

LINC FEED 37 & 38

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH



Lincoln Electric Bester Sp. z.o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

Déclaration de conformité



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

Déclare que le poste de soudage:

K10406

LINC FEED 37

K10407

LINC FEED 38

est conforme aux directives suivantes:

2014/35/EU, 2014/30/EU

et qu'il a été conçu en conformité avec les normes:

EN 60974-5:2013, EN 60974-10:2014

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Piotr Spytek', is written over a light grey circular stamp.

20.04.2016

Piotr Spytek
Operations Director

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland

12/05

MERCI! Pour avoir choisi la QUALITÉ Lincoln Electric.

- Vérifiez que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée à votre revendeur.
- Notez ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de votre équipement. Le nom du Modèle ainsi que les numéros de Code et Série figurent sur la plaque signalétique de la machine.

Nom du modèle:
Numéros de Code et Série:
Lieu et Date d'acquisition:

INDEX FRANÇAIS

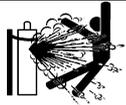
Sécurité	1
Installation et Instructions d'Utilisation.....	2
Compatibilité Electromagnétique (CEM)	11
Caractéristiques Techniques.....	12
DEEE (WEEE)	12
Pièces de Rechange	13
Schéma Electrique	13
Accessoires.....	13



ATTENTION

L'installation, l'utilisation et la maintenance ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. Lisez attentivement la signification des symboles de sécurité ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas d'installation, d'utilisation ou de maintenance effectuées de manière non conforme.

	<p>DANGER: Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. 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 mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.</p>
	<p>UN CHOC ELECTRIQUE PEUT ETRE MORTEL: Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez jamais aux pièces sous tension (électrode, pince de masse...) et isolez-vous.</p>
	<p>EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur.</p> <p>MISE A LA TERRE: Pour votre sécurité et pour un bon fonctionnement, le câble d'alimentation doit être impérativement connecté à une prise de courant avec une bonne prise de terre.</p>
	<p>EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les Immédiatement. Ne posez pas 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'incendie.</p>
	<p>LES CHAMPS ELECTRIQUES ET MAGNETIQUES PEUVENT ETRE DANGEREUX: Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (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>COMPATIBILITE CE: Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.</p>
	<p>FUMÉES ET GAZ PEUVENT ETRE DANGEREUX: Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Evitez de les respirer et utilisez 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 BRULER: Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous soudez ou regardez souder. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes. Protégez les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc pendant le soudage.</p>
	<p>LES ETINCELLES PEUVENT ENTRAINER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION: Eloignez toute matière inflammable de la zone de soudage et assurez-vous qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections peuvent aisément s'engouffrer dans les ouvertures les plus étroites telles que des fissures. Ne soudez pas de réservoirs, fûts, containers... avant de vous être assuré que cette opération ne produira pas de vapeurs inflammables ou toxiques. N'utilisez jamais cet équipement de soudage dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.</p>
	<p>LES MATERIAUX SOUDES SONT BRULANTS: 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. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.</p>
	<p>SECURITE: Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de soudage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique.</p>



UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXLOSER: N'utilisez que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection adapté à l'application de soudage et des détendeurs correctement installés correspondant au gaz et à la pression utilisés. Les bouteilles doivent être utilisées en position verticale et maintenues par une chaîne de sécurité à un support fixe. Ne déplacez pas les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne laissez jamais l'électrode, le porte-électrode, la pince de masse ou tout autre élément sous tension en contact avec la bouteille de gaz. Les bouteilles doivent être stockées loin de zones "à risque": source de chaleur, étincelles...

Installation et Instructions d'Utilisation

Lisez attentivement la totalité de ce chapitre avant d'installer ou d'utiliser ce matériel.

Emplacement et Environnement

Cette machine peut fonctionner dans des environnements difficiles. Il est cependant impératif de respecter les mesures ci-dessous pour lui garantir une longue vie et un fonctionnement durable.

