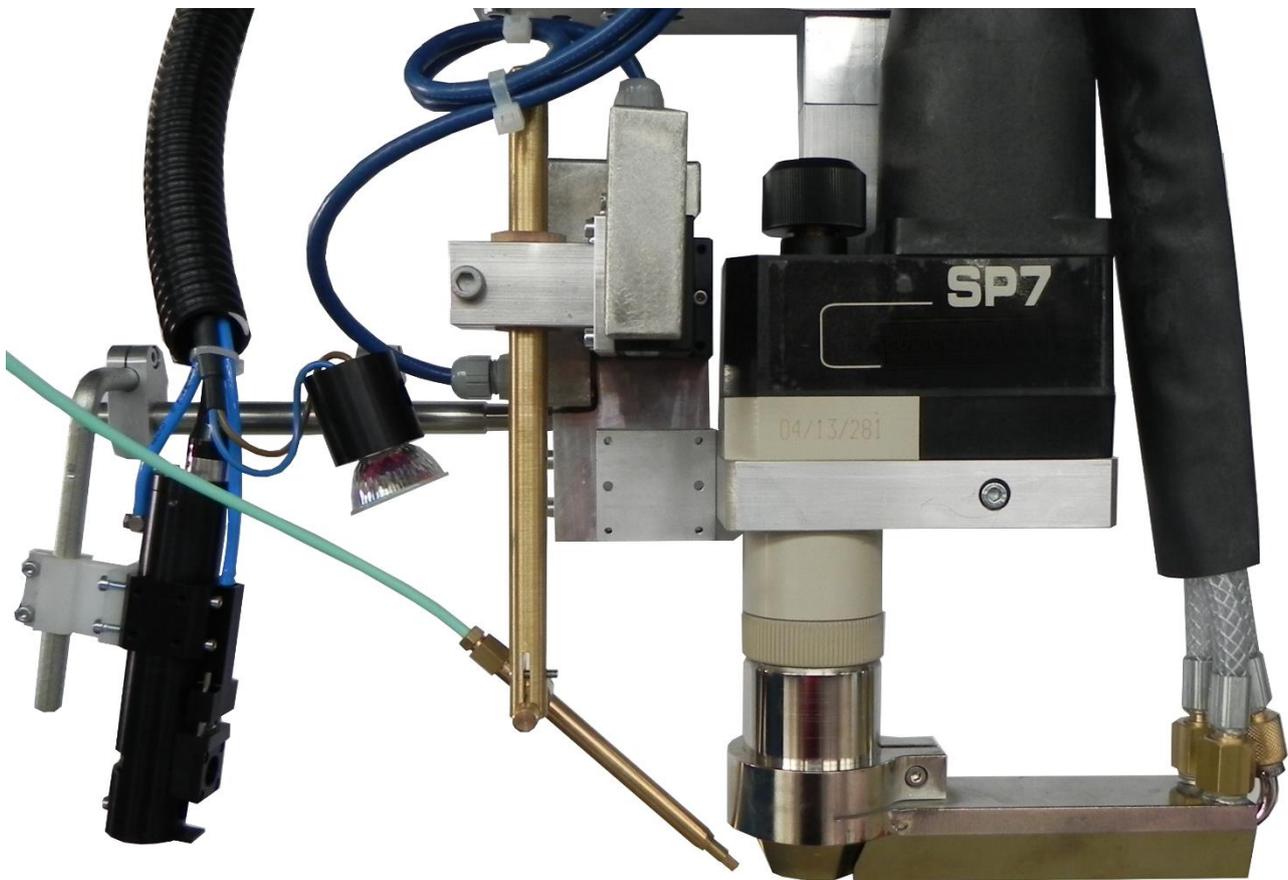


VISIOARC VA2

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

APPAREIL N° W000374795



EDITION : FR
REVISION : D
DATE : 05-2022

Notice d'instructions

REF : **8695 5911**

Notice originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Le fabricant vous remercie de la confiance que vous lui avez accordée en acquérant cet équipement qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.

Sa conception, la spécification des composants et sa fabrication sont en accord avec les directives européennes applicables.

Nous vous engageons à vous reporter à la déclaration CE jointe pour connaître les directives auxquelles il est soumis

Le fabricant dégage sa responsabilité dans l'association d'éléments qui ne serait pas de son fait.

Pour votre sécurité, nous vous indiquons ci-après une liste non limitative de recommandations ou obligations dont une partie importante figure dans le code du travail.

Nous vous demandons enfin de bien vouloir informer votre fournisseur de toute erreur qui aurait pu se glisser dans la rédaction de cette notice d'instructions.

SOMMAIRE

A - IDENTIFICATION	1
B - DESCRIPTION	2
ENCOMBREMENT EXTERIEUR.....	4
ENCOMBREMENT DE LA CAMERA.....	4
C - MONTAGE INSTALLATION	7
VISIOARC VA2 SANS ECRAN W000374795	7
CONNECTION CAMERA ET ECRAN.....	8
CARACTERISTIQUES GENERALES DU COFFRET VISIOARC VA2	9
CARACTERISTIQUES GENERALES DE LA CAMERA.....	9
REGLAGE DE LA MISE AU POINT	9
REGLAGE DU DIAPHRAGME.....	9
D - MAINTENANCE	10
DEFAUT D'ALIMENTATION	10
ENTRETIEN	10
REPLACEMENT DU VERRE TEINTE INDICE 1.....	11
NETTOYAGE DU PRISME	11
OPTION MIG : REPLACEMENT DU VERRE ANTICALORIQUE	12
PIECES DE RECHANGE	13
NOTES PERSONNELLES.....	16

INFORMATIONS

AFFICHEURS ET MANOMETRES

Les appareils de mesures ou afficheurs de tension, intensité, vitesse, pression... qu'ils soient analogiques ou digitaux doivent être considérés comme des indicateurs.

