

MODE D'EMPLOI POUR POSTES A SOUDER TRIPHASES EN COURANT CONTINU

RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Ce mode d'emploi a été préparé pour instruire le personnel voué à l'installation, à l'emploi et à l'entretien du poste à souder.

A la réception du poste à souder et avant de le connecter électriquement, monter le support du dévidoir (N. 49-50) et le support porte-bobine (N. 1) dans les sièges avec les vis livrées avec le poste, désenfiler l'appui pour la bouteille, le placer suivant la vue éclatée et le fixer et se tenir à ces deux règles élémentaires:

- 1) Contrôler qu'il n'y ait pas des pièces cassées ou endommagées (toute réclamation doit être faite au revendeur par l'acheteur).
- 2) Lire soigneusement toutes les instructions avant de mettre en marche le poste.

DESCRIPTION

Ce poste à souder du genre à tension constante a été projeté pour le soudage avec fils d'acier, avec fils d'aluminium et avec fils fourrés en atmosphère de CO₂-Argon ou mélanges.

En tournant l'interrupteur de ligne (I) aussi bien sur la position 1 que sur la position 2, le ventilateur commence à tourner et on donne tension au transformateur de service. Seulement lorsqu'on appuie sur le poussoir de la torche, la tension de ligne arrive au transformateur de puissance et par conséquent aux bornes de soudage.

Le poste à souder a le voltmètre et l'ampèremètre à courant continu pour le contrôle immédiat de la tension à vide, de la tension d'arc et du courant de soudage.

Derrière le poste on a le support et l'appui de la bouteille qui, étant télescopiques, permettent le transport de la bouteille même si le groupe de réfrigération livrable sur demande a été monté sur le poste à souder.

PRECAUTIONS

Avant d'effectuer connections, remplacements ou réparations:

- s'assurer que le poste à souder soit détaché de la ligne d'alimentation.

DISPOSITION

Pour un bon fonctionnement du poste à souder nous recommandons une installation correcte. Le ventilateur placé à l'intérieur du poste pourvoit à maintenir les divers composants à une température convenable et par conséquent la ventilation ne doit être entravée ni devant ni derrière le poste.

En tenant compte de ces instructions nous conseillons d'éloigner le derrière du poste du mur de 50 cm. au moins.

De plus, dans la mesure du possible, on doit empêcher l'introduction de poussière de polissage dans le poste pour ne pas compromettre les isolations des composantes électriques du poste. En outre, il faut tenir compte que le dévidoir, qui est placé sur le poste, peut être déplacé jusqu'à 5 mètres.

CONNEXIONS

Ce poste à souder en courant continu est triphasé et par conséquent doit être connecté à une ligne triphasée d'alimentation avec terre.

CONNEXIONS PRIMAIRES

Le poste à souder est livré avec câble d'alimentation tripolaire + terre.

Contrôler que la tension du réseau corresponde à la tension nominale du poste.

Pendant le soudage la tension du réseau ne doit pas diminuer plus de 10% de la tension nominale.

CONNEXIONS SECONDAIRES

Le poste à souder est préparé pour soudage à polarité inverse (+ à la torche).

La pince de masse doit être connectée avec un des trois connecteurs rapides qui se trouvent devant le poste (Fig. 1). On choisit un de ces connecteurs selon le genre de soudure qu'on va exécuter: pos. A cordon étroit et profond (impédance minimum), pos. C cordon large et moins profond (impédance maximum), dans la position C la réduction des éclaboussures est au maximum et le «bain» est plus chaud.

Attention: une haute valeur d'impédance peut causer des soudures irrégulières.

CONNEXIONS ENTRE BASE ET DEVIDOIR

Le poste à souder est composé de deux parties essentielles: le générateur et le dévidoir qui doivent être connectés entre eux par une rallonge qui donne la possibilité de déplacer le dévidoir jusqu'à 5 mètres.

Derrière le générateur à droite nous avons: fiche à 10 pôles (D), connecteur rapide de puissance (E) et deux prises monophasées à 220 V puissance 150 VA pour la connexion d'un éventuel groupe de refroidissement et du préchauffeur pour CO₂ (F).

Attention: ne pas connecter d'autres outils en plus de ces qu'on a mentionné ci-dessus.

La prise à 10 pôles (G) et la prise unipolaire (H) pour la borne de puissance sont logées derrière le dévidoir.

Les deux connecteurs, soit pour la connexion au générateur soit pour la connexion au dévidoir, ont un seul embrayage pour éviter fautes de connexion.

N.B.: Une fois que les connecteurs ont été insérés, refermer les arrêts des prises.

Toujours derrière le dévidoir il y a l'entrée du gaz qui doit être embranché au tuyau plus court qui sort de la rallonge.

Attention: ces connexions doivent être exécutées le poste arrêté.

Lorsqu'on installe le poste à souder, il est indispensable que le conducteur jaune/vert soit connecté à une bonne prise de terre.

MISE EN OEUVRE

Nous résumons ci-dessous tous les contrôles à effectuer que nous avons mentionné jusqu'à présent.