- Ne placez pas et n'utilisez pas cette machine sur une surface inclinée à plus de 15° par rapport à l'horizontale.
- Ne pas utiliser cette machine pour dégeler des canalisations.
- Stockez la machine dans un lieu permettant la libre circulation de l'air dans les aérations du poste. Ne la couvrez pas avec du papier, des vêtements ou tissus lorsqu'elle est en marche.
- Réduisez au maximum la quantité d'impuretés à l'intérieur de la machine.
- La machine possède un indice de protection IP23. Veillez à ce qu'elle ne soit pas mouillée, ne la placez pas sur un sol humide ou détrempe.
- Placez la machine loin d'équipements radio-commandés. Son utilisation normale pourrait en affecter le bon fonctionnement et entraîner des dommages matériels ou corporels. Reportez-vous au chapitre "Compatibilité Electromagnétique" de ce manuel.
- N'utilisez pas le poste sous des températures supérieures à 40°C.

Facteur de marche

Le facteur de marche d'une machine de soudage est le pourcentage de temps, dans un cycle de 10 minutes, pendant lequel le soudeur peut utiliser la machine à un courant de soudage nominal.

Exemple: 60% de facteur de marche:



Soudage de 6 minutes. Interruption de 4 minutes.

Se reporter à la section Spécification Technique pour plus d'informations sur les facteurs de marche nominaux de la machine.

Connexion alimentation d'entrée

Contrôler les tension d'entrée, phase, et fréquence de la source de puissance qui sera connecté au dévidoir. La tension d'entrée admissible de la source de puissance est indiquée sur la plaque signalétique du dévidoir. Vérifier la connexion des fils de terre de la source de puissance à la source d'entrée.

Connexion gaz

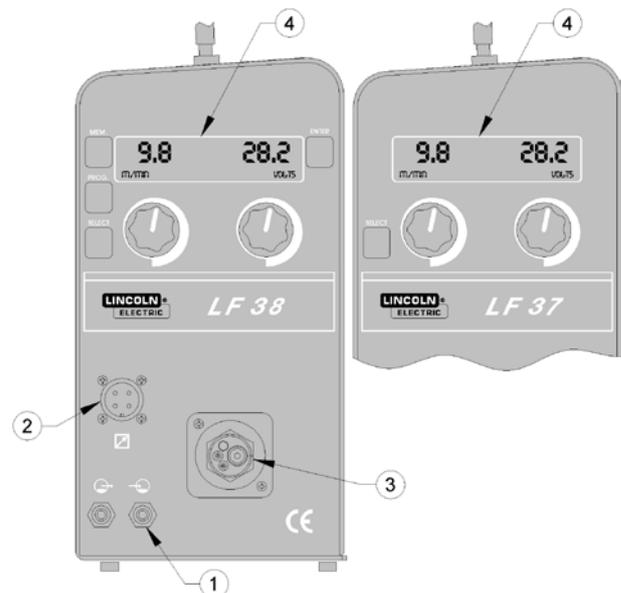
La bouteille de gaz doit être installée avec un régulateur de débit approprié. Une fois celle-ci correctement installée, connecter le tuyau de gaz du régulateur au connecteur d'entrée de gaz de la machine. Se reporter au point 8 des images ci-dessous. Le dévidoir peut être utilisé avec tous les gaz de protection adéquats incluant le dioxyde de carbone, l'argon et l'hélium à une pression maximum de 5,0 bar.

Le Linc Feed inclus également un régulateur de débit de gaz interne, indiqué au point 11 des images ci-dessous.

Connexions de sortie

Se reporter au repère 3 des images ci-dessous.

Contrôles et Fonctions Opérationnelles



1. **Connecteurs eau:** Connexions pour les torches refroidies par eau.

Eau chaude venant de la torche.



Eau froide allant à la torche.

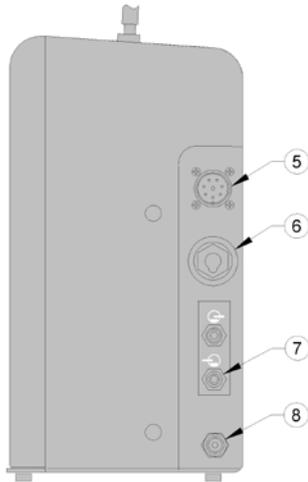


2. **Prise de commande à distance:** Si une commande à distance est utilisée, elle sera connectée à cette prise.