REVISIONS

REVISION B 10/13

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour complète	

REVISION C 06/18

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo	

REVISION D 05/22

DESIGNATION	PAGE
Pièce de rechange => S92580391	15

A - IDENTIFICATION

Veillez noter le numéro d'immatriculation de votre appareil dans le cadre ci-dessous.
 Dans toute correspondance, veuillez nous fournir ces renseignements.

CE

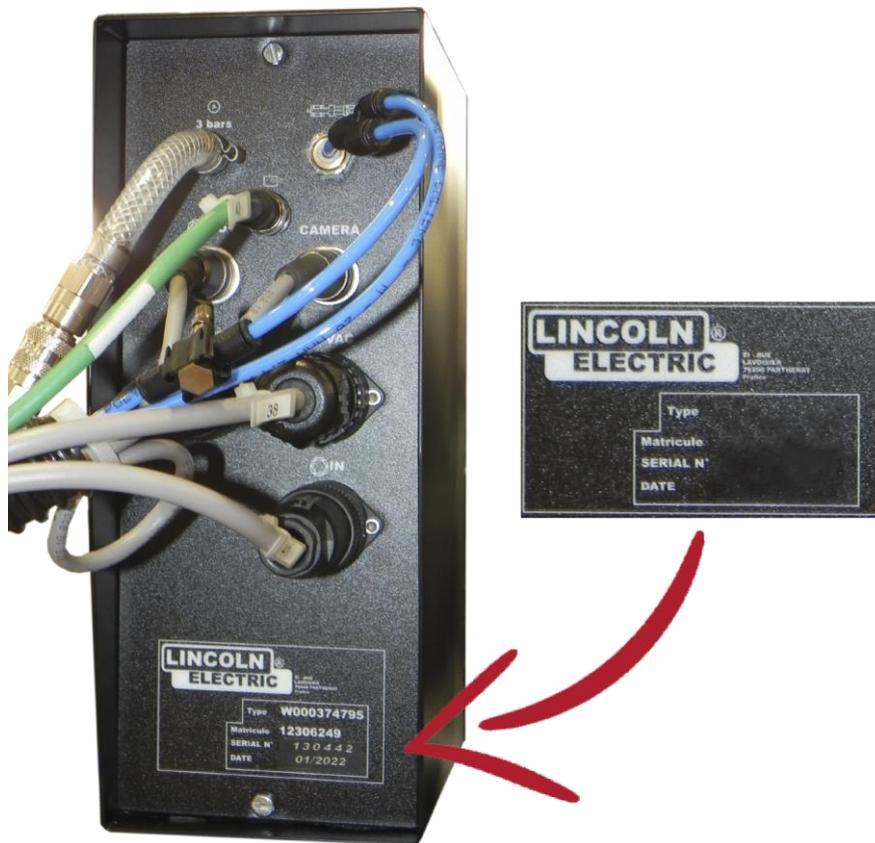
Type **W000374795** 1

Matricule **12306249**

N° **000329 - 2013**

2
3

1	Type du produit
2	N° de série du produit
3	Année de fabrication



B - DESCRIPTION

L'ensemble **VISIOARC VA2** permet de suivre les joints de soudure à distance pour les procédés TIG, PLASMA ou MIG à l'aide d'une caméra de surveillance soudage à filtre escamotable.

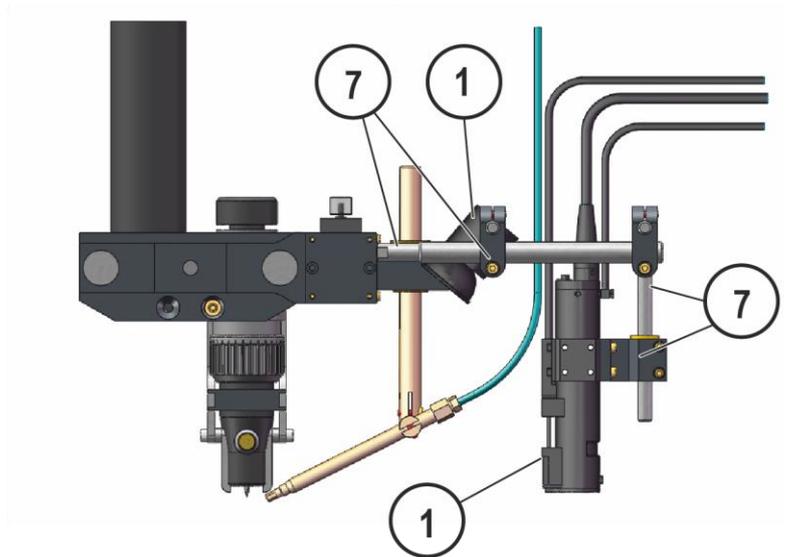
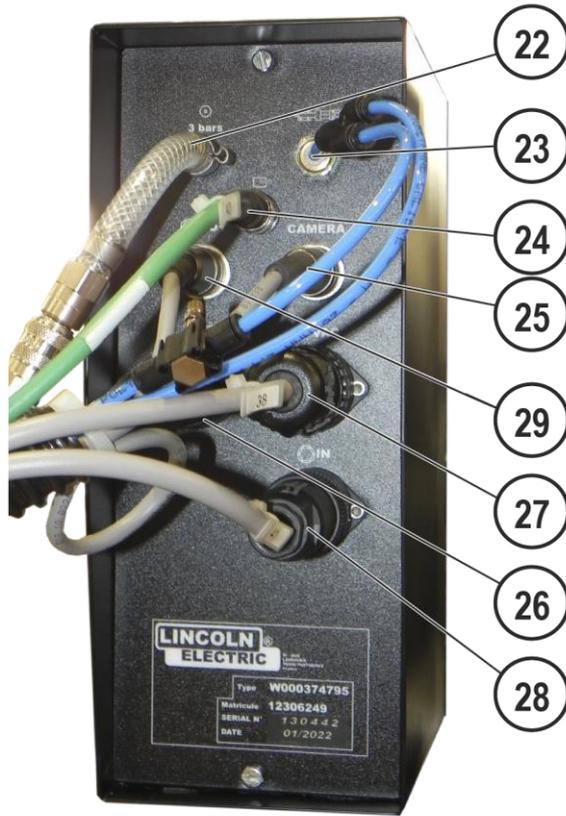
L'ensemble vidéo comprend :

