

WF 52D WF 56D

MANUEL D'INSTRUCTIONS



FRENCH

MERCI ! Nous vous remercions d'avoir choisi la **QUALITÉ** des produits Lincoln Electric.

- Veuillez examiner l'emballage et son contenu à la recherche d'éventuels dommages. En cas de dommage constaté, subi durant le transport, il est impératif d'en informer immédiatement votre négociant.
- Pour faciliter l'utilisation, veuillez saisir les données d'identification de votre produit dans le tableau ci-dessous. Le nom du modèle, sa référence et son numéro de série sont repérables sur la plaquette d'identification montée sur la machine.

Nom du modèle :

Référence et numéro de série :

Date et lieu d'achat :

TABLE DES MATIÈRES - FRANÇAIS

Caractéristiques Techniques	1
Compatibilité Électromagnétique (CEM)	2
Sécurité	3
Introduction	5
Installation et Instructions d'utilisation	5
DEEE	20
Pièces détachées	20
Trouver un centre d'assistance agréé	20
Schéma électrique	20
Accessoires	21
Configuration de la connexion	23

Caractéristiques Techniques

NOM		NUMÉRO		
WF 52D		W000404460		
WF 56D		W000404461		
ENTRÉE				
	Tension d'entrée U ₁	Ampérage d'entrée I ₁		Classe CEM
WF 52D	40 Vcc	4 Acc		A
WF 56D				
VALEURS NOMINALES				
	Cycle de marche 40°C (basé sur une période de 10 min)		Courant de sortie	
WF 52D	100%		420A	
	60%		500A	
WF 56D	100%		420A	
	60%		500A	
PLAGE DE COURANT				
	Plage de courant de soudure		Tension crête circuit ouvert	
WF 52D	de 5 à 500 A		Crête de 113 Vcc	
WF 56D				
DIMENSIONS				
	Poids	Hauteur	Largeur	Longueur
WF 52D	17 kg	516 mm	302 mm	642 mm
WF 56D	17,7 kg			
GAMME DE VITESSE DE DÉVIDAGE DE FIL (WFS) / DIAMÈTRE DU FIL				
	Gamme WFS	Rouleaux conducteurs	Diamètre du rouleau conducteur	
WF 52D	1.5 ÷ 22 m/min	4	Ø37	
WF 56D				
	Fils pleins	Fils en aluminium	Fils fourrés	
WF 52D	0.8 ÷ 1.6 mm	1.0 ÷ 1.6 mm	0.9 ÷ 1.6 mm	
WF 56D				
	Indice de protection	Pression de gaz maximum		
WF 52D	IP23	0,5 MPa (5 bar)		
WF 56D				
	Température de fonctionnement	Température de stockage		
WF 52D	de -10°C à +40°C	de -25°C à 55°C		
WF 56D				

Compatibilité Électromagnétique (CEM)

01/11

Cet appareil a été conçu en respectant toutes les directives et normes en vigueur. Cependant, il peut toujours générer des interférences électromagnétiques qui pourraient affecter des systèmes comme les systèmes de télécommunication (téléphone, radio, télévision) ou d'autres systèmes de sécurité. Ces interférences peuvent causer les problèmes de sécurité sur les systèmes affectés. Lire et comprendre cette section pour éliminer ou réduire la quantité d'interférence électromagnétique générée par cet appareil.



Cet appareil est conçu pour être utilisé dans une zone industrielle. Pour utiliser l'appareil dans une zone domestique, il est nécessaire d'observer des mesures particulières pour éliminer les interférences électromagnétiques. L'opérateur doit installer et utiliser l'appareil en respectant les consignes de ce manuel. Si des interférences électromagnétiques sont détectées, l'opérateur doit mettre en place des mesures correctives pour éliminer ces interférences, et au besoin, demander l'assistance de Lincoln Electric.

Avant d'installer l'appareil, l'opérateur doit vérifier la zone de travail et identifier les dispositifs qui pourraient être affectés par des interférences électromagnétiques. Prenez en compte ce qui suit.

- Les câbles d'entrée et de sortie, les câbles de commande, et les câbles téléphoniques qui sont dans ou à proximité de la zone de travail et de l'appareil.
- La présence d'émetteurs et de récepteurs radio et/ou télévision. Des ordinateurs ou de l'équipement commandé par un ordinateur.
- Équipement de sécurité et de commande pour des procédés industriels. Équipement de calibration et de mesure.
- Des appareils médicaux personnels comme un stimulateur cardiaque ou une prothèse auditive.
- Vérifier l'immunité électromagnétique des appareils utilisés dans ou à proximité de la zone de travail. L'opérateur doit s'assurer que tous les appareils dans la zone sont compatibles. L'adoption de mesures supplémentaires peut s'avérer nécessaire.
- La dimension de la zone de travail à prendre en considération dépend de la structure de la construction et des activités qui s'y pratiquent.

Utilisez les consignes suivantes pour réduire les émissions électromagnétiques provenant de l'appareil.

- Brancher l'appareil à l'alimentation d'entrée conformément à ce manuel. Si des interférences se produisent, il peut être nécessaires de prendre des mesures supplémentaires comme le filtrage de l'alimentation d'entrée.
- Les câbles de sortie doivent être aussi courts que possible et placés ensemble le plus près possible l'un de l'autre. Si possible, mettre la pièce à souder à la terre pour réduire les émissions électromagnétiques. L'opérateur doit s'assurer que la mise à la terre de la pièce à souder ne cause pas de problème ou de conditions d'opération dangereuses pour le personnel ou l'équipement.
- Le blindage des câbles dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela peut être nécessaire pour des utilisations particulières.

ATTENTION

Les caractéristiques CEM de ce produit sont de classe A, conformément à la norme de compatibilité électromagnétique EN 60974-10, le produit est donc conçu pour une utilisation en environnement industriel uniquement.

ATTENTION






Ce matériel de Classe A n'a pas été prévu pour une utilisation dans des zones résidentielles où l'électricité provient du système public d'alimentation à basse tension. La compatibilité électromagnétique peut se révéler difficile à assurer à ces endroits à cause des perturbations conduites ou rayonnées.





Cet équipement doit être utilisé par le personnel qualifié. Veiller à ce que toutes les procédures d'installation, d'utilisation, d'entretien et de réparation ne soient effectuées que par une personne qualifiée. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le non-respect des instructions du présent manuel peut entraîner des blessures corporelles graves, le décès ou endommager l'équipement. Il est nécessaire de lire et de comprendre les explications relatives aux symboles de sécurité figurant ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas de dommages dus à une installation incorrecte, à un manque d'entretien ou à une utilisation anormale.

	<p>DANGER : Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter blessures corporelles graves, décès ou d'endommager l'équipement. Protégez-vous et protégez les autres.</p>
	<p>LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS : Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non-respect des instructions du présent manuel peut entraîner des blessures corporelles graves, le décès ou endommager l'équipement.</p>
	<p>UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL : Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne jamais toucher l'électrode, la pince de masse ou les pièces à souder branchées lorsque l'équipement est allumé. S'isoler de l'électrode, la pince de masse et des pièces à souder.</p>
	<p>ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : Couper l'alimentation d'entrée à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur l'équipement. Effectuer l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur.</p>
	<p>ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : Vérifier régulièrement l'état des câbles d'alimentation, d'électrode et de masse. S'ils semblent en mauvais état, les remplacer immédiatement. Ne pas poser le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'amorçage accidentel de l'arc.</p>
	<p>UN CHAMP ÉLECTROMAGNÉTIQUE PEUT ÊTRE DANGEREUX : Tout courant électrique passant par un conducteur génère un champ électromagnétique (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.</p>
	<p>CONFORMITÉ CE : Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.</p>
<p>Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)</p>	<p>RAYONNEMENT OPTIQUE ARTIFICIEL : Conformément aux exigences de la Directive 2006/25/CE et de la norme EN 12198, l'équipement appartient à la catégorie 2. Conformément à la norme EN169, le port d'un équipement de protection individuelle (EPI) équipé d'un filtre avec un degré de protection jusqu'à un degré maximum 15 est obligatoire.</p>
	<p>FUMÉES ET GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Éviter de les respirer et utiliser une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.</p>
	<p>LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER : Utiliser un masque avec un filtre approprié pour protéger les yeux des étincelles et des rayonnements de l'arc pendant la soudure et l'observation. Pour protéger la peau, utiliser des vêtements appropriés en matériau durable et ignifuge. Protéger les personnes à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc ou de s'y exposer pendant le soudage.</p>