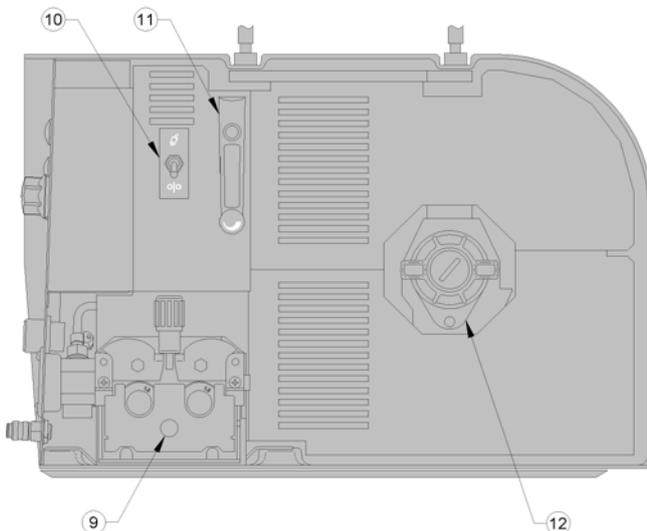


3. **Euroconnecteur:** Connexion des torches de soudage.

4. **Interface affichage digital:** Contrôle des paramètres de soudage incluant la vitesse de dévidage, la tension et le rappel de mémoire. Voir les sections A-G pour plus de détails.



5. **Connexion prise Amphenol:** Connexion 8 broches à la source de puissance.
6. **Adaptateur rapide mâle:** Connexion de la puissance d'entrée.
7. **Connecteurs eau:** En cas d'utilisation de torches refroidies par eau, connecter les tuyaux d'eau du refroidisseur ici. Se référer aux indications des torche et refroidisseur pour le liquide de refroidissement recommandé et débits.
8. **Connecteur gaz:** Connexion pour tuyau de gaz.



9. **Ensemble de dévidage:** Motoréducteur 4 galets compatible avec des galets de 37mm.

10. **Avance à froid / Contrôle purge de gaz:** Cet interrupteur le débit du gaz ou le dévidage du fil sans brancher la tension de sortie.
11. **Régulateur débit de gaz:** Règle le débit entre 0 et 25 litres par minutes.
12. **Support bobine de fil:** Bobine de 15kgs maximum. Accepte bobines plastique, acier et fibre sur un axe de 51mm. Accepte aussi des bobines type Readi-Reel® sur un axe adaptateur inclus.

ATTENTION

Les dévidoirs Linc Feed doivent être utilisés porte fermée pendant le soudage.

Maintenance

ATTENTION

Nous vous recommandons de contacter notre service après-vente pour toute opération d'entretien ou réparation. Toute intervention sur le poste effectuée par des personnes non autorisées invalidera la garantie du fabricant.

La fréquence des opérations de maintenance varie en fonction de l'environnement de travail dans lequel la machine est placée.

Tout défaut observé doit être immédiatement rapporté.

Maintenance

- Vérifier l'état de l'isolant et les connexions des cables de puissance et d'alimentation.
- Enlever les projections du bout de la torche. Ces projections peuvent modifier le flux du gaz protecteur.
- Vérifier l'état de la torche. La remplacer si nécessaire.
- Vérifier l'état et la fonctionnalité du ventilateur. Maintenir les ouïes d'aération propres.

Maintenance périodique

Faire la maintenance de routine et en plus:

- Nettoyer la machine. Utiliser de l'air comprimé (basse pression), enlever la poussière externe et toute poussière accessible.
- Vérifier l'état des connexions et les changer si nécessaire.
- Vérifier le serrage des vis.

ATTENTION

L'alimentation principale doit être coupée avant toute intervention de maintenance sur la machine. Après chaque réparation, les tests de sécurité doivent être faits.

A. Mode de soudage "Non Synergique" (Mode CV)

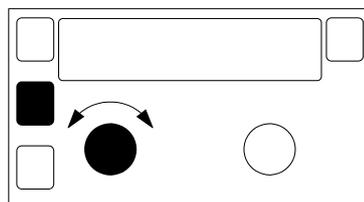
Description:

Pendant le mode de soudage "Non Synergique" (Mode CV), le pré réglage des paramètres de soudage (Vitesse de dévidage et Tension) sont indépendants l'un de l'autre.

Réglage:

LF 37: Cette machine est toujours en mode de soudage "Non-Synergique".