Rep.	Désignation	Référence
	VISIOARC VA2 sans écran	W000374795
1	Caméra + lampe (24V20W)	
2	Coffret VISIOARC VA2	
3	Câble alimentation de la caméra	
4	Câble alimentation 24VAC	
5	Câble vidéo BNC/BNC	

Complément éventuel		
6	VISIOPRO MONITOR	W000315704 Se reporter à l'ISEE 8695 5899
7	Support et fixation sur tête de soudage	W000377085
8	Motorisation Diaphragme VA2	W000377228
9	Poignée Commande Diaphragme VA2	W000379151
10	Option MIG pour Caméra VA2	W000377227
11	Verre Anticalorique MIG VA2	W000378028
12	Complément Refroidissement VA2	W000379149

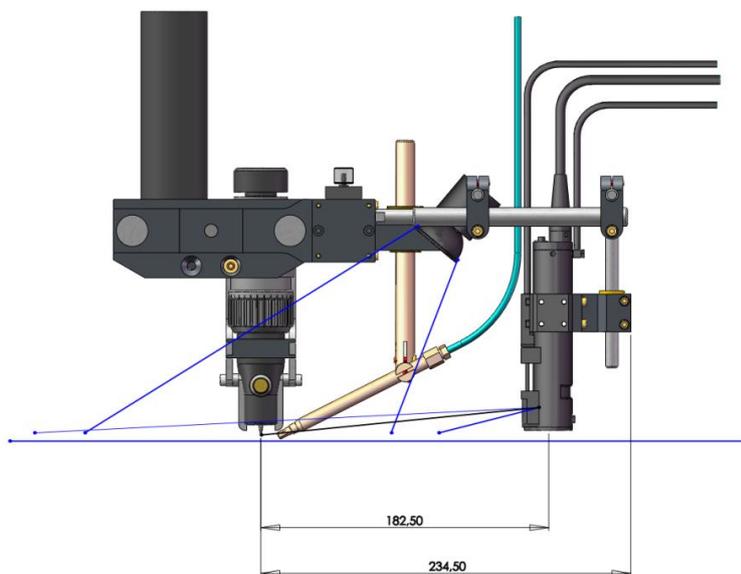
DESCRIPTION DU BOITIER DE COMMANDE:

FACE AVANT	
20	Témoin de présence de 24V permanent (24VAC)
21	Témoin de présence de sortie 6V de l'alimentation de la caméra et du diaphragme.
FACE ARRIERE	
22	Entrée gaz
23	Sortie gaz vers vérin
24	Sortie vidéo vers moniteur
25	Entré caméra
26	Sortie lampe
27	Entrée 24VAC
28	Entrée Commande Moteur Diaphragme
29	Sortie Alimentation Moteur Diaphragme

