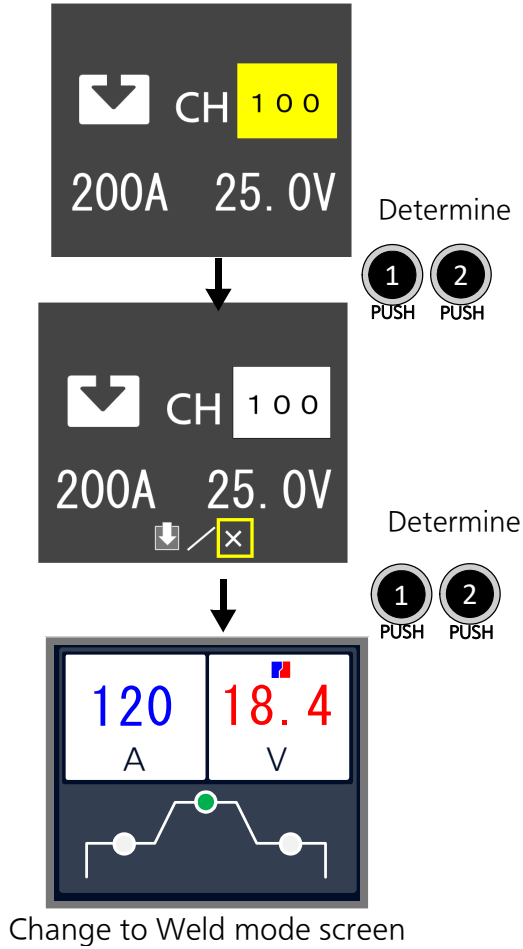
Change to Weld mode screen

1 2 CH

PUSH PUSH

1 2 Select a CH

4.8 CH record

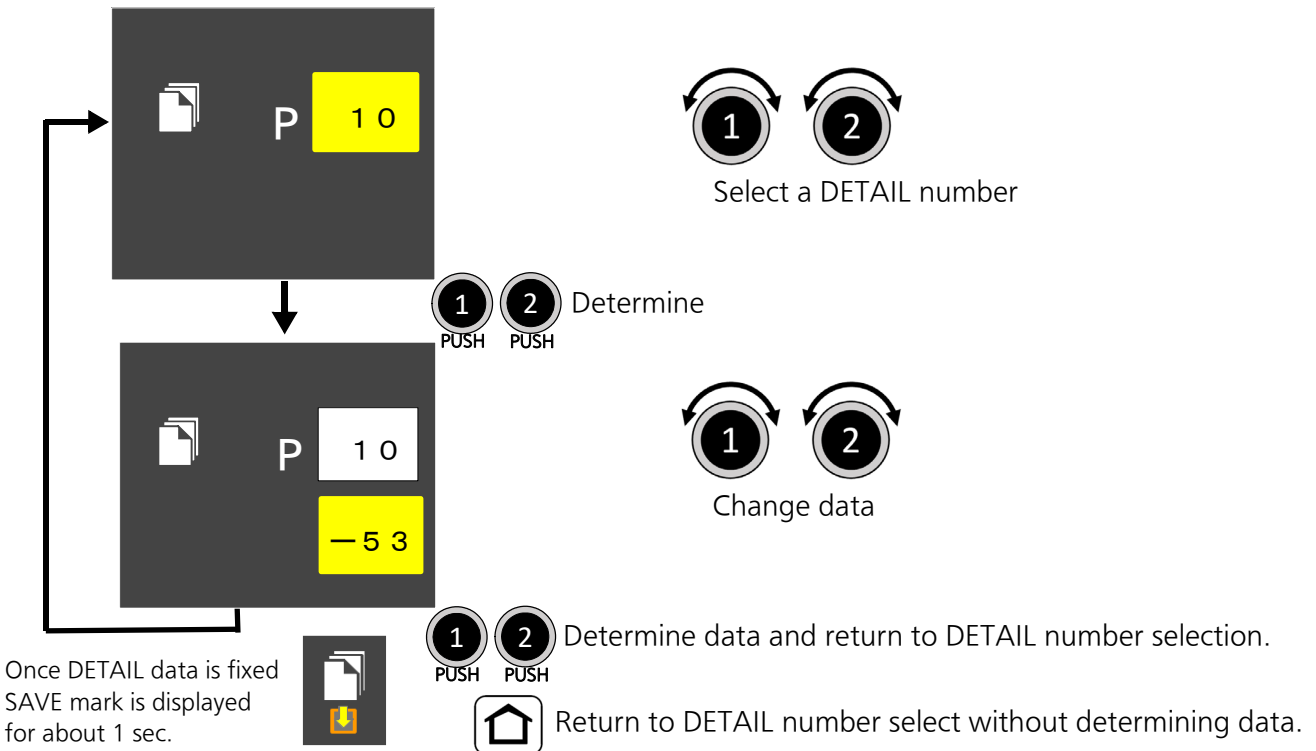


When "x" is selected, the display moves to Weld mode screen without saving welding conditions.