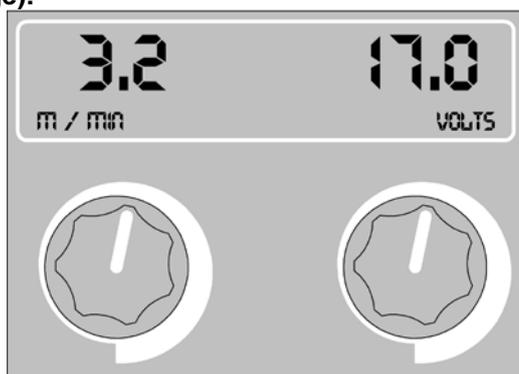
LF 38: Tout en pressant la touche **Prog**, tourner le bouton **Gauche** jusqu'à ce que "**NON SYNERGIQUE**" apparaisse sur l'afficheur.



Avant le soudage (Préréglage):

Préréglage de la vitesse de dévidage du fil
(Mètres/Minute)

Ajuster avec le bouton gauche.



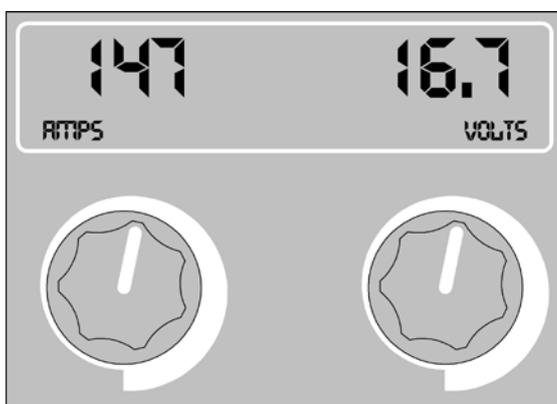
Préréglage de la tension de soudage
(V)

Ajuster avec le bouton droit.

Pendant le soudage (Valeurs réelles):

Ces valeurs réelles restent affichées pendant **5 secondes** après l'arrêt du soudage. Presser **ENTER (LF 38 Seul)** pour rappeler ces valeurs.

Courant de soudage réel
(A)



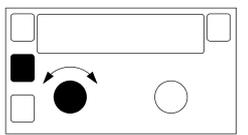
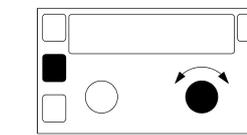
Tension de soudage réelle
(V)

B. Mode de soudage "Synergique" (LF 38 Seul)

Description:

Pendant le mode de soudage "Synergique", le dévidoir détermine les caractéristiques de tension optimales basées sur le type de fil sélectionné et le diamètre. Seule la vitesse de dévidage a besoin d'être réglée par l'utilisateur. Celui-ci peut ensuite ajuster la hauteur de l'arc en utilisant le bouton droit. Une fois que la hauteur de l'arc a été établie, elle restera au même niveau sans se soucier de n'importe quelle variation de la vitesse de dévidage.

Réglage:

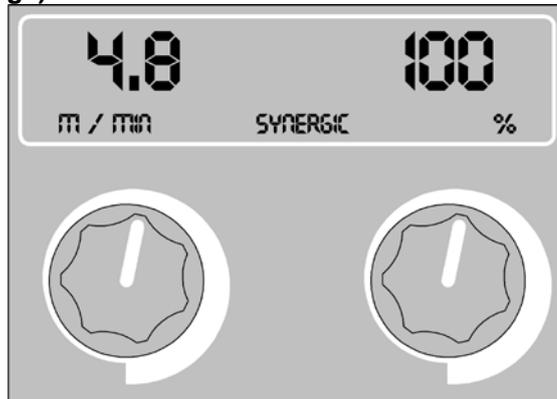
<p>Tout en pressant la touche Prog, tourner le bouton Gauche et sélectionner un élément dans la liste suivante:</p>		<p>Tout en pressant la touche Prog, tourner le bouton Droit et sélectionner le diamètre de fil approprié:</p>	
---	---	---	---

Acier 80/20	→	0.8, 1.0, 1.2 mm
Inoxydable 98/2	→	0.8, 1.0, 1.2 mm
Poudre métallique 98/2	→	1.2, 1.6 mm
Fourré gaz 80/20	→	1.2, 1.6 mm
Fourré gaz CO2	→	1.2, 1.6 mm
Alu / Mg 100% arg	→	1.2, 1.6 mm
Alu Si 100% arg	→	1.2, 1.6 mm
Innershield NR-211MP	→	1.7, 2.0 mm
Innershield NR-232	→	1.8, 2.0 mm
Innershield NR-400	→	2.0 mm
Innershield NS-3M	→	2.0 mm

Avant le soudage (Préréglage):

Préréglage de la vitesse de dévidage du fil (Mètres/Minute)

Ajuster avec le bouton gauche.