	<p>LES ÉTINCELLES DUES AU SOUDAGE PEUVENT ENTRAÎNER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION : Éloigner toute matière inflammable de la zone de soudage et s'assurer qu'un extincteur soit disponible à proximité. Les étincelles et les projections de soudage peuvent aisément atteindre des zones voisines via de petites fissures ou ouvertures. Ne pas souder sur des réservoirs, fûts, containers ou autres matériaux avant d'avoir vérifié qu'ils ne contiennent pas de vapeurs inflammables et que l'opération ne générera pas de vapeurs toxiques. Ne jamais utiliser cet équipement dans un environnement où sont présents des gaz, des vapeurs ou des liquides inflammables.</p>
	<p>LES MATÉRIAUX SOUDÉS SONT BRÛLANTS : Le soudage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utiliser des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux de la zone de travail.</p>
	<p>UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXPLOSER : N'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé certifiées contenant le gaz de protection convenant au procédé utilisé ainsi que des régulateurs en bon état conçus pour les gaz et la pression utilisés. Les bouteilles doivent être utilisées en position verticale et maintenues par une chaîne de sécurité à un support fixe. Ne pas déplacer les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode, la pince de masse ou tout autre élément sous tension en contact avec la bouteille de gaz. Les bouteilles de gaz doivent être rangées loin des zones où elles pourraient être endommagées, des endroits utilisés pour la soudure, des étincelles et des sources de chaleur.</p>
	<p>LES PIÈCES MOBILES SONT DANGEREUSES : L'appareil comprend des pièces mécaniques mobiles qui peuvent causer des blessures graves. Garder les mains, le corps et les vêtements à l'écart de ces pièces lorsque vous démarrez, utilisez et effectuez l'entretien de l'appareil.</p>
	<p>SÉCURITÉ : Cet équipement est conçu pour fournir de l'énergie électrique destinée à des opérations de soudage effectuées en environnements présentant un risque accru d'électrocution.</p>

Le fabricant se réserve le droit d'apporter des changements et/ou des améliorations au produit, sans pour autant modifier parallèlement le manuel d'utilisation.

Introduction

Le protocole CAN est utilisé pour la communication entre la source d'alimentation et le dévidoir de fil. Tous les signaux provenant de la source d'alimentation sont affichés sur l'interface utilisateur située dans le dévidoir de fil.

La source d'alimentation – dévidoir de fil permettent le soudage :

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW
- SMAW (MMA)

L'ensemble complet contient :

- Dispositif dévidoir de fil
- USB avec manuel d'utilisation
- Élingue de levage
- Manuel abrégé.

L'équipement recommandé, qui peut être acheté par l'utilisateur, a été mentionné au chapitre « Accessoires ».

Installation et Instructions d'utilisation

Lire attentivement la totalité de cette section avant d'installer ou d'utiliser la machine.

Conditions d'exploitation

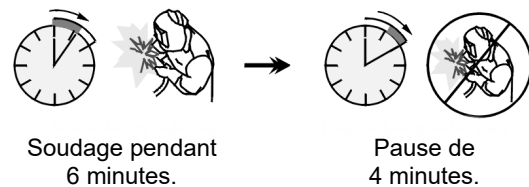
Cette machine peut fonctionner en environnements difficiles. Cependant, il est important d'observer les simples mesures préventives suivantes qui assureront sa longévité et son fonctionnement fiable :

- Ne pas placer ou utiliser cette machine sur une surface dont l'inclinaison est supérieure à 15° par rapport à l'horizontale.
- Ne pas utiliser cette machine pour dégeler des tuyaux.
- Cette machine doit être placée dans un endroit offrant la libre circulation de l'air propre et sans restriction pour la circulation de l'air. Ne pas couvrir la machine de papier, tissu ou chiffons lorsqu'elle est allumée.
- La saleté et la poussière qui peuvent être aspirées dans la machine doivent être réduites au minimum.
- Cette machine est dotée d'un indice de protection de IP23. La maintenir au sec si possible et ne pas la placer sur un sol humide ou dans les flaques d'eau.
- Placer la machine à l'écart des machines radiocommandées. Le fonctionnement normal peut nuire au fonctionnement des machines radiocommandées à proximité, d'où des blessures ou des dommages matériels. Lire la section sur la compatibilité électromagnétique dans ce manuel.
- Ne pas utiliser la machine dans les zones où la température ambiante est supérieure à 40°C.

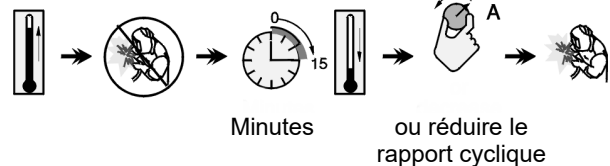
Rapport cyclique et surchauffe

Le rapport cyclique d'un poste à souder est le pourcentage de temps, dans un cycle de 10 minutes, pendant lequel le soudeur peut faire fonctionner la machine au courant de soudage nominal.

Exemple: Rapport cyclique 60% :



Une extension excessive du rapport cyclique provoquera l'activation du circuit de protection thermique.



Connexion de l'alimentation d'entrée

Contrôler la tension d'entrée, la phase et la fréquence de la source d'alimentation qui sera connectée à ce dévidoir de fil. Le niveau acceptable de la tension d'entrée est indiqué dans la section « Spécifications techniques » et sur la plaque signalétique de la source d'alimentation. Vérifier la connexion des fils de mise à la terre de la source d'alimentation à la source d'entrée.

Commandes et caractéristiques

Panneau avant WF 52D

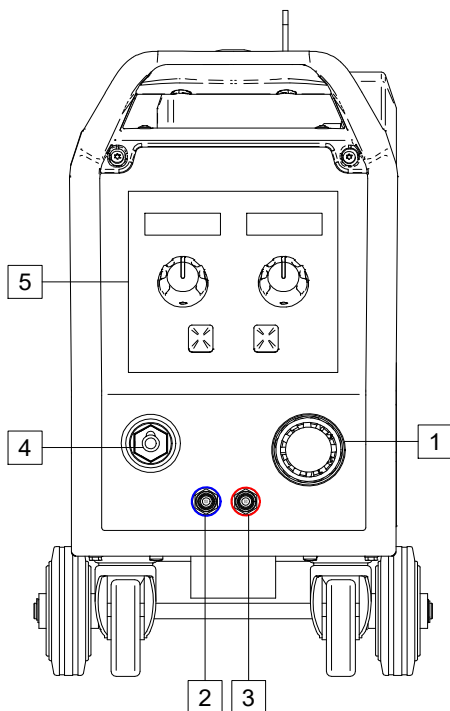


Figure 1

Panneau avant WF 56D

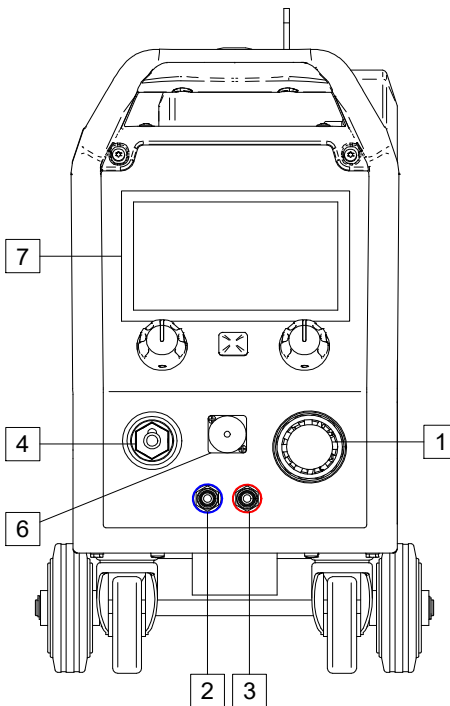







Figure 2

1. Prise EURO : Pour brancher un pistolet de soudage (pour procédé GMAW, FCAW). 
2. Prise à raccord rapide : Sortie du réfrigérant (fournit le réfrigérant froid au pistolet de soudage). 