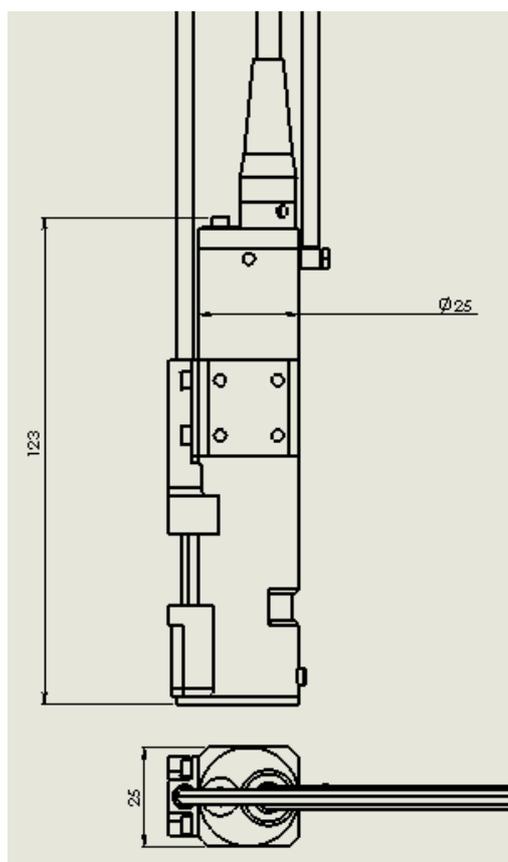


ENCOMBREMENT

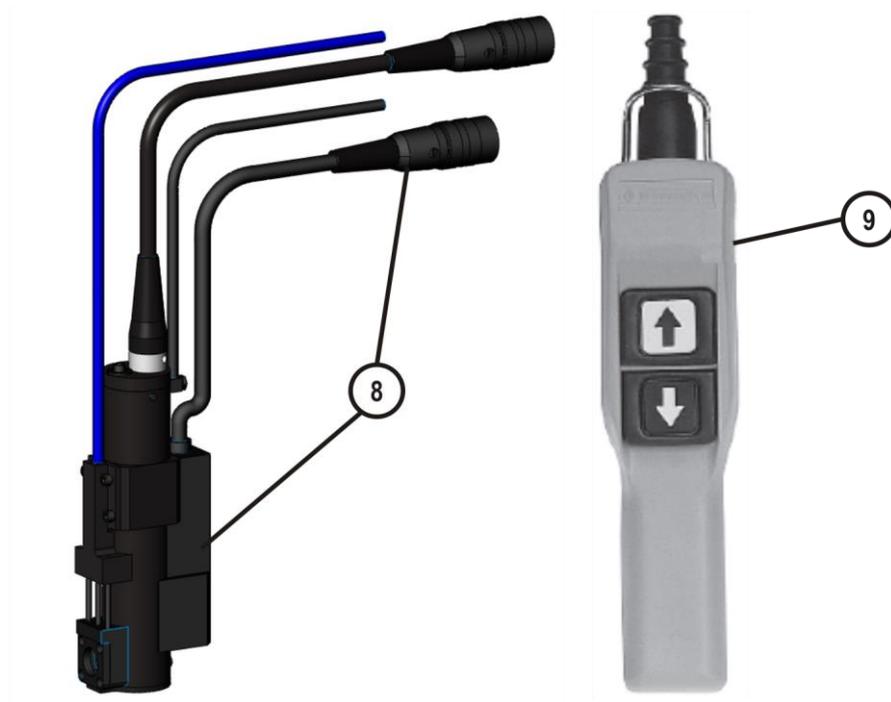
ENCOMBREMENT EXTERIEUR



ENCOMBREMENT DE LA CAMERA

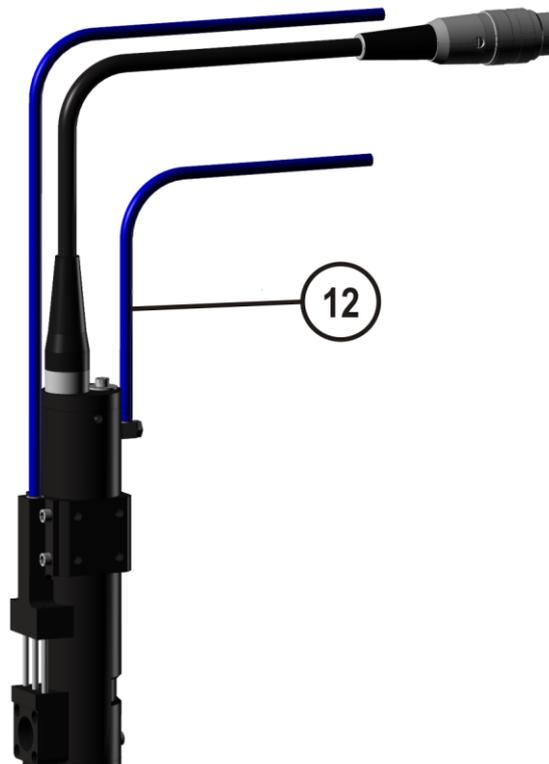


OPTION DIAPHRAGME MOTORISE

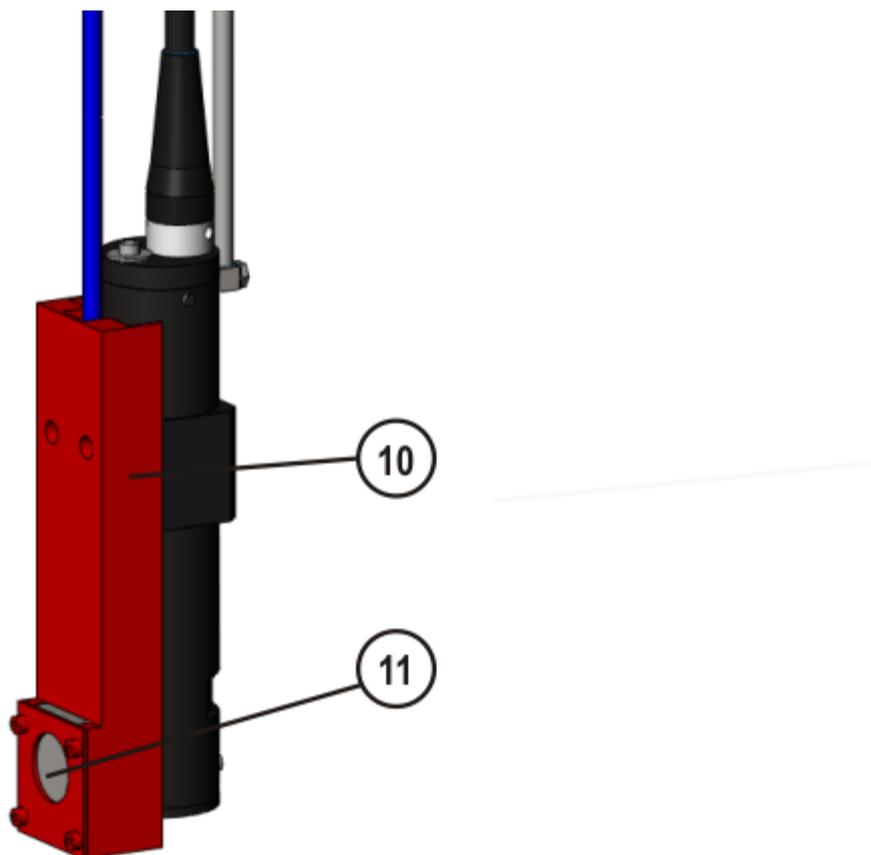


Cette option permet de piloter à distance le diaphragme motorisé (réglage de la luminosité)

OPTION REFROIDISSEMENT CAMERA



Dans le cas de procédé contraignants, un refroidissement de la caméra est assuré par le gaz de soudage (TIG/PLASMA) ou par de l'air (MIG) ; dans le cas, le tuyau 12 est à connecter.

OPTION MIG

Dans le cas d'un procédé MIG, le refroidissement est assuré par de l'air comprimé non lubrifié.

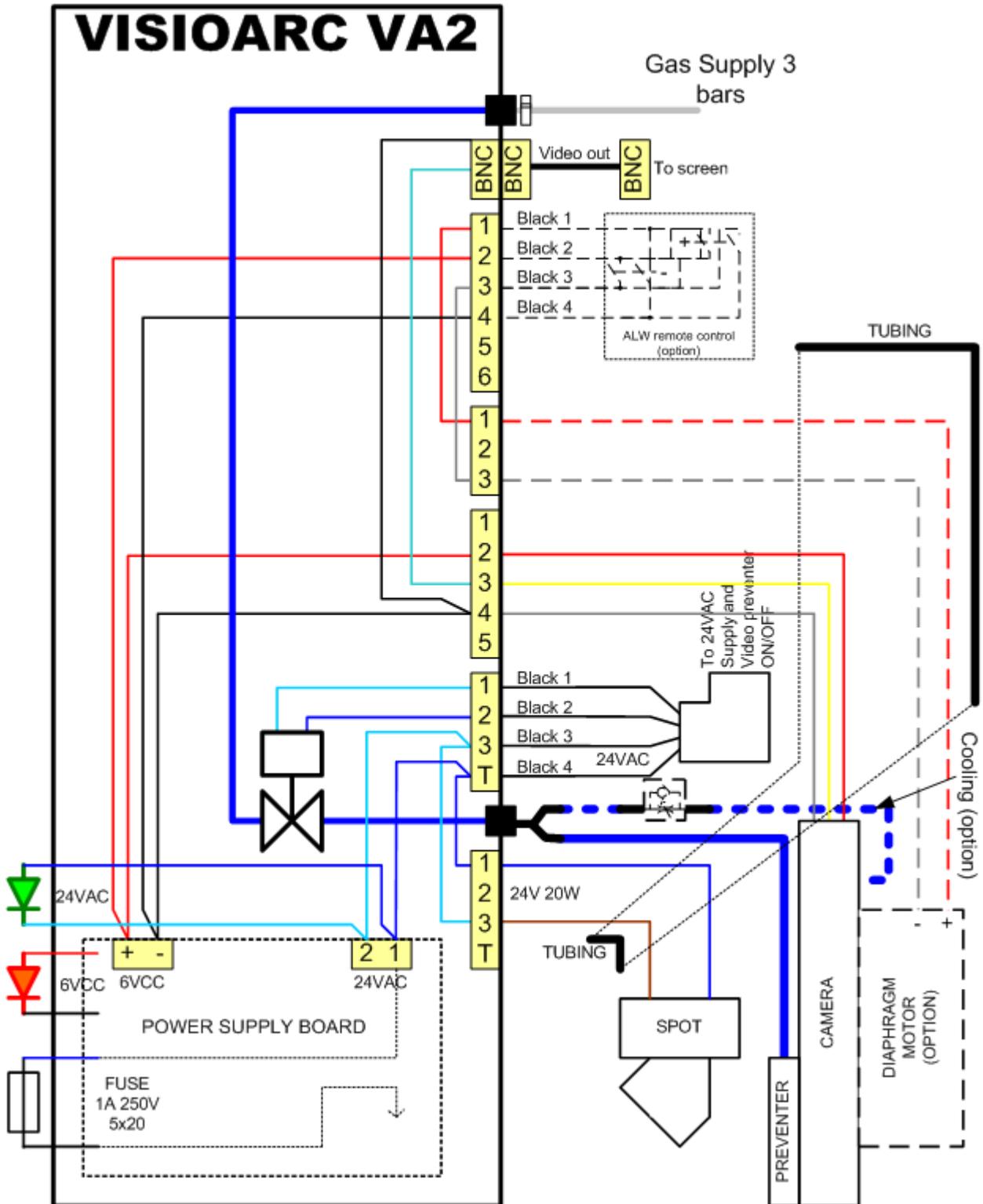
La pression d'alimentation doit être réglée à 3 bars.

Un capotage et une protection de la caméra sont placés pour éviter que la caméra soit endommagée par les projections.