- 1) Contrôler que la tension d'alimentation corresponde à la tension nominale;
- 2) Insérer les connexions de la rallonge;

3) Monter sur le dévidoir le fil du diamètre voulu et régler correctement la pression du rouleau presse-fil;

4) Connecter le câble de masse à la prise rapide (placée devant le poste) la plus indiquée pour le genre de soudure qu'on veut obtenir (A,B,C);

5) Connecter le poste à souder à la ligne d'alimentation;

6) Ouvrir le gaz;

7) Tourner le commutateur (I) sur la position 1 (mini) ou position 2 (maxi);

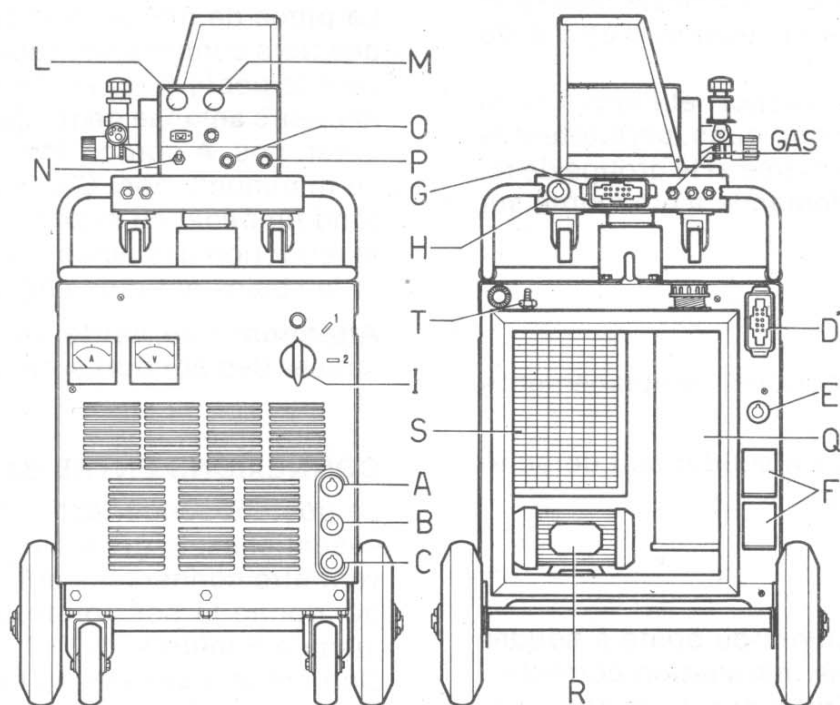
8) Appuyer sur le poussoir de la torche et le volt-mètre indiquera une tension, pour corriger cette tension, actionner le pommeau (L);

9) Commencer à souder et rechercher la condition la meilleure de soudage en tournant le pommeau M (vitesse du fil);

10) Si le poste à souder est livré avec le groupe de réfrigération, mettre seulement le liquide pour le refroidissement des circuits fermés.

FIN SOUDAGE

- 1) Mettre à zéro l'interrupteur de réseau du poste à souder.
- 2) Ouvrir l'interrupteur d'alimentation.
- 3) Fermer la bouteille du gaz.



CARACTERISTIQUES

- Réglage de deux gammes de soudage par l'entremise de l'interrupteur (I).
- Réglage électronique de la tension et du courant de soudage.
- Vitesse dans le positionnement des paramètres.
- Pré et postgaz de sorte que la soudure soit toujours protégée.
- Pour fils de toute sorte.
- Ventilation forcée.
- Trois positions d'impédance pour toute exigence demandée pour l'arc de soudage.
- Le dévidoir monté sur pivot est orientable.
- Rallonge pour déplacer le dévidoir jusqu'à 5 mètres.
- Ampèremètre et voltmètre pour contrôler les paramètres, tension et courant de soudage.
- Box avec les fonctions suivantes:
 - Réglage tension (L). Par le moyen de ce bouton on peut régler de zéro au maximum la tension de soudage de toutes les deux gammes.
 - Réglage de la vitesse du fil à la sortie de la torche (M) (courant).
 - Possibilité d'emploi automatique ou manuel (N). En position (MAN) le poste à souder est prêt pour le soudage manuel, en position (AUT) le soudage commence en poussant le bouton de la torche et s'arrête en repoussant le bouton de la torche.
 - Rampe pour aluminium (O). Bouton qui permet de régler l'accélération de l'entraîneur du fil au départ afin d'améliorer les performances pour l'introduction du soudage de l'aluminium. En conditions normales positionner sur (FE).
 - Disposition pour commande à distance.
 - Retard puissance (P). Bouton qui permet de changer la longueur du fil quand le soudage est achevé (stick out).

ENTRETIEN

Attention: Detacher le poste du réseau avant de faire toute opération. Redresseur - Impédance - Transformateur, Ventilateur et moto-réducteur doivent être nettoyés périodiquement avec un jet d'air comprimé sec afin d'enlever la poussière et les dépôts éventuels qui se sont accumulés autour du transformateur pour garder toujours en parfait état de marche la ventilation et les isolations du poste.

La périodicité de cette opération dépend du milieu où le poste est placé.

N.B.: Nettoyer la buse gaz.

SUR DEMANDE

Groupe de réfrigération à accoupler au poste pour l'emploi des torches refroidies.

Dispositif de balancement à monter sur le chariot pour torches de 3/4 mètres, aussi bien normales que refroidies, avec réglage de l'effort et de l'hauteur.

Le groupe de réfrigération est constitué par:

Q) réservoir

R) pompe

S) dissipateur

T) connexions pour l'eau

Le groupe de réfrigération doit être joint derrière le poste. Le ventilateur du générateur pourvoit à la réfrigération du liquide en circulation.

Pour un emploi correct nous conseillons d'introduire seulement des liquides réfrigérants pour circuits fermés.