3. Prise à raccord rapide : Entrée du réfrigérant (prélève le réfrigérant chaud du pistolet de soudage). 

ATTENTION

La pression maximum du réfrigérant est de 5 bars.

4. Prise de sortie du circuit de soudage : Pour brancher un fil avec un porte-électrode. 
5. Interface utilisateur U0 (WF 52D) : Voir la section « Interface utilisateur ».
6. Connecteur de télécommande (WF 56D uniquement) : Pour brancher un kit télécommande ou un pistolet à gâchette croisée. 
7. Interface utilisateur U7 (WF 56D) : Voir la section « Interface utilisateur ».

Panneau arrière WF 52D, WF 56D

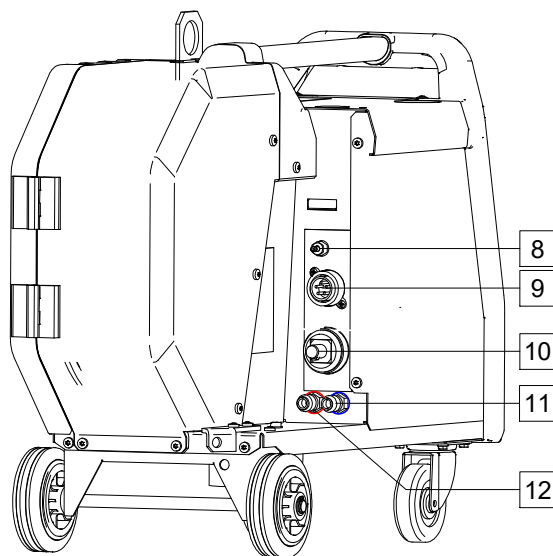







Figure 3

8. Prise gaz à raccord rapide : Pour brancher un tuyau de gaz. 

ATTENTION

La machine permet l'utilisation de tous les gaz de protection appropriés à une pression maximale de 5 bars.

9. Prise de commande : Prise 5 broches de connexion de la source d'alimentation. Le protocole CAN est utilisé pour la communication entre la source d'alimentation et le dévidoir de fil. 
10. Prise de courant : Pour le branchement d'un câble de soudage. 
11. Prise à raccord rapide : Entrée du réfrigérant (fournit le réfrigérant froid du refroidisseur au poste à souder). 
12. Prise à raccord rapide : Sortie du réfrigérant (prélève le réfrigérant chaud du poste à souder au refroidisseur). 

13. Prise du régulateur de débit de gaz : Le régulateur de débit de gaz peut être acheté séparément. Voir la section « Accessoires ».

14. Interrupteur : dévidage du fil / purge de gaz : Cet interrupteur permet le dévidage du fil (test du fil) et le débit du gaz (test du gaz) sans activer la tension de sortie.

15. Port USB (WF 56D uniquement) : Pour la connexion de la mémoire USB et les mises à jour du logiciel.

16. Support de bobine de fil : Pour bobine de fil de 16 kg maximum. Le support permet le montage de bobines en plastique, acier et fibre sur l'axe de 51 mm.

ATTENTION

Veiller à ce que le boîtier de la bobine de fil soit entièrement fermé pendant le soudage.

17. Bobine avec fil : Non fournie de série.

18. Galet d'entraînement : Galet d'entraînement à 4 rouleaux.

ATTENTION

Le panneau latéral et le boîtier de la bobine de fil doivent être entièrement fermés pendant le soudage.

ATTENTION

Ne pas utiliser la poignée pour déplacer la machine pendant le fonctionnement. Voir la section « Accessoires ».

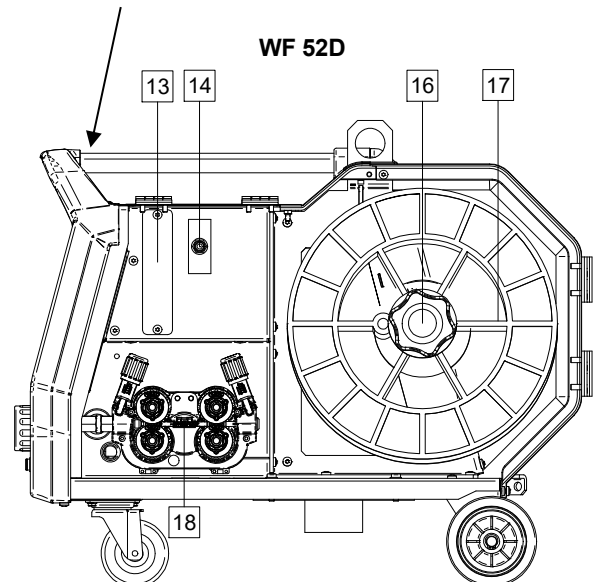


Figure 4

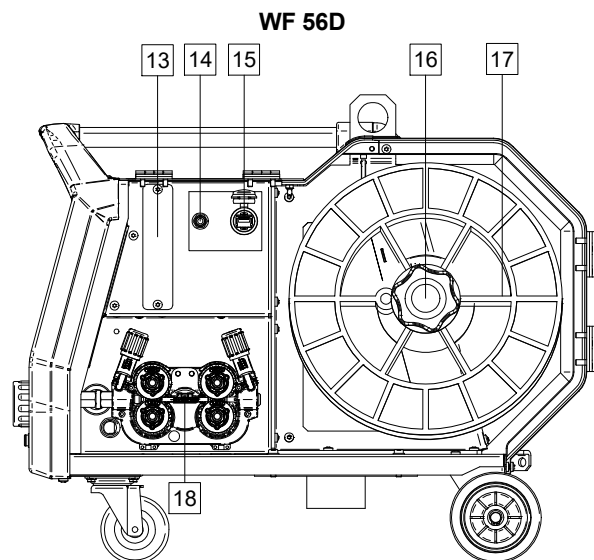


Figure 5

Interface utilisateur

Le dévidoir **WF 52D** se base sur une interface standard (U0) à deux écrans à LED séparés, tandis que le modèle **WF 56D** se base sur un écran 7" TFT.

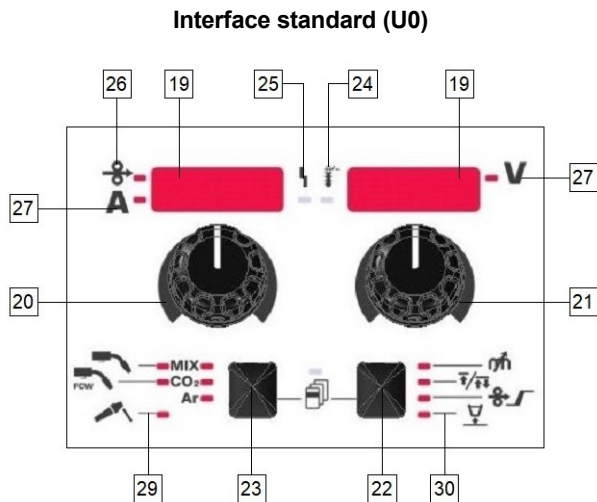


Figure 6

19. Écran :

- Écran gauche : Indique la vitesse de dévidage du fil ou le courant de soudage. Pendant le soudage, indique la valeur actuelle du courant de soudage.
- Écran droit : Indique la tension de soudage en volts ou la valeur de réglage (Trim). Pendant le soudage, indique la valeur actuelle de la tension de soudage.

20. Bouton gauche : Règle les valeurs sur l'écran gauche.

21. Bouton droit : Règle les valeurs sur l'écran droit.

22. Bouton droit : Permet de faire défiler, de modifier et de régler les paramètres de soudage. Accès rapide.

23. Bouton gauche : Permet de modifier le procédé de soudage et le gaz de protection.

24. Indicateur de surcharge thermique : Il indique que la machine est surchargée ou que le refroidissement n'est pas suffisant.

25. Indicateur d'état : Un voyant à deux couleurs indique la présence d'erreurs éventuelles du système. Le fonctionnement normal est indiqué par un voyant de couleur verte, figé. L'état du voyant à LED et sa signification sont décrits dans le tableau 1.

! ATTENTION

Le voyant d'état clignote en vert, et parfois en rouge et vert lorsque la machine est allumée pour la première fois. Une fois allumée, la machine peut prendre jusqu'à 60 secondes avant d'être opérationnelle. Ceci est normal. En effet, la machine est en train de s'initialiser.