When  is selected, the display moves to Weld mode while saving welding conditions.

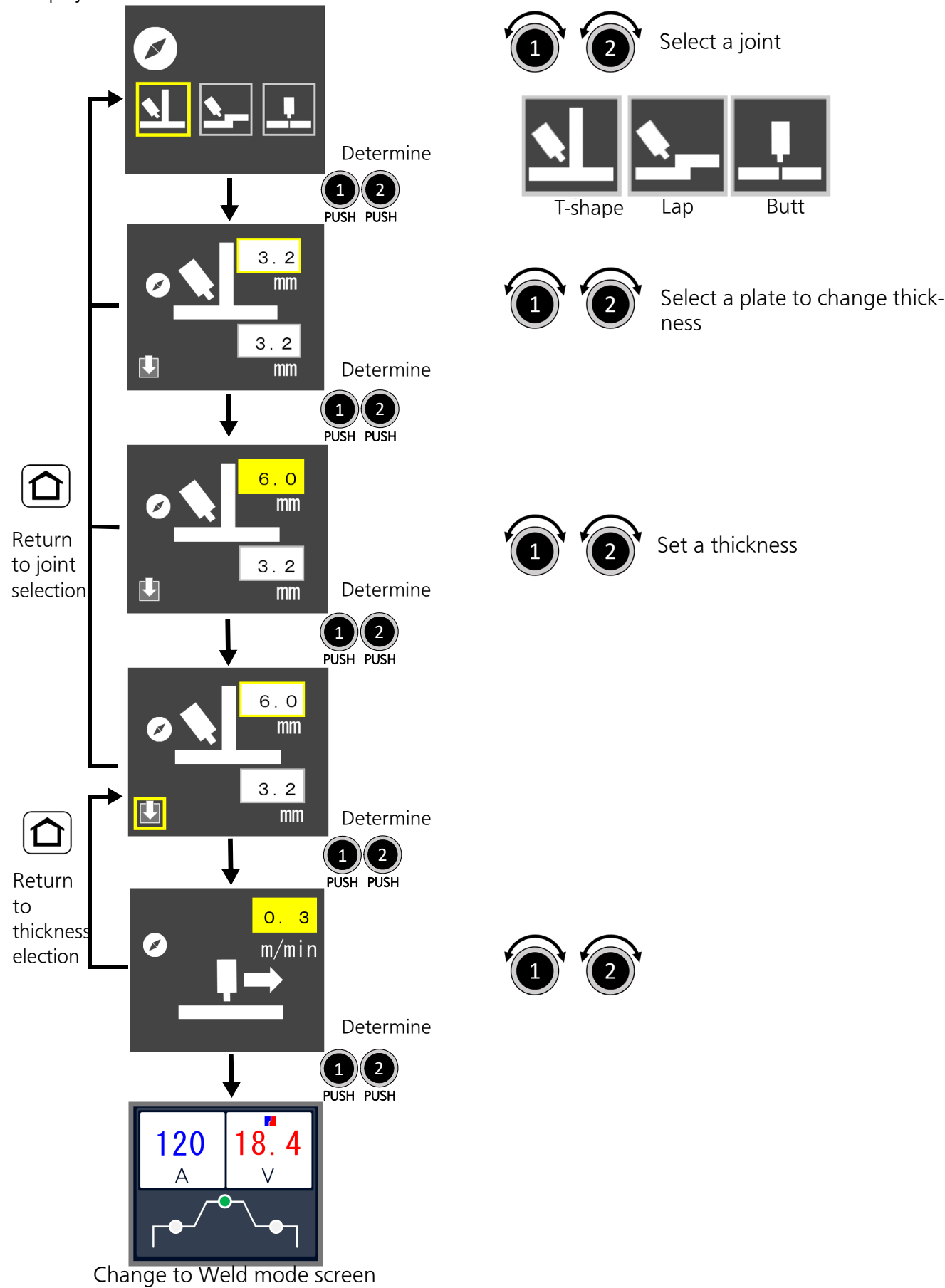
Press HOME button to display HOME screen without saving welding conditions.