C - MONTAGE INSTALLATION

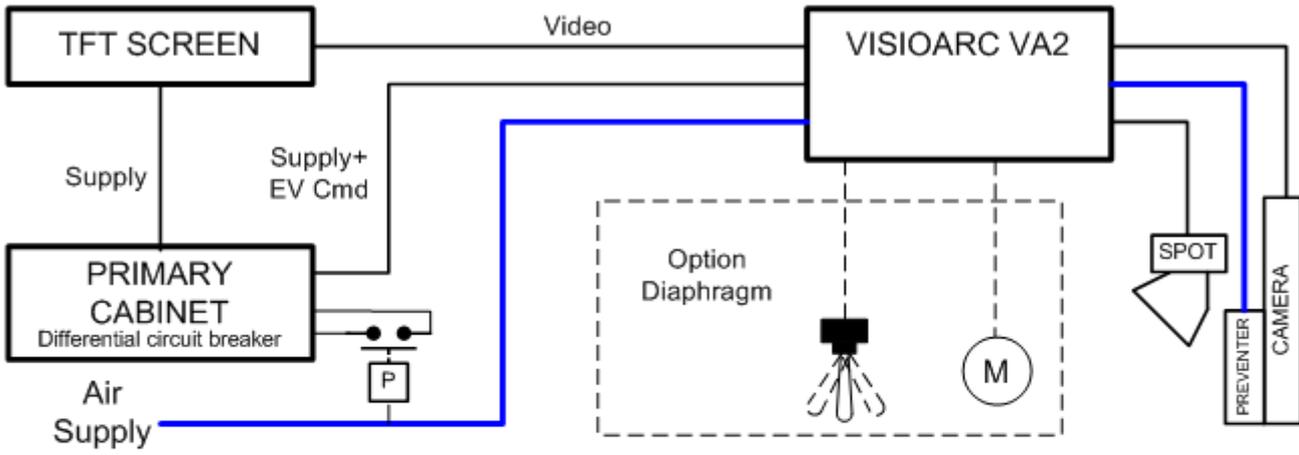
SYNOPTIQUE DE RACCORDEMENT

VISIOARC VA2 SANS ECRAN W000374795

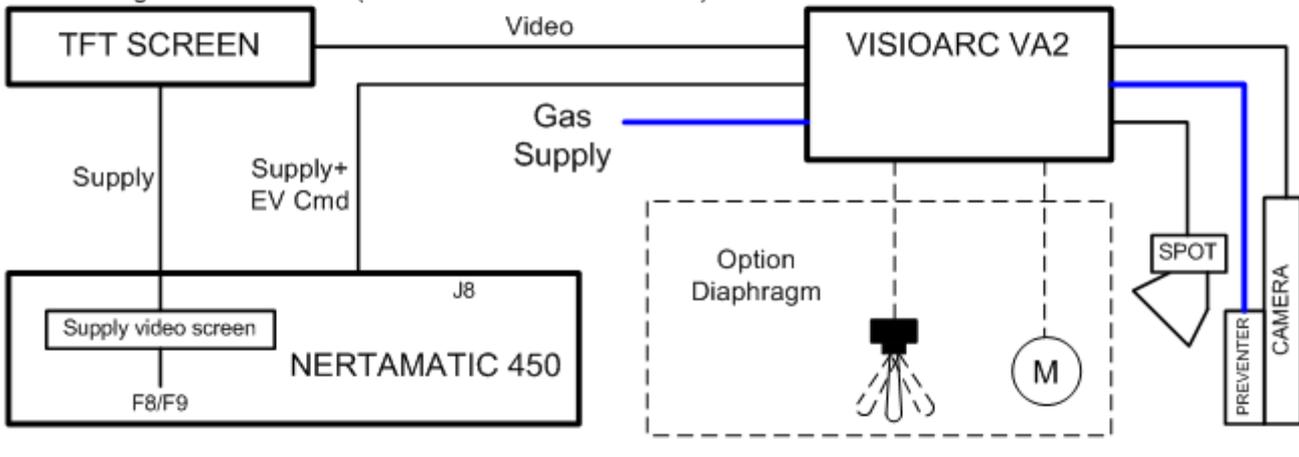


CONNECTION CAMERA ET ECRAN

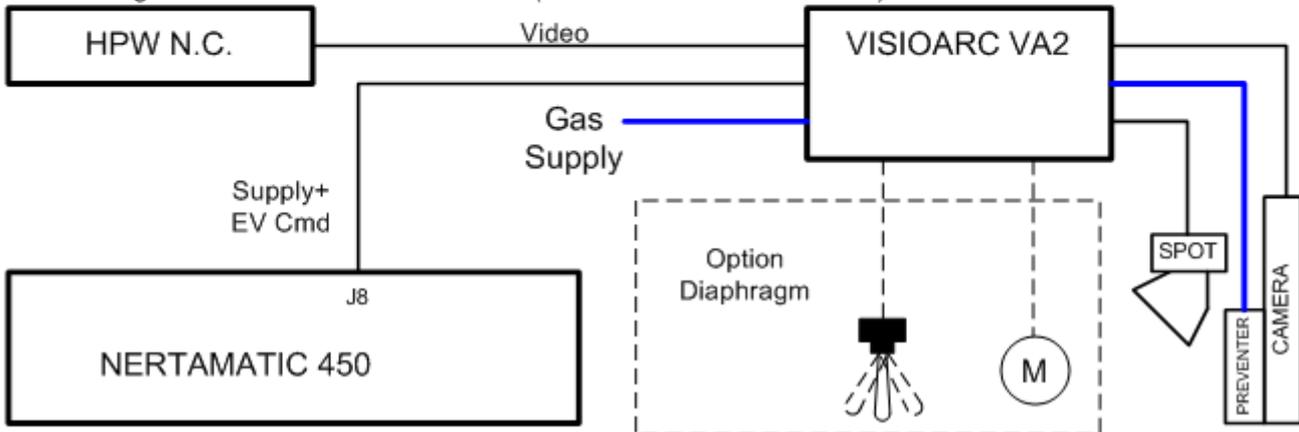
MIG : Connecting with TFT screen (W000374795+W000315704)



Connecting with TFT screen (W000374795+W000315704)



Connecting with HPW Numerical Controller (W000374795+W000315573)



CARACTERISTIQUES

CARACTERISTIQUES GENERALES DU COFFRET VISIOARC VA2

Alimentation		24 V AC 50/60 Hz
Consommation		30 W
SORTIE	Alim caméra	6 V DC
	Alim électrovanne	24 V AC
	Alim lampe	24 V AC 20 W
	Alim diaphragme	6 V DC

CARACTERISTIQUES GENERALES DE LA CAMERA

Alimentation		6 V DC
Consommation		160 mA
Escamotage	Vérin	3 bars mini – 7 bars maxi
	Filtre	Verre teinté indice 1
Filtre caméra		Verre à intensité variable
Optique		F : 24 mm
Réglage mise au point		50-infini
Décalage prisme		90°

REGLAGE

REGLAGE DE LA MISE AU POINT

- Tourner la vis **M3** dans le sens horaire (repère1) pour rapprocher la mise au point (focus)
- Tourner la vis **M3** dans le sens antihoraire pour éloigner la mise au point (focus)

REMARQUE : cette opération doit être réalisée avec l'iris ouvert (la position où l'image est la plus lumineuse (cf réglage de la luminosité ci après).

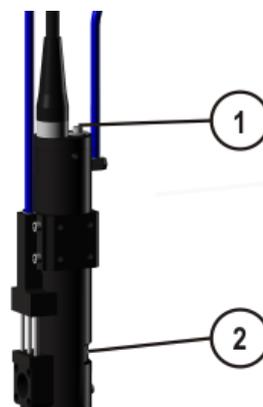
REGLAGE DU DIAPHRAGME

Dans le cas du diaphragme non motorisé :

Placer la caméra de manière à ce que l'arc de soudage se trouve au centre de l'image sur l'écran

Dévisser la vis pointeau qui permet de bloquer le réglage (cas du manuel).