Tableau 1 États du voyant à LED

Voyant à LED État	Signification
	Uniquement pour les machines qui utilisent le protocole CAN pour communiquer
Vert figé	Mode de fonctionnement correct. La source d'alimentation communique normalement avec tous les équipements périphériques.
Vert clignotant	Pendant la réinitialisation d'un système, indique que la source d'alimentation est en train de cartographier (identifier) les autres composants connectés du système. Cette condition se produit pendant 1 à 10 secondes après le raccordement de l'alimentation électrique ou lorsque la configuration du système est modifiée en cours de fonctionnement.
Alternance vert/rouge	Les voyants d'état clignotant en alternant le rouge et le vert indiquent une erreur sur la machine. Chaque chiffre du code représente le nombre de clignotements rouges du voyant. Des codes numériques s'affichent et clignotent de couleur rouge, en faisant une longue pause entre chaque. En cas de plus d'un code numérique présent, les codes sont séparés par un voyant vert. Lire le code d'erreur avant d'éteindre la machine. Pour éliminer l'erreur, éteindre la machine et attendre quelques secondes avant de la rallumer. Si l'état d'erreur persiste, procéder à une maintenance du système. Contacter votre centre d'assistance technique agréé le plus proche ou Lincoln Electric et préciser le code d'erreur.
Rouge figé	Indique l'absence de communication dans le protocole CAN.

26. Indicateur à LED : Indique que l'écran gauche affiche la vitesse de dévidage du fil.

27. Indicateur à LED : Indique que l'écran gauche affiche les unités en ampère.

28. Indicateur à LED : Indique que l'écran droit affiche les unités en volt.







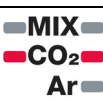

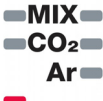
29. Indicateurs de programmes de soudage : Voyant à LED indiquant le mode de soudage manuel actif. Voir le tableau 2.

30. Indicateurs des paramètres de soudage : Voyant à LED indiquant les paramètres de soudage actifs. Voir le tableau 3.

Modification du procédé de soudage

Il est possible de rappeler rapidement l'un des six programmes de soudage manuel - Tableau 2.

Tableau 2 Modes de soudage manuel :

Symbole	LED	Procédé
 GMAW		GMAW MIX
		GMAW CO ₂
		GMAW AR
 FCAW		FCAW MIX
		FCAW CO ₂
 SMAW		SMAW

Pour régler le procédé de soudage :

- Appuyer sur le bouton gauche [23], pour sélectionner le mode de soudage – La LED du programme en cours clignote.
- Appuyer à nouveau sur le bouton gauche, l'indicateur du mode de soudage actif passe au programme suivant.

ATTENTION

Pendant la commutation, les écrans affichent une « ligne pointillée ».

Menu accès rapide et configuration pour l'interface utilisateur U0

Les utilisateurs ont accès aux deux niveaux de menu :

- Accès rapide – menu de base relatif aux réglages des paramètres de soudage
- Menu configuration – menu avancé associé à la configuration de la machine et aux paramètres de soudage sélectionnés.

ATTENTION

L'accès au menu n'est pas disponible pendant le soudage, ou en cas de défaut (la LED d'état n'est pas verte fixe).

La disponibilité des paramètres dans le menu Accès rapide et Configuration dépend du programme de soudage / procédé de soudage sélectionné.

Après le redémarrage de l'appareil, les réglages utilisateur sont restaurés.

Mode de sélection de paramètre – le nom du paramètre sur l'écran gauche [19] clignote.

Mode valeur de modification de paramètre – la valeur du paramètre sur l'écran droit [19] clignote.

Niveau de base




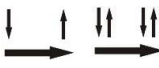




Pour accéder au menu (Tableau 3) :

- Appuyer sur le bouton droit [22] pour sélectionner le mode.
- Utiliser le bouton droit [21] pour régler la valeur du paramètre.
- Appuyer sur le bouton gauche [23] pour retourner au menu principal.

ATTENTION

Le système revient automatiquement au menu principal après 2 secondes d'inactivité.

Tableau 3 Réglages par défaut du menu de base

Paramètre		Définition
		<p>Inductance – contrôle les caractéristiques de l'arc lors du soudage à l'arc court. L'augmentation de l'inductance à plus de 0,0 donne un arc plus prononcé (plus d'éclaboussures) tandis que la diminution de l'inductance à moins de 0,0 donne un arc plus doux (moins d'éclaboussures).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plage de réglage : de -10,0 à +10,0. • Réglage d'usine par défaut, pincement éteint.
		<p>Mode gâchette de torche (2 temps / 4 temps) - modifie la fonction de la gâchette de torche.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le fonctionnement de la gâchette à 2 temps permet de démarrer et arrêter le soudage en réponse directe au mouvement de la gâchette. Le processus de soudage commence lorsque la gâchette de la torche est pressée. • Le mode 4 temps permet de continuer à souder, lorsque la gâchette de torche est relâchée. Pour arrêter le soudage, appuyer à nouveau sur la gâchette de la torche. Le mode 4 temps facilite la réalisation de longs soudages.
		<p>WFS de rodage – établit la vitesse de dévidage du fil à partir du moment où l'on appuie sur la gâchette de la torche et jusqu'à ce qu'un arc soit établi.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plage de réglage : du minimum au maximum de la vitesse de dévidage du fil. • Réglage d'usine par défaut, le WFS de rodage est éteint.
		<p>Temps de retour de flamme – durée où le soudage se poursuit après l'arrêt du dévidage du fil. Il empêche le fil de coller dans le bain de soudure et prépare l'extrémité du fil pour le prochain démarrage d'arc.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le temps de retour de flamme est réglé automatiquement (0,07 s) • Plage de réglage : de 0 s (OFF) à 0,25 s

Menu avancé

Pour accéder au menu (Tableau 4) :







- Appuyer sur le bouton droit [22] et gauche [23] simultanément pour accéder au menu.
- Appuyer sur le bouton gauche [20] pour sélectionner le paramètre.
- Appuyer sur le bouton droit [22] pour confirmer.
- Utiliser le bouton droit [21] pour sélectionner la valeur du paramètre. À tout moment, il est possible de revenir à la liste des paramètres en utilisant le bouton gauche [23].
- Appuyer sur le bouton droit [22] pour confirmer.
- Appuyer sur le bouton gauche [23] pour retourner au menu principal.









⚠ ATTENTION

Pour quitter le menu avec les modifications enregistrées, appuyer sur le bouton gauche [23] et droit [22] simultanément.

Le système revient automatiquement au menu principal après une seconde d'inactivité.
































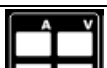







Tableau 4 Réglages par défaut du menu avancé

Paramètre	Définition
	<p>Réglages soudage par points – permet de régler le temps total de soudage dans la plage de 0 à 120 secondes, même si la gâchette de la torche est toujours pressée. Cette fonction ne fonctionne pas en mode gâchette 4 temps.</p>
	<p>Procédure de cratère – allumer/éteindre la procédure de cratère :</p> <ul style="list-style-type: none"> • « ON » = Il est possible de régler le cratère. Le paramètre cratère est attribué au bouton droit sur l'interface utilisateur. Pendant le réglage du cratère, l'indicateur à LED est allumé. • « OFF » (réglage d'usine par défaut) = Le réglage de la procédure de cratère est désactivé et ignoré après avoir appuyé sur le bouton droit de l'interface utilisateur.
	<p>Temps de pré-gaz – temps pendant lequel le gaz de protection s'écoule après la pression sur gâchette de la torche avant le dévidage du fil.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réglage d'usine par défaut, le temps de pré-gaz est réglé à 0,2 secondes. • Plage de réglage : de 0,1 seconde à 25 secondes.
	<p>Temps de post-gaz – temps où le gaz de protection s'écoule après l'arrêt du soudage.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réglage d'usine par défaut, le temps de post-gaz est réglé à 0,5 seconde. • Plage de réglage : de 0,1 seconde à 25 secondes.
	<p>Temps de l'arc/perte – cette option peut être utilisée pour couper la sortie si un arc n'est pas établi ou s'il est perdu pendant une durée de temps spécifique. L'erreur 269 s'affiche si la machine arrive au bout de son délai.</p> <p>Si la valeur est réglée sur OFF, la sortie de la machine ne s'éteint pas si un arc n'est pas établi ou la sortie est éteinte si un arc est perdu.</p> <p>Si une valeur est réglée, la sortie de la machine s'éteint et une erreur 269 s'affiche si aucun arc n'est établi pendant la durée spécifiée après avoir tiré sur la gâchette ou si la gâchette reste tirée après qu'un arc ait été perdu.</p> <p>Pour éviter les erreurs, régler les valeurs appropriées de temps de l'arc/perte en tenant compte de tous les paramètres (WFS de rodage, vitesse de dévidage du fil, temps de retour de flamme, etc.).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plage de réglage : de OFF (0) à 10 secondes, (OFF est le réglage d'usine par défaut). <p>Note : Ce paramètre est désactivé lors du procédé de soudage à la baguette.</p>
	<p>Luminosité écran – permet de régler le niveau de luminosité de l'écran.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réglage d'usine par défaut : 5. • Plage de réglage : de 1 à 10