4.9 DETAIL menu

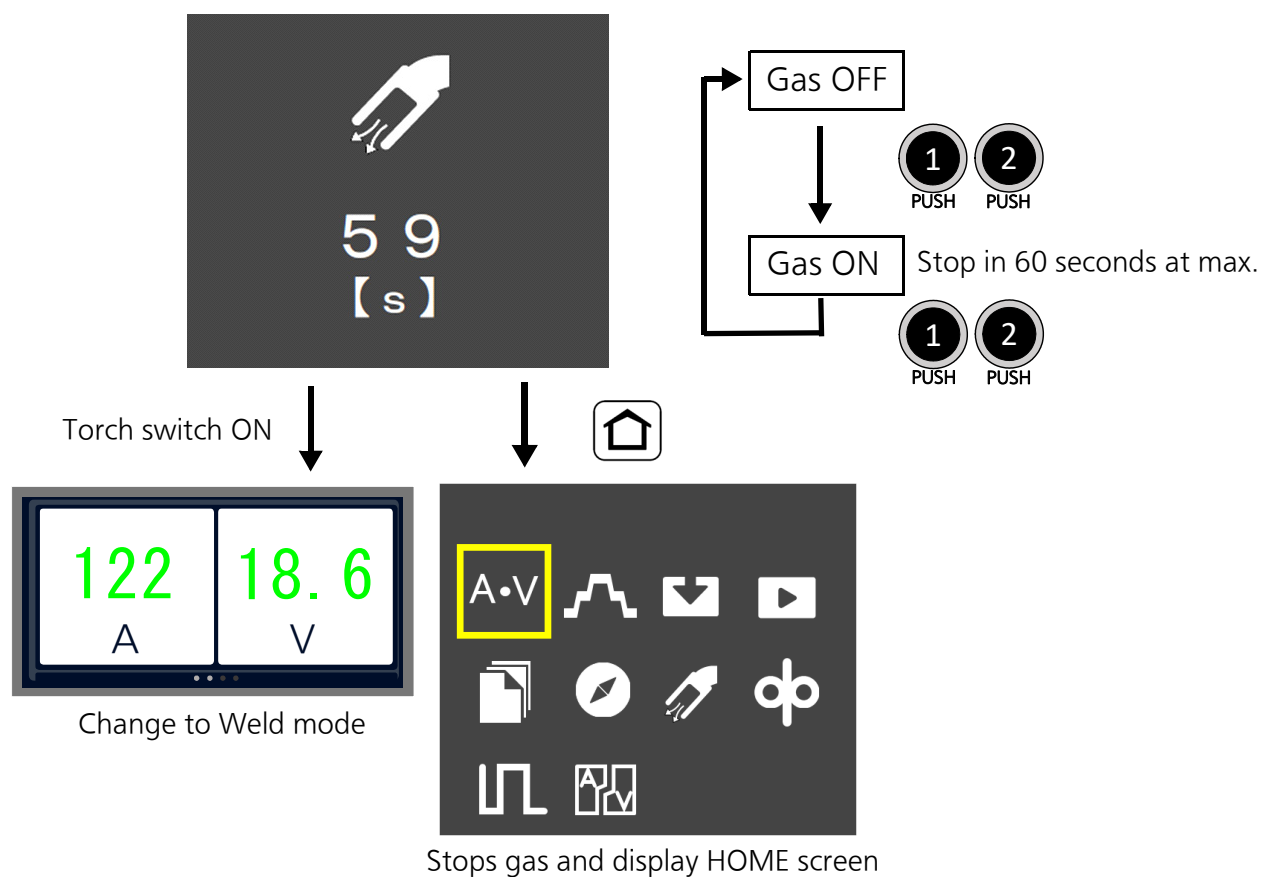


4.10 Weld navigation

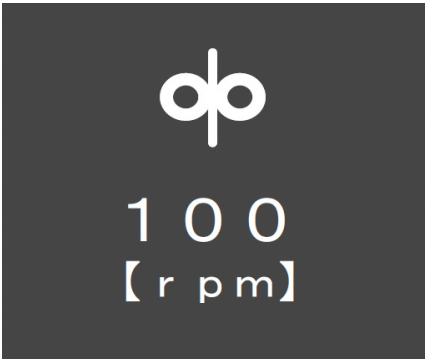
T-shape joint



4.11 Gas check



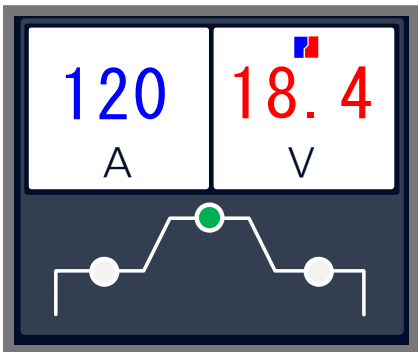
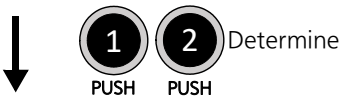
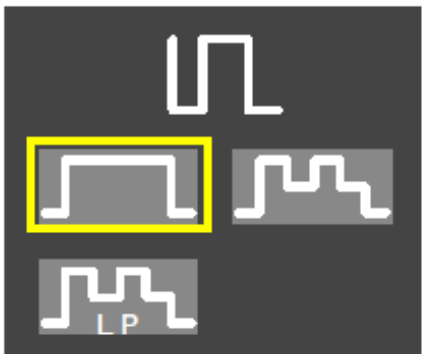
4.12 Inching screen



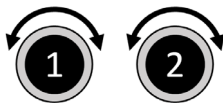
While holding down the JOG dial
inching operation continues.

The rpm shown in the figure is an example.