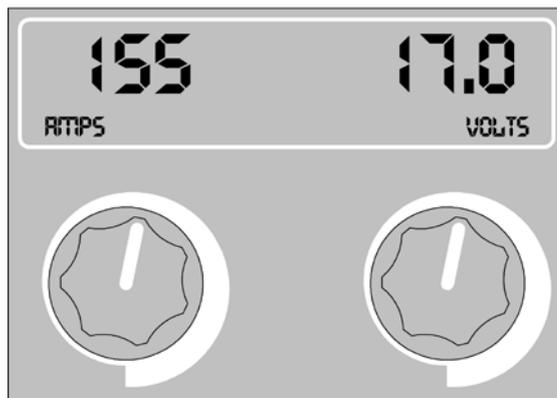
Préréglage de la hauteur d'arc relative

100% est la base. Cette valeur se réfère souvent à **Trim**. Ajuster avec le bouton droit les augmentation/diminution de la hauteur d'arc.

Pendant le soudage (Valeurs réelles):

Ces valeurs réelles restent affichées pendant **5 secondes** après l'arrêt du soudage. Presser **ENTER (LF 38 Seul)** pour rappeler ces valeurs.

Courant de soudage réel (A)

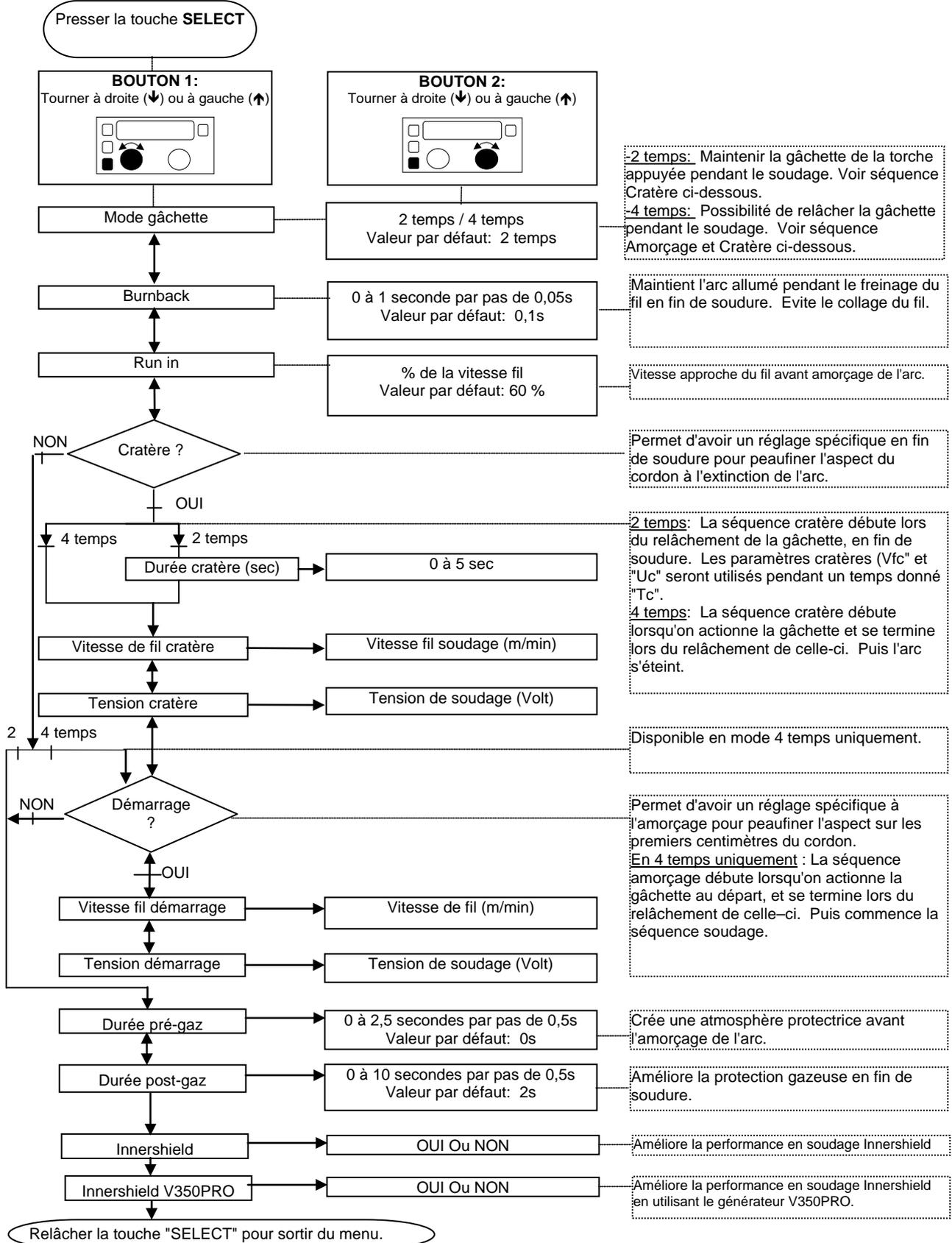


Tension de soudage réelle (V)

C. Selection des Paramètres de soudage

Description:

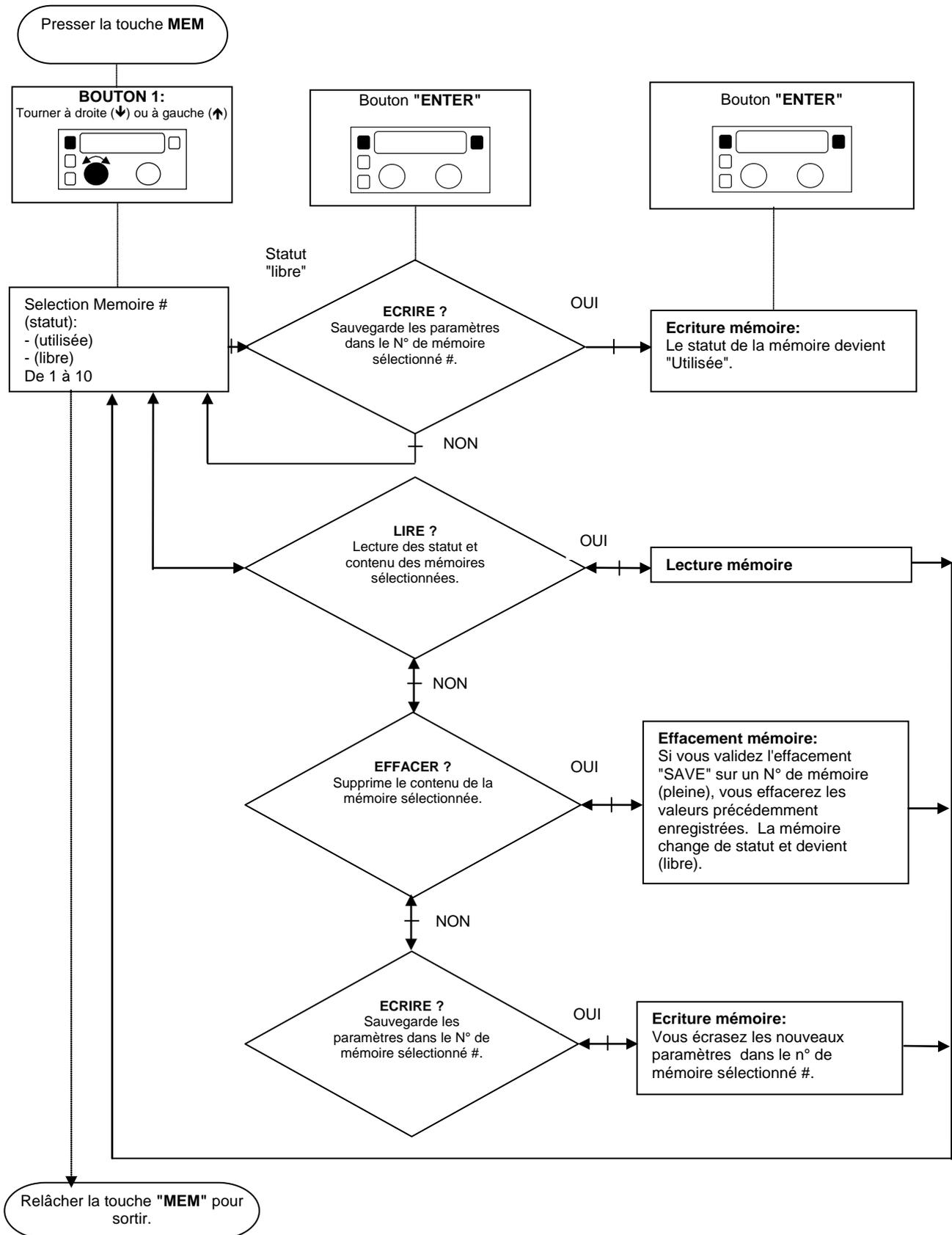
Les options suivantes peuvent être réglées en utilisant la touche **Select** et la procédure ci-dessous: 2/4 temps, Gâchette, Anticollage, Vitesse d'approche du fil, Cratère, Démarrage, Durées Pré-gaz et Post-gaz.