	<p>Durée retour – détermine comment la valeur du courant de soudage sera affichée après l'arrêt du soudage.</p> <ul style="list-style-type: none"> « n0 » (réglage d'usine par défaut) = la dernière valeur de retour enregistrée clignotera pendant 5 secondes après l'arrêt du soudage, puis reviendra aux valeurs par défaut sur l'écran. « Oui » - la dernière valeur de retour enregistrée clignote après l'arrêt du soudage tant que la gâchette est pressée ou que le bouton est utilisé ou que l'arc est amorcé.
	<p>Unité de vitesse de dévidage du fil (WFS) – permet de modifier l'unité WFS affichée :</p> <ul style="list-style-type: none"> CE (réglage d'usine par défaut) - m/min ; US - in/min.
	<p>Démarrage à chaud- régulation en pourcentage de la valeur nominale croissante du courant pendant l'amorçage de l'arc. Il provoque une augmentation temporaire du courant de sortie, ce qui facilite l'allumage de l'électrode.</p> <ul style="list-style-type: none"> Réglage d'usine par défaut : 0.0 Plage de réglage : de -10,0 à +10,0. <p>Ce paramètre est destiné uniquement au SMAW.</p>
	<p>Force d'arc - augmentation temporaire du courant de sortie pour éviter le collage de l'électrode afin de faciliter le processus de soudage.</p> <p>Des valeurs plus basses fourniront moins de courant de court-circuit et un arc plus doux. Des valeurs plus élevées fourniront un courant de court-circuit plus élevé, un arc plus puissant et éventuellement plus d'éclaboussures.</p> <ul style="list-style-type: none"> Réglage d'usine par défaut : 5.0 Plage de réglage : de 0,0 à +10,0
	<p>Restaurer les réglages d'usine – permet de rétablir les réglages d'usine.</p>
 	<p>Afficher version de logiciel – permet de visualiser la version du logiciel sur l'interface utilisateur.</p> <ul style="list-style-type: none"> Le premier affichage montre l'effet après avoir accédé au menu Soft. Le deuxième affichage montre l'effet après l'accès à la modification du paramètre.
	<p>Refroidisseur – l'option est disponible lorsque le refroidisseur est connecté.</p> <p>Cette fonction permet les modes refroidisseur suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> FILL – Remplissage. AUTO – Mode automatique. On – Refroidisseur allumé en mode continu. Off – Refroidisseur éteint. <p>Consulter le manuel d'utilisation pour plus de détails.</p>

Interface de marquage du guide

Tableau 5 Description des symboles

	Sélectionner procédé de soudage		Sélectionner programme de soudage		Procédé SMAW (MMA)
	Procédé GMAW (MIG/MAG)		Procédé FCAW		Rappel de la mémoire utilisateur
	Enregistrer sous mémoire utilisateur		Réglages utilisateur		Réglages avancés
	Configuration		Force d'Arc		Démarrage à chaud
	Pincement		Temps de Prégaz		Temps de Postgaz
	Retour de flamme		WFS de rodage		Sélectionner la fonction de gâchette du pistolet (2 temps / 4 temps)
	Limites		2 temps		Procédure de cratère
	Réglages soudage par points		4 temps		Procédure de démarrage
	Dévidage à froid		Niveau de luminosité		Rétablir les réglages d'usine
	Informations sur la machine		Procédure A/B		Mémoire USB
	Coche		Signe de refus		Contrôle d'accès
	Erreur		Bouton ESCape		Bouton confirmer
	Vitesse de dévidage du fil [in/min]		Tension de soudage		Courant de soudage
	Verrouillé		Support		Vitesse de dévidage du fil [m/min]
	Régler la langue		Aspect IU avancé		Afficher réglages de configuration
	Aspect IU normal		Activer/désactiver enregistrement tâches		Sélectionner pièce à verrouiller
	Activer / désactiver le mode tâches ou sélectionner tâches pour mode tâches		Enregistrer		Verrouiller
	Historique de soudage		Charge		Rapports soudage de service
	Capture instantanée		Refroidisseur		Menu service

Interface utilisateur avancé (U7)

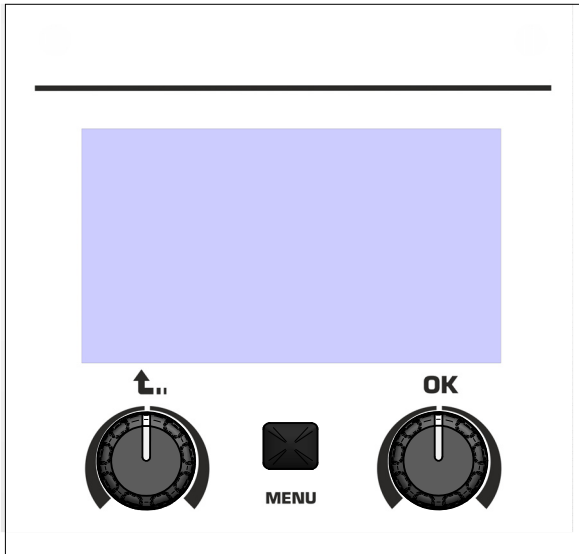


Figure 7

Les détails sur le fonctionnement de la télécommande du User Interface U7 advanced sont fournis dans le manuel d'utilisation du Advanced (U7) IM3170.

Chargement de la bobine de fil

Les bobines de fil type S300 et BS300 peuvent être installées sur le support de bobine de fil sans adaptateur. La bobine de fil type S200, B300 ou Readi-Reel® peut être installée à l'aide d'un adaptateur approprié qui doit être acheté séparément (voir le chapitre « Accessoires »).

Chargement de la bobine de fil type S300 & BS300

ATTENTION

Couper l'alimentation d'entrée au niveau de la source d'alimentation de soudage avant l'installation ou le remplacement de la bobine de fil.

- Éteindre l'alimentation d'entrée.
- Ouvrir le boîtier de la bobine de fil.
- Dévisser l'écrou de fixation [16] et le retirer de l'axe.
- Placer la bobine type S300 ou BS300 [17] sur l'axe [16] en s'assurant que la goupille de frein de l'axe soit placée dans le trou à l'arrière de la bobine type S300 ou SB300.

ATTENTION

Placer la bobine type S300 ou SB300 de manière à ce qu'elle tourne dans le même sens que le dévidage du fil et que le fil-électrode avance du bas de la bobine.

- Installer l'écrou de fixation [16]. S'assurer que l'écrou de fixation soit serré.

Chargement de la bobine de fil type S200

ATTENTION

Couper l'alimentation d'entrée au niveau de la source d'alimentation de soudage avant l'installation ou le remplacement de la bobine de fil.

- Éteindre l'alimentation d'entrée.
- Ouvrir le boîtier de la bobine de fil.
- Dévisser l'écrou de fixation [16] et le retirer de l'axe.
- Placer la bobine type S200 sur l'axe [16] en s'assurant que la goupille de frein de l'axe soit placée dans le trou à l'arrière de l'adaptateur. L'adaptateur de bobine type S200 peut être acheté séparément (voir le chapitre « Accessoires »).
- Placer la bobine type S200 [17] sur l'axe [16] en s'assurant que la goupille de frein de l'adaptateur soit placée dans le trou à l'arrière de la bobine.

ATTENTION

Placer la bobine type S200 de manière à ce qu'elle tourne dans le même sens que le dévidage du fil et que le fil-électrode avance du bas de la bobine.