4.13 Pulse selection screen



Change to Weld mode screen



Move selection frame



No pulse

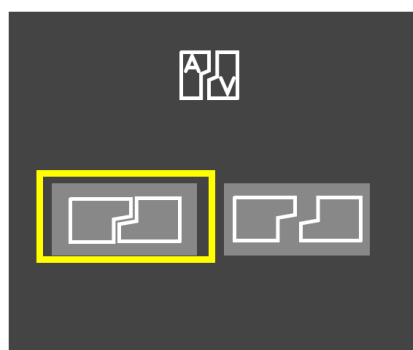


Pulse



Low pulse

4.14 Unitary/Individual voltage switching screen



Move selection frame



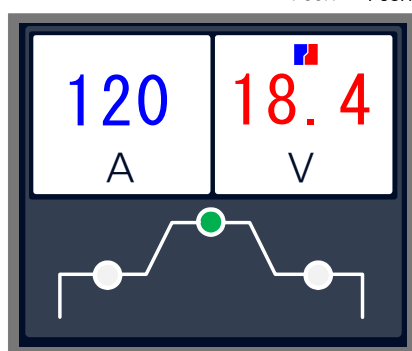
Unitary voltage



Individual voltage

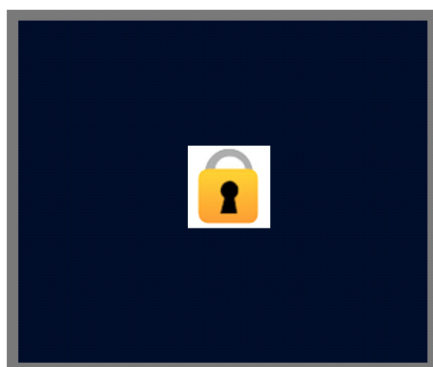


Determine



Change to Weld mode screen

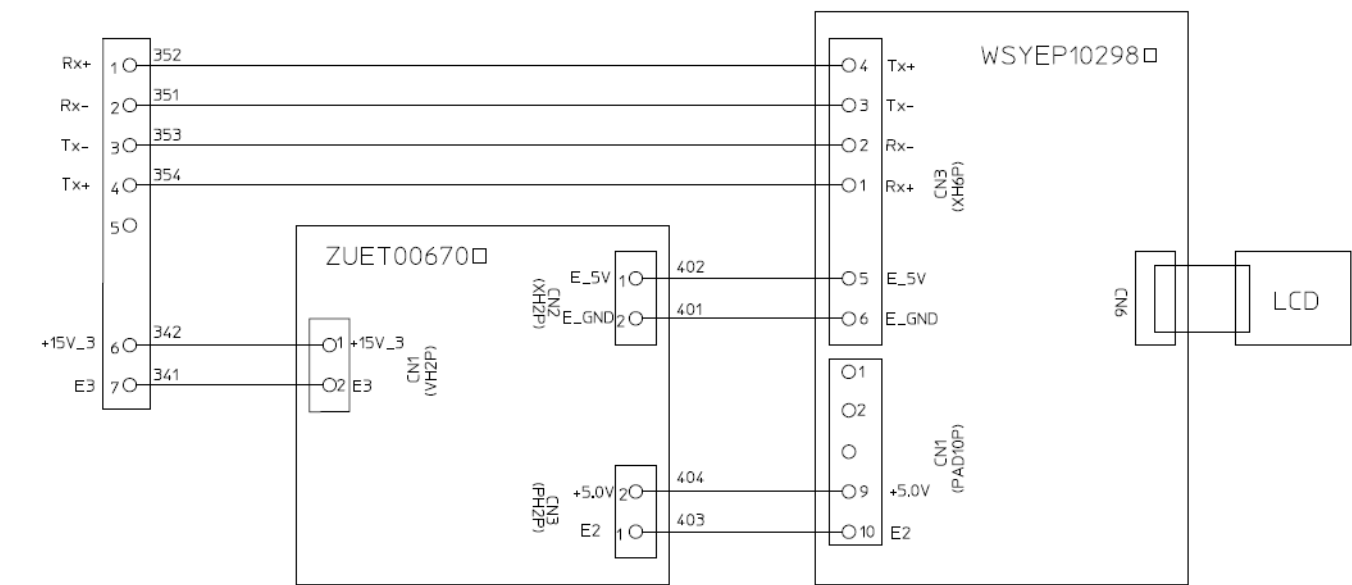
4.15 Lock screen



If the operation lock is executed on the welding power source side, the padlock icon shown in the left figure is displayed and operation using this product is disabled.

It is not possible to execute the operation lock from this product.

5. Circuit diagram



6. Maintenance and inspection

 WARNING	
	To prevent electric shock or injury, make sure to turn off the power switch of the welding power source or disconnect the digital remote controller from the welding power source prior to maintenance and inspection work.

6.1 Inspection points

Item	Check item	Remedy
Cover	Deflection	For deflection, looseness the screws and then re-tighten them.
	Adhesion of spatter and/or dirt	Lightly wipe off dirt and so with soft and clean cloth. For severe dirt, brush away the dust and then wipe off the dirt with the cloth after soaked in the well diluted neutral detergent and wrung. Then finish with dry cloth.
	Damage	If severely damaged, replace it with a new one.
Operation sheet	Deflection	For deflection, looseness the screws and then re-tighten them.
	Adhesion of spatter and/or dirt	Lightly wipe off dirt and so with soft and clean cloth. For severe dirt, brush away the dust and then wipe off the dirt with the cloth after soaked in the well diluted neutral detergent and wrung. Then finish with dry cloth.
	Damage	If severely damaged, replace it with a new one.
Screws (for cover and operation sheet)	Looseness	Re-tighten.
	Damage	If severely damaged, replace it with a new one.
Case	Adhesion of spatter and/or dirt	Lightly wipe off dirt and so with soft and clean cloth. For severe dirt, brush away the dust and then wipe off the dirt with the cloth after soaked in the well diluted neutral detergent and wrung. Then finish with dry cloth.