Tourner la bague (repère 2) pour régler la luminosité (cas du manuel) ou utiliser la commande déportée (cas du diaphragme motorisé).



D - MAINTENANCE

Pour tout dépannage ou entretien, il est conseillé de porter des gants, cette caméra étant à proximité du procédé.

DEFAUT D'ALIMENTATION

En cas de panne du coffret (tension d'entrée présente mais pas celle de sortie), le dépannage doit être effectué par des personnes habilitées et le coffret hors tension.

Dévisser le support fusible et le remplacer par un fusible 5x20 1A 250V type "rapide".

ENTRETIEN

- Pour que la machine puisse assurer les meilleurs services durablement, un minimum de soins et d'entretien sont nécessaires.
- La périodicité de ces entretiens est donnée pour une production de 1 poste de travail par jour. Pour une production plus importante augmenter les fréquences d'entretiens en conséquence

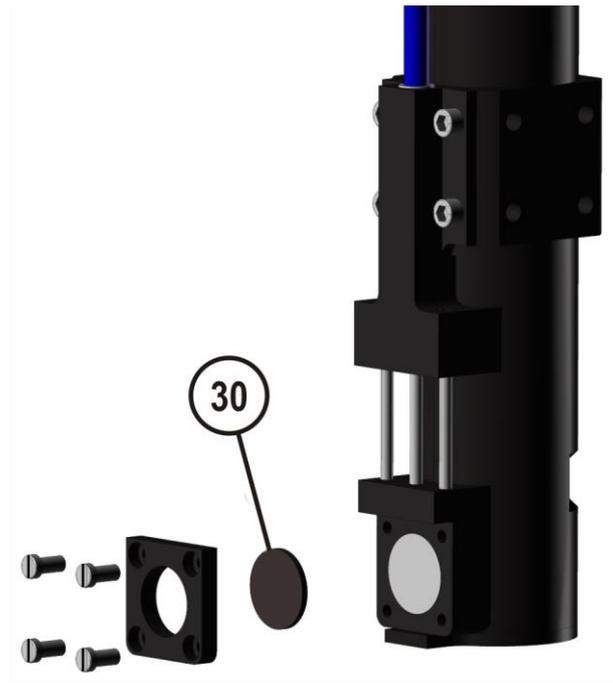
Votre service entretien pourra photocopier ces pages pour suivre les dates d'entretien et les opérations effectuées (à cocher dans la case prévue)

Annuel

Date de l'entretien : / /	
	- Contrôler le bon fonctionnement du circuit gaz : manomètre, détendeur, électrovanne, vanne, raccords, etc. Nota : la tuyauterie présentant le moindre signe de fatigue, usure, blessure, doit être remplacée par un tuyau normalisé identique.
	- Vérifier l'état de l'ensemble des câbles électriques, plus particulièrement à proximité de la coupe et dans la chaîne porte-câble (les changer si nécessaire).
	Pour le filtre d'alimentation en air (option pour le MIG). Pour conserver au filtre une efficacité maximale et pour éviter une perte de charge, il est nécessaire de procéder à un nettoyage périodique. Les filtres standard sont équipés d'une purge semi-automatique pour vidanger toute accumulation dans la cuve.

REPLACEMENT DU VERRE TEINTE INDICE 1

- Dévisser les 4 vis **M2** de la bride
- Enlever la bride avec le hublot de protection
- Replacer le nouveau hublot de protection propre (Verre teinté indice 1 **VA2**, repère **30**)
- Replacer la bride et resserrer les 4 vis **M2**



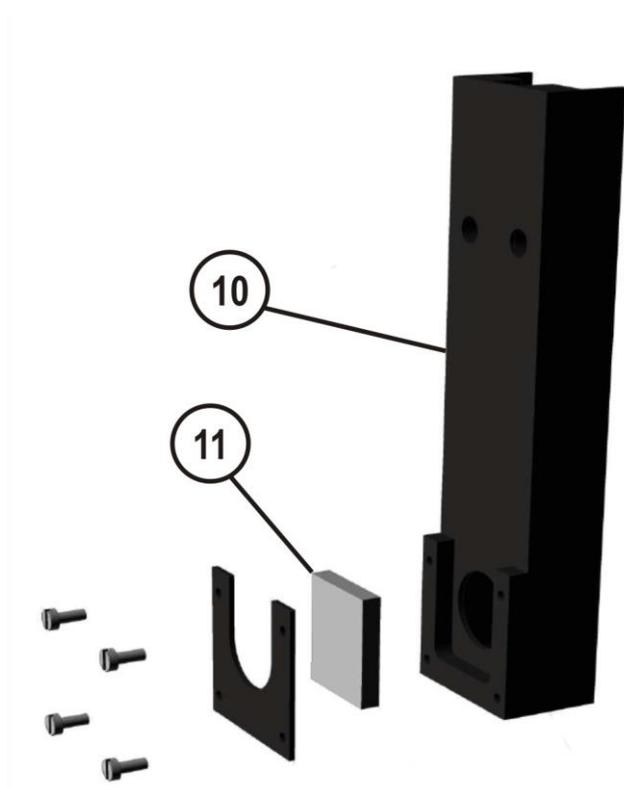
NETTOYAGE DU PRISME

- Dévisser la vis de maintien du prisme.
- Sortir le porte prisme et nettoyer le prisme avec un chiffon doux et du solvant.
- Remonter le porte prisme et revisser la vis de maintien.



OPTION MIG : REMPLACEMENT DU VERRE ANTICALORIQUE

- Dévisser les 4 vis **M2** de la bride.
- Enlever la bride avec le verre de protection.
- Remplacer le nouveau verre de protection propre.
(Verre Anticalorique MIG **VA2** (repère **11**))
- Remplacer la bride et resserrer les 4 vis **M2**.