- Installer l'écrou de fixation [16]. S'assurer que l'écrou de fixation soit serré.

Chargement de la bobine de fil type B300

ATTENTION

Couper l'alimentation d'entrée au niveau de la source d'alimentation de soudage avant l'installation ou le remplacement de la bobine de fil.

- Éteindre l'alimentation d'entrée.
- Ouvrir le boîtier de la bobine de fil.
- Dévisser l'écrou de fixation [16] et le retirer de l'axe.
- Placer l'adaptateur de la bobine type B300 sur l'axe [17]. S'assurer que la goupille de frein de l'axe soit placée dans le trou à l'arrière de l'adaptateur. L'adaptateur de bobine type B300 peut être acheté séparément (voir le chapitre « Accessoires »).
- Installer l'écrou de fixation [16]. S'assurer que l'écrou de fixation soit serré.
- Faire tourner l'axe et l'adaptateur de sorte que le ressort de retenue de l'adaptateur soit en position 12 heures.
- Placer le type de bobine Readi-Reel® sur l'adaptateur. Placer l'un des fils de la bobine dans la rainure du ressort de blocage.

ATTENTION

Placer la bobine type B300 de manière à ce qu'elle tourne dans le même sens que le dévidage du fil et que le fil-électrode avance du bas de la bobine.

Chargement de la bobine de fil type Readi-Reel®

- Éteindre l'alimentation d'entrée.
- Ouvrir le boîtier de la bobine de fil.
- Dévisser l'écrou de fixation [16] et le retirer de l'axe.
- Placer l'adaptateur de bobine type Readi-Reel® sur l'axe [17]. S'assurer que la goupille de frein de l'axe soit placée dans le trou à l'arrière de l'adaptateur. L'adaptateur de bobine type Readi-Reel® peut être acheté séparément (voir le chapitre « Accessoires »).
- Installer l'écrou de fixation [16]. S'assurer que l'écrou de fixation soit serré.
- Faire tourner l'axe et l'adaptateur de sorte que le ressort de retenue de l'adaptateur soit en position 12 heures.
- Placer le type de bobine Readi-Reel® sur l'adaptateur. Placer un des fils de la bobine dans la rainure du ressort de blocage.



ATTENTION

Placer la bobine type Readi-Reel® de manière à ce qu'elle tourne dans le même sens que le dévidage du fil et que le fil-électrode avance du bas de la bobine.

Chargement du fil-électrode

- Éteindre l'alimentation d'entrée.
- Ouvrir le boîtier de la bobine de fil.
- Dévisser l'écrou de fixation du manchon [16].
- Charger le fil de la bobine sur le manchon de telle sorte que la bobine tourne dans le sens des aiguilles d'une montre lorsque le fil avance dans le dévidoir.
- S'assurer que la goupille de frein de l'axe passe dans le trou de montage de la bobine.
- Visser l'écrou de fixation du manchon.
- Ouvrir la porte du galet d'entraînement.
- Mettre le rouleau de fil avec la rainure correcte correspondant au diamètre du fil.
- Libérer l'extrémité du fil et couper l'extrémité pliée en s'assurant qu'elle n'ait pas de bavure.



ATTENTION

Une extrémité coupante du fil peut faire mal.

- Faire tourner la bobine de fil dans le sens des aiguilles d'une montre et enfiler l'extrémité du fil dans le dévidoir jusqu'à la prise euro.
- Ajuster correctement la force de pression du dévidoir.

Réglages du couple de freinage du manchon

Pour éviter le déroulement spontané du fil de soudage, le manchon est équipé d'un frein.

Le réglage s'effectue par la rotation de sa vis M10, qui est placée à l'intérieur du cadre du manchon après avoir dévissé l'écrou de fixation du frein.

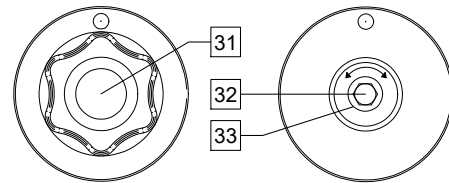


Figure 8

- 31. Écrou de fixation.
- 32. Vis de réglage M10.
- 33. Ressort de pression.

Tourner la vis M10 dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension du ressort et le couple de freinage

Tourner la vis M10 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour réduire la tension du ressort et le couple de freinage.

Une fois le réglage terminé, revisser l'écrou de fixation du frein.

Réglage de la force de pression du rouleau

Le bras de pression contrôle la quantité de force que les rouleaux conducteurs exercent sur le fil. La force de pression s'ajuste en tournant l'écrou de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la force, dans le sens inverse pour la diminuer. Un ajustement approprié du bras de pression offre les meilleures performances de soudage.



ATTENTION

Si la pression du rouleau est trop faible, il glisse sur le fil. Si la pression du rouleau est trop forte, le fil peut être déformé, d'où des problèmes de dévidage dans le pistolet de soudage. La force de pression doit être réglée convenablement. Pour cela, diminuer lentement la force de pression jusqu'à ce que le fil commence à glisser sur le rouleau conducteur, puis augmenter légèrement la force en tournant l'écrou de réglage d'un tour.

Insertion du fil-électrode dans la torche de soudage

- Couper le poste à souder.
- Selon le procédé de soudage, raccorder la torche appropriée à la prise euro. Les paramètres nominaux de la torche et du poste à souder doivent être adaptés.
- Retirer la buse du pistolet et le tube contact ou le capuchon de protection et le tube contact. Serrer ensuite le câble de la torche.
- Allumer le poste à souder.
- Maintenir l'interrupteur de dévidage à froid/purge de gaz [14] ou utiliser la gâchette de la torche jusqu'à ce que le fil apparaisse sur l'extrémité fileté du pistolet.
- Lorsque la gâchette de la torche de dévidage à froid est relâchée, la bobine de fil ne doit pas se dérouler.
- Régler le frein de la bobine de fil en conséquence.
- Couper le poste à souder.
- Installer un tube contact approprié.
- Selon le procédé de soudage et le type de pistolet, installer la buse (procédé GMAW) ou le capuchon de protection (procédé FCAW).

ATTENTION

Veiller à garder les yeux et les mains à distance de l'extrémité du pistolet lorsque le fil sort de l'extrémité fileté.

Remplacement des rouleaux conducteurs

ATTENTION

Couper l'alimentation d'entrée avant l'installation ou le remplacement des rouleaux conducteurs.

Les dévidoirs **WF 52D** et **WF 56D** sont équipés de rouleau conducteur V1.0/V1.2 pour fil en acier. Pour les autres fils et dimensions, il est nécessaire d'installer un kit de rouleaux conducteurs approprié (voir le chapitre « Accessoires ») et de suivre les instructions :

- Éteindre l'alimentation d'entrée.
- Déverrouiller les 4 rouleaux en tournant les 4 engrenages à remplacement rapide [34].
- Relâcher les leviers du rouleau de pression [38].
- Remplacer les rouleaux conducteurs [35] correspondant au fil utilisé.

ATTENTION

S'assurer que l'embout du pistolet et le tube contact soient également de la taille correspondant au calibre de fil sélectionné.

ATTENTION

Pour les fils d'un diamètre supérieur à 1,6 mm, les pièces suivantes doivent être remplacées :

Le tube guide de la console d'alimentation [36] et [37].
Le tube guide de la prise euro [39].

- Verrouiller les 4 rouleaux neufs en tournant les 4 engrenages à remplacement rapide [34].
- Insérer le fil à travers le tube guide, sur le rouleau et à travers le tube guide de la prise euro dans l'embout du pistolet. Le fil peut être poussé dans l'embout manuellement sur quelques centimètres, et doit avancer facilement et sans effort.
- Verrouiller les leviers du rouleau de pression [38].