Note

- Do not use thinner, alcohol, alkaline detergent, or chemical cloth. They may cause deterioration or crack.
- If a water droplet deposits on a part, wipe off with dry and soft cloth. If left alone, the part may be discolored or stained. If such droplet enter the inside of the product, it may be the cause of failure.

6.2 Replacing cover/operation sheet

● Replacing the cover

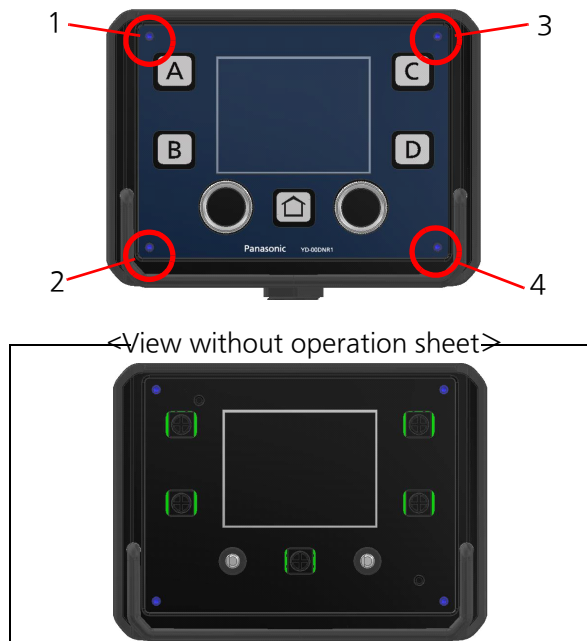
- Loosen the four screws (1 to 4).
- Remove the transparent cover. Then replace with a new one.
- Once replaced, fix it with the screws.
(Tightening torque: 0.3 N·m to 0.5 N·m)