D. Fonction Mémoire- Sauvegarde, Lecture and Effacement (LF 38 Seul)

Description:

La fonction Mémoire peut être utilisée pour rappeler 10 ensembles spécifiques de paramètres de soudage définis par l'utilisateur. Une fois que ces paramètres de soudage ont été définis, les étapes suivantes peuvent être prises pour écrire ces paramètres en mémoire.



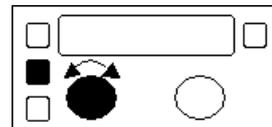
E. Fonction Mémoire- Rappel Mémoire (LF 38 Seul)

Description:

Les configurations de mémoire sauvegardées peuvent être rappelés.

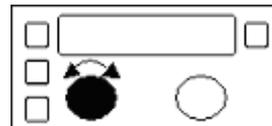
Réglages:

Tout en pressant la touche **Prog**, tourner le bouton gauche jusqu'à ce que "RAPPEL MEMOIRE" apparaisse sur l'afficheur.



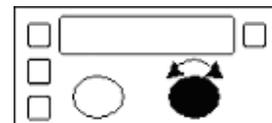
Sélection:

Relâcher la touche **Prog**, tourner ensuite le bouton gauche pour parcourir les configurations de mémoire sauvegardées. Seuls les emplacements de mémoire qui ont été utilisés seront disponibles. Une fois sélectionné, commence le soudage.



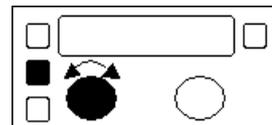
Soudage:

Pendant le soudage en Mode Mémoire, les valeurs de **Tension Non-Synergique** ou de **Trim Synergique** peuvent varier approximativement de 5% en utilisant le bouton droit. Ceci permet un ajustement fin des caractéristiques de soudage.

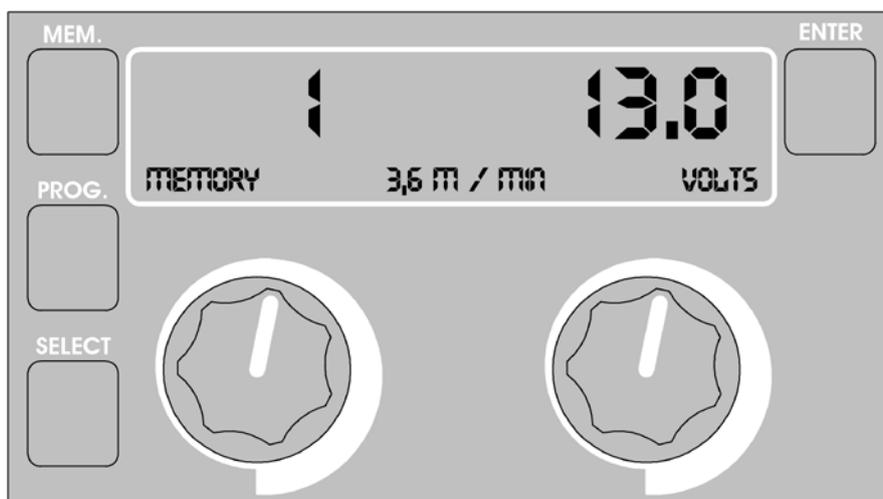


Pour Sortir:

Pour retourner en soudage Non-Synergique ou Synergique, presser la touche **Prog** et tourner le bouton gauche jusqu'à ce que le bon paramètre apparaisse. Voir les sections A et B pour plus de détails.