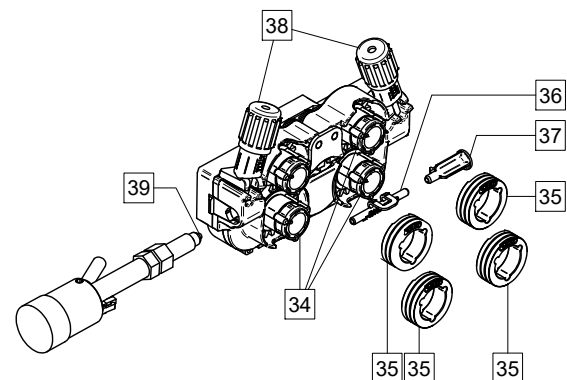


Figure 9

Connexion du gaz



⚠ ATTENTION

- Le CYLINDRE peut exploser s'il est endommagé.
- Toujours fixer la bouteille de gaz en position verticale, contre un rack mural à bouteille ou un chariot à bouteille prévu à cet effet.
- Tenir la bouteille à l'écart des lieux où elle peut être endommagée, chauffée ou des circuits électriques pour éviter toute explosion ou incendie.
- Tenir le cylindre à l'écart des circuits de soudage et des autres circuits électriques sous tension.
- Ne jamais soulever la soudeuse si le cylindre y est attaché.
- Ne jamais permettre à l'électrode de soudage d'entrer en contact avec le cylindre.
- L'accumulation de gaz de protection peut être dangereuse pour la santé, et même mortelle. Utiliser dans un endroit bien ventilé pour éviter l'accumulation de gaz.
- Fermer soigneusement les robinets de bouteille de gaz lorsqu'elles ne sont pas utilisées afin d'éviter les fuites.

⚠ ATTENTION

Le poste à souder permet l'utilisation de tous les gaz de protection appropriés à une pression maximale de 5,0 bars.

⚠ ATTENTION

Avant l'utilisation, s'assurer que la bouteille de gaz contienne du gaz adapté à l'utilisation prévue.

- Couper l'alimentation d'entrée au niveau de la source d'alimentation de soudage.
- Installer un régulateur de débit de gaz approprié sur la bouteille de gaz.
- Raccorder le tuyau de gaz au régulateur à l'aide du collier de serrage.
- L'autre extrémité du tuyau de gaz se raccorde au connecteur de gaz situé sur le panneau arrière de la source d'alimentation ou directement au raccord rapide situé sur le panneau arrière du dévidoir [8]. Davantage de détails sont disponibles dans le manuel d'utilisation de la source d'alimentation.
- Connecter par un câble d'interconnexion dédié (voir chapitre « Accessoires ») le dévidoir et la source d'alimentation.
- Allumer l'alimentation d'entrée au niveau de la source d'alimentation de soudage.
- Ouvrir le robinet de la bouteille de gaz.
- Régler le débit de gaz de protection du régulateur de gaz.
- Contrôler le débit de gaz à l'aide de l'interrupteur de purge de gaz [14].

⚠ ATTENTION

Pour souder avec le procédé GMAW au gaz de protection CO₂, utiliser le radiateur à gaz CO₂.

Transport et levage



⚠ ATTENTION

La chute d'un équipement peut causer des blessures et des dommages à l'unité.

Pendant le transport et le levage au treuil, respecter les règles suivantes :

- L'appareil contient des éléments adaptés au transport.
- Pour le levage d'un équipement de levage d'une capacité appropriée.
- Pour le levage et le transport, n'utiliser que la courroie dédiée [40] qui est l'équipement de base du dévidoir.

⚠ ATTENTION

L'opération de soudage en cas levage n'est permise qu'avec la sangle [40].

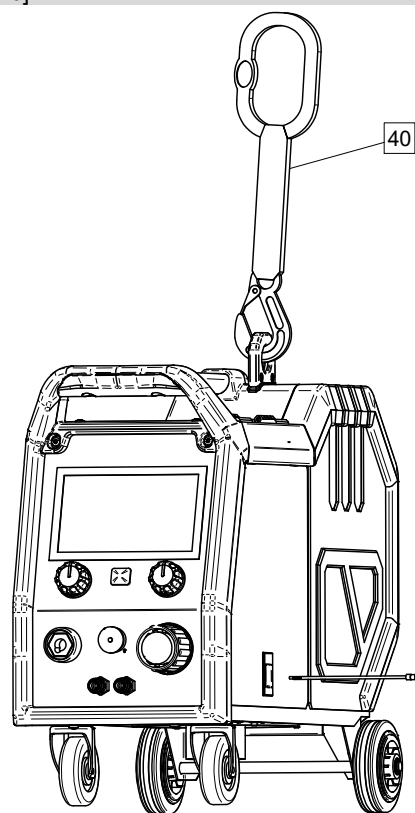


Figure 10

Entretien

ATTENTION

Pour toute opération de réparation, modification ou entretien, il est recommandé de contacter le service d'assistance technique le plus proche ou Lincoln Electric. Les réparations et modifications effectuées par un service ou un personnel non autorisé entraîneront la perte de la garantie du fabricant.

Tout dommage visible doit être immédiatement signalé et réparé.

Entretien de routine (quotidien)

- Vérifier l'état de l'isolation et des connexions des câbles de masse et l'isolation du câble d'alimentation. Si l'isolation est endommagée, remplacer immédiatement le câble.
- Retirer les éclaboussures de la buse du pistolet de soudage. Les éclaboussures peuvent interférer avec le débit du gaz de protection vers l'arc.
- Vérifier l'état du pistolet de soudage : Le remplacer si nécessaire.
- Contrôler l'état et le fonctionnement du ventilateur de refroidissement. Maintenir ses fentes de ventilation propres.

Entretien périodique (toutes les 200 heures de travail mais au moins une fois par an)

Effectuer l'entretien de routine et, en outre :

- Tenir la machine propre. À l'aide d'un débit d'air sec (et à basse pression), retirer la poussière du boîtier extérieur et de l'armoire à l'intérieur.
- Nettoyer et serrer au besoin toutes les bornes de soudage.

La fréquence des opérations d'entretien peut varier en fonction de l'environnement de travail où la machine est installée.

ATTENTION

Ne pas toucher les parties électriques dénudées.

ATTENTION

Avant de retirer le boîtier, la machine doit être éteinte et le câble d'alimentation débranché de la prise de courant.

ATTENTION

Avant toute opération d'entretien, la machine doit être mise hors tension. Après toute réparation, tester le fonctionnement de la machine pour en assurer la sécurité.

Charte d'assistance client


Les activités de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils à souder, de matériel consommable et d'équipement à couper de haute qualité. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent à l'occasion demander à Lincoln Electric des conseils ou des informations sur l'usage qu'ils font de nos produits. Nous répondons à nos clients sur la base des meilleures informations en notre possession à ce moment précis. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ni d'avaliser de tels conseils et n'assume aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. Nous nions expressément toute garantie de toute sorte, y compris toute garantie d'aptitude à satisfaire les besoins particuliers d'un client, en ce qui concerne ces informations ou conseils. D'un point de vue pratique, l'entreprise décline toute responsabilité sur la mise à jour ou la correction de ces informations ou conseils une fois fournis. Ces informations ou conseils ne peuvent créer, étendre ou altérer une quelconque garantie quant à la vente de ses produits.

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent uniquement du contrôle et de la responsabilité du client. De nombreuses variables échappant au contrôle de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de services.

Sujet à Modification - Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression. Se reporter à www.lincolnelectric.com pour des informations à jour.


Erreur

Tableau 6 Interface Composants

 <p style="text-align: center;">Figure 11</p>	Description de l'interface
	<p>41. Code d'erreur 42. Description de l'erreur.</p>

Le tableau 7 illustre la liste des erreurs de base pouvant se vérifier. Pour obtenir la liste des codes d'erreur, contacter un service d'assistance agréé Lincoln Electric.

Tableau 7 Codes d'erreur

Code d'erreur	Symptômes	Cause	Plan d'action recommandé
6	La source d'alimentation est débranchée.	L'interface utilisateur ne semble pas pouvoir communiquer avec la source d'alimentation.	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler les connexions du câble entre la source d'alimentation et l'interface utilisateur.
36	La machine s'est arrêtée en raison d'une surchauffe.	Le système a détecté un niveau de température supérieur à la limite de fonctionnement normal du système.	<ul style="list-style-type: none"> S'assurer que le processus ne dépasse la limite de rapport cyclique de la machine. Vérifier la configuration et la circulation d'air correcte autour et à travers du système. Vérifier que le système ait été correctement entretenu, notamment en éliminant la poussière et la saleté accumulées sur les grilles d'entrée et de sortie d'air. L'interface utilisateur affiche des informations sur le moment où la machine sera refroidie. Pour continuer l'opération de soudage, appuyer sur le bouton gauche ou démarrer l'opération de soudage à travers la gâchette de la torche. 
81	Surcharge moteur, à long terme.	Le moteur du galet d'entraînement a surchauffé. Vérifier que l'électrode glisse facilement à travers le pistolet et le câble.	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer les torsions importantes du pistolet et du câble. Contrôler que le frein de l'axe ne soit trop serré. Contrôler l'adéquation de l'électrode par rapport au procédé de soudage. Vérifier qu'une électrode de haute qualité soit utilisée. Contrôler l'alignement des rouleaux conducteurs et des engrenages. Attendre que l'erreur se réinitialise et que le moteur refroidisse (environ 1 minute).

ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures d'essai ou si vous ne pouvez effectuer les essais/réparations en toute sécurité, contactez votre centre d'assistance local agréé Lincoln pour obtenir une assistance technique de dépannage avant de poursuivre.

DEEE

07/06



Ne pas éliminer le matériel électrique comme s'il s'agissait d'ordures ménagères !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et son déploiement conformément aux lois nationales, le matériel électrique arrivé en fin de vie doit être collecté séparément et remis à un centre de tri spécialisé. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devez vous informer sur les systèmes de collecte des déchets agréés auprès de notre agent local.

En appliquant cette Directive européenne, vous contribuera à protéger l'environnement et la santé de ses habitants !

Pièces détachées

12/05

Notice d'aide à la lecture concernant les pièces détachées

- Ne pas utiliser cette nomenclature des pièces pour une machine dont le numéro de série n'est pas listé ici. Si le numéro de série de votre machine n'y figure pas, contacter la division entretien de Lincoln Electric.
- Utiliser la figure de la page de l'ensemble et le tableau qui suit pour déterminer si la pièce est présente sur votre machine.
- Utiliser uniquement les pièces signalées par un « X » dans la colonne avec le nombre comme en-tête cité dans la page de l'ensemble (le symbole # indique un changement dans cette version imprimée).

Lire d'abord les instructions de nomenclature des pièces détachées ci-dessus, puis faire référence au manuel des « Pièces détachées » livré avec la machine, contenant des renvois des références aux figures.

Trouver un centre d'assistance agréé

09/16

- L'acheteur doit contacter un centre d'assistance agréé Lincoln (LASF) en cas de défaut constaté durant la période de validité de la garantie offerte par Lincoln.
- Pour localiser le centre de service agréé le plus proche, contacter le représentant local.

Schéma électrique

Se référer au manuel des « Pièces détachées » livré avec la machine.

Accessoires

K14204-1	RACCORD RAPIDE DE TAMBOUR DE DÉVIDOIR
K14175-1	KIT DÉBITMÈTRE GAZ
K10095-1-15M	TÉLÉCOMMANDE 6 BROCHES, 15M
K2909-1	ADAPTATEUR 6 BROCHES/12 BROCHES
K14091-1	TÉLÉCOMMANDE MIG WF 45 PWC300-7M (CS/PP)
E/H-400A-70-5M	PORTE-ÉLECTRODE 400A/70MM ² - 5M
K10158-1	ADAPTATEUR POUR BOBINE TYPE B300
K10158	ADAPTATEUR POUR BOBINE TYPE B300
R-1019-125-1/08R	ADAPTATEUR POUR BOBINE S200
FL060583010	TORCHE DE GOUGEAGE FLAIR 600 AVEC CÂBLE MONTÉ 2,5M
TORCHES MIG/MAG	
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3.0M PISTOLET MIG REFROIDI À L'AIR
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4.0M PISTOLET MIG REFROIDI À L'AIR
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5.0M PISTOLET MIG REFROIDI À L'AIR
W10429-505-3M	LGS2 505 W-3.0M PISTOLET MIG REFROIDI À L'EAU
W10429-505-4M	LGS2 505 W-4.0M PISTOLET MIG REFROIDI À L'EAU
W10429-505-5M	LGS2 505 W-5.0M PISTOLET MIG REFROIDI À L'EAU
PROMIG MAGNUM	
W000345072-2	PROMIG MAGNUM 370 3M
W000345073-2	PROMIG MAGNUM 370 4.5M
W000345069-2	PROMIG MAGNUM 400W 3M
W000345070-2	PROMIG MAGNUM 400W 4.5M
W000345075-2	PROMIG MAGNUM 500W 3M
W000345076-2	PROMIG MAGNUM 500W 4.5M
KIT ROULEAU POUR FILS PLEINS	
KP14150-V06/08	KIT ROULEAU 0.6/0.8VT FI37 4PCS VERT/BLEU
KP14150-V08/10	KIT ROULEAU 0.8/1.0VT FI37 4PCS BLEU/ROUGE
KP14150-V10/12	KIT ROULEAU 1.0/1.2VT FI37 4PCS ROUGE/ORANGE
KP14150-V12/16	KIT ROULEAU 1.2/1.6VT FI37 4PCS ORANGE/JAUNE
KP14150-V16/24	KIT ROULEAU 1.6/2.4VT FI37 4PCS JAUNE/GRIS
KP14150-V09/11	KIT ROULEAU 0.9/1.1VT FI37 4PCS
KP14150-V14/20	KIT ROULEAU 1.4/2.0VT FI37 4PCS
KIT ROULEAU POUR FILS EN ALUMINIUM	
KP14150-U06/08A	KIT ROULEAU 0.6/0.8AT FI37 4PCS VERT/BLEU
KP14150-U08/10A	KIT ROULEAU 0.8/1.0AT FI37 4PCS BLEU/ROUGE
KP14150-U10/12A	KIT ROULEAU 1.0/1.2AT FI37 4PCS ROUGE/ORANGE
KP14150-U12/16A	KIT ROULEAU 1.2/1.6AT FI37 4PCS ORANGE/JAUNE
KP14150-U16/24A	KIT ROULEAU 1.6/2.4AT FI37 4PCS JAUNE/GRIS
KIT ROULEAU POUR FILS FOURRÉS	
KP14150-V12/16R	KIT ROULEAU 1.2/1.6RT FI37 4PCS ORANGE/JAUNE
KP14150-V14/20R	KIT ROULEAU 1.4/2.0RT FI37 4PCS
KP14150-V16/24R	KIT ROULEAU 1.6/2.4RT FI37 4PCS JAUNE/GRIS
KP14150-V09/11R	KIT ROULEAU 0.9/1.1RT FI37 4PCS
KP14150-V10/12R	KIT ROULEAU 1.0/1.2RT FI37 4PCS -/ORANGE

GUIDE-FILS	
0744-000-318R	JEU GUIDE-FIL BLEU Ø0,6-1,6
0744-000-319R	JEU GUIDE-FIL ROUGE Ø1,8-2,8
D-1829-066-4R	GUIDE-FIL EURO Ø0,6-1,6
D-1829-066-5R	GUIDE-FIL EURO Ø1,8-2,8
CÂBLES D'INTERCONNEXION	
K14198-PG	PACK CÂBLE 5 BROCHES G 70MM2 1M
K14198-PG-5M	PACK CÂBLE 5 BROCHES G 70MM2 5M
K14198-PG-10M	PACK CÂBLE 5 BROCHES G 70MM2 10M
K14198-PG-15M	PACK CÂBLE 5 BROCHES G 95MM2 15M
K14198-PG-20M	PACK CÂBLE 5 BROCHES G 95MM2 20M
K14198-PG-25M	PACK CÂBLE 5 BROCHES G 95MM2 25M
K14198-PG-30M	PACK CÂBLE 5 BROCHES G 95MM2 30M
K14199-PGW	PACK CÂBLE 5 BROCHES W 95MM2 1M
K14199-PGW-5M	PACK CÂBLE 5 BROCHES W 95MM2 5M
K14199-PGW-10M	PACK CÂBLE 5 BROCHES W 95MM2 10M
K14199-PGW-15M	PACK CÂBLE 5 BROCHES W 95MM2 15M
K14199-PGW-20M	PACK CÂBLE 5 BROCHES W 95MM2 20M
K14199-PGW-25M	PACK CÂBLE 5 BROCHES W 95MM2 25M
K14199-PGW-30M	PACK CÂBLE 5 BROCHES W 95MM2 30M

Configuration de la connexion