● Replacing the operation sheet

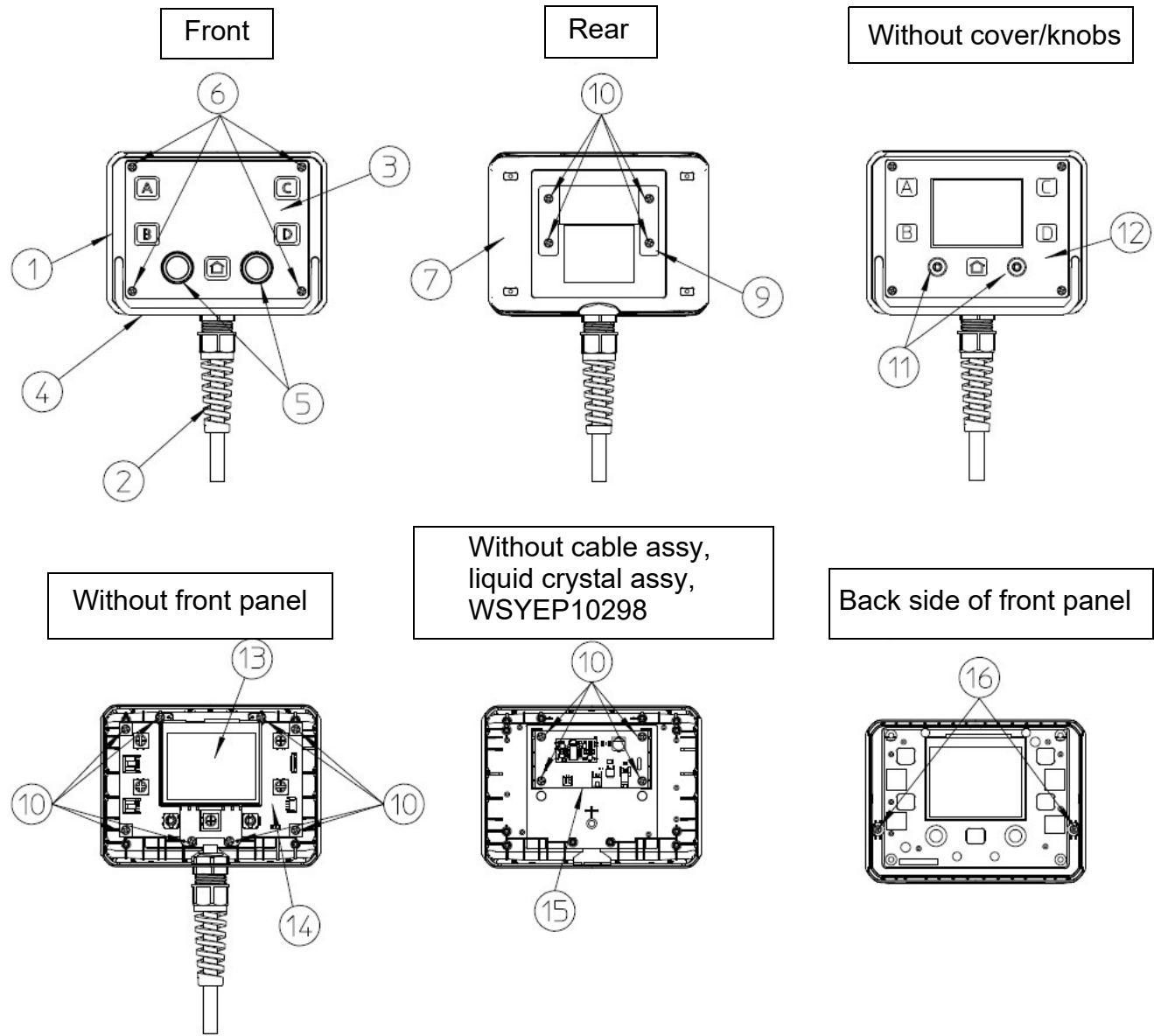
- Loosen the four screws (1 to 4).
- Remove the transparent cover, knob and operation sheet underneath. Pull up the knob to remove it. Then replace with a new operation sheet.
- Once replaced, put the knob and cover back in place and then fix them with the screws.
(Tightening torque: 0.3 N·m to 0.5 N·m)

< Note >

Remove the operation sheet carefully so as to prevent dusts from entering it inside of the case.



7. Parts list



No.	Part name	Part number	Internal code	Qty	Remarks
1	Front panel	WTMKP00012	WTMKP00012	1	
2	Cable assembly	WSDWC00084	WSDWC00084	1	2 m
3	Cover	WSDKK00048	WSDKK00048	1	Material: Polycarbonate t1.0
4	Bar	WTMHG00002	WTMHG00002	1	
5	Knob	WTUHT00001	WTUHT00001	2	
6	Screw	YZA361	XYN3 + F20FJ	4	Sems screw M3 L20
7	Case	WTMKL00032	WTMKL00032	1	
9	Mounting fixture	WSDKK015PX	WSDKK015PX	1	
10	Screw	YZA486	XYN3+F6FJ	16	Sems screw M3 L6
11	Grommet	MTNK008974AA	MTNK008974	2	
12	Operation sheet	WSDHS00024	WSDHS00024	1	
13	Liquid crystal assy	WSDEX00042	WSDEX00042	1	
14	P.C.Board	WSYEP10298	WSYEP10298	1	
15	P.C.Board	ZUET0067	ZUET0067_A1	1	
16	Screw	YZA158	XYN3+F8FJ	2	Sems screw M3 L8

8. Optional unit (sold separately)

8.1 Spatter protection cover

- Product name:
Spatter protection unit
 - Model number:
WSDKK00047
 - Application:
Protect the remote controller from spatter.
- * In the case of placing the remote controller near the welding site, or using the remote controller in a welding site where much spatter scatters, it is recommended to use this cover to protect the remote controller.
Replace the cover periodically.
- How to install the cover
 - ① Remove the knobs.
Pull up the knob to remove it.
 - ② Install the spatter protection cover.
 - ③ Put the knobs back in place with aligning the D-cut position.