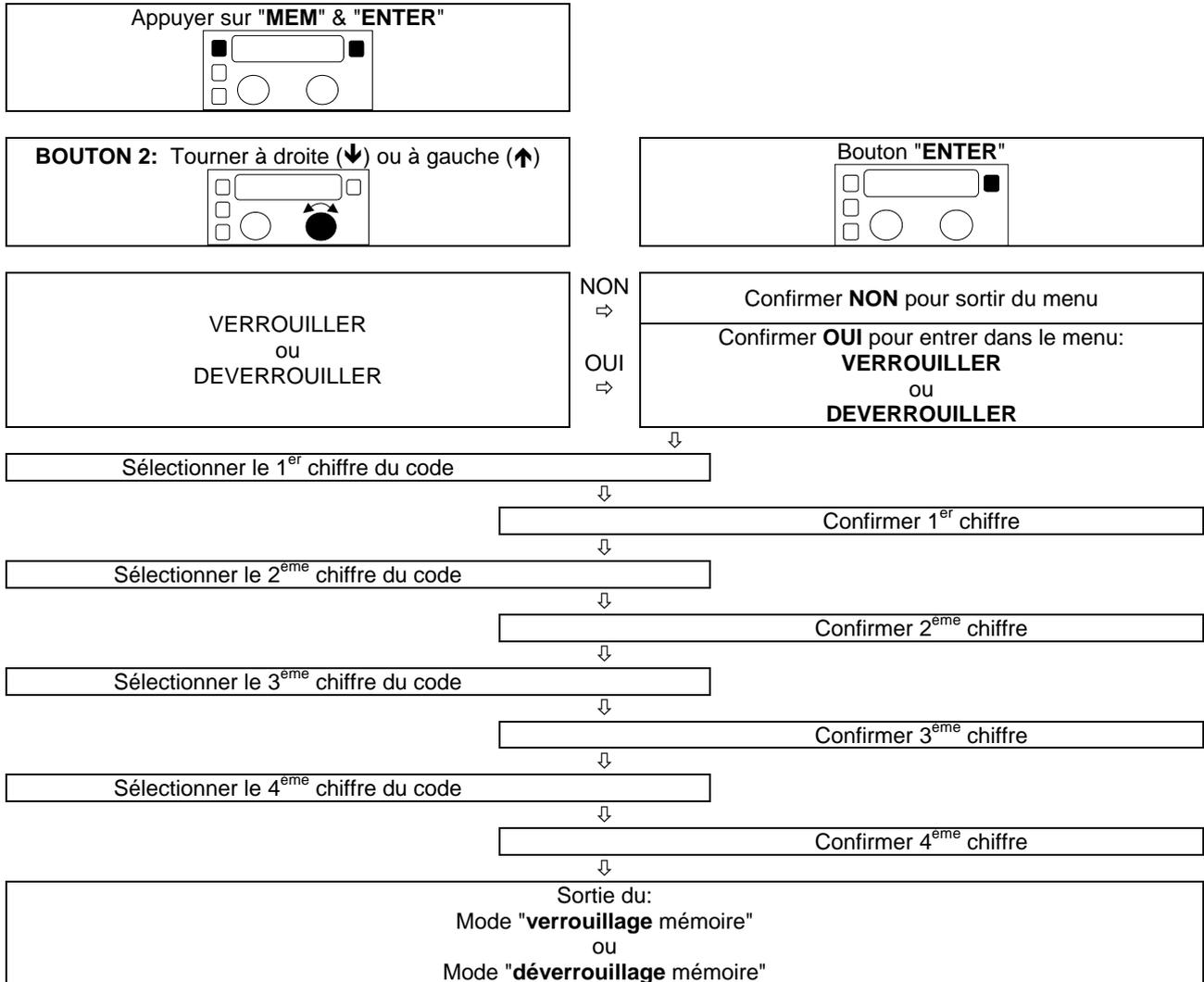
Exemple d'un affichage de Mémoire:



F. Fonction Mémoire- Verrouillage / Déverrouillage Mémoire (LF 38 Seul)

Description:

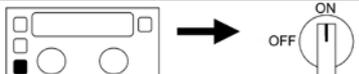