PIECES DE RECHANGE

Comment commander :

Les photos ou croquis repèrent la quasi-totalité des pièces composant une machine ou une installation.

Les tableaux descriptifs comportent 3 sortes d'articles:

- **articles normalement tenus en stock : ✓**
- **articles non tenus en stock : ✗**
- **articles à la demande : sans repères**

(Pour ceux-ci, nous vous conseillons de nous envoyer une copie de la page de la liste des pièces dûment remplie. Indiquer dans la colonne Cde le nombre de pièces désirées et mentionner le type et le numéro matricule de votre appareil.)

Pour les articles repérés sur les photos ou croquis et ne figurant pas dans les tableaux, nous envoyer une copie de la page concernée et mettre en évidence le repère en question.

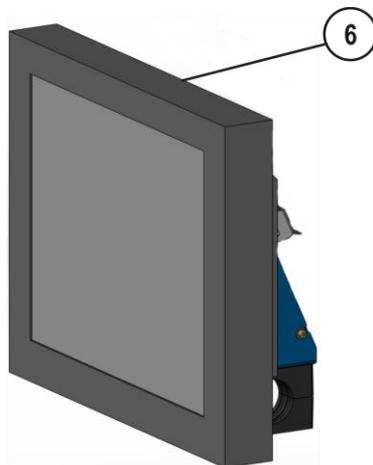
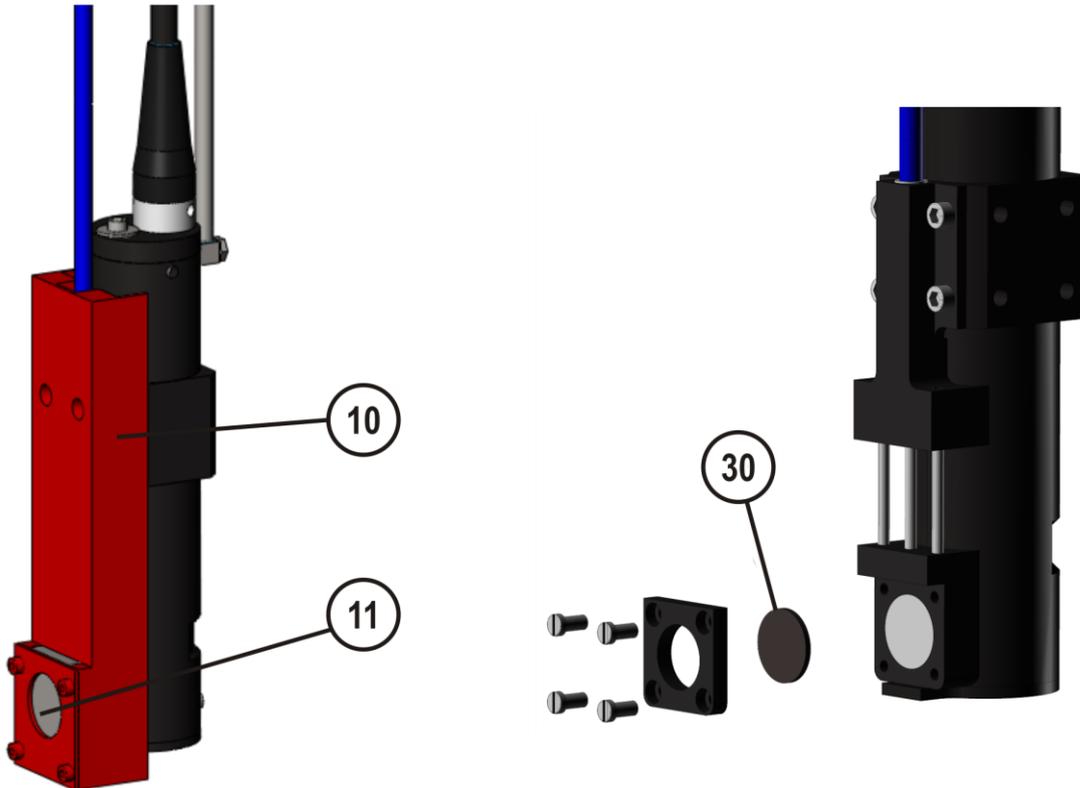
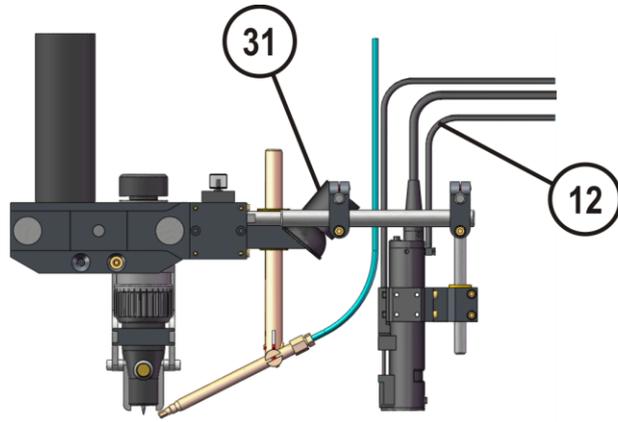
Exemple :

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
E1	W000XXXXXX	✓		Carte interface machine
G2	W000XXXXXX	✗		Débitmètre
A3	9357 XXXX			Tôlerie face avant sérigraphiée

✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

- Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

	TYPE :
	Matricule :



✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
30	W000378030	✓		Verre teinté indice 1 VA2
31	W000376309	✓		Support Lampe et Lampe VA2
	S92580391			Lampe 35 mm - 24V - 20W
6	W000315704	✓		VISIOPRO MONITOR
11	W000378028	✓		Verre Anticalorique MIG VA2
10	W000377227	✓		Option MIG pour Caméra VA2
12	W000379149	✗		Complément Refroidissement VA2

➤ Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

	TYPE :
	Matricule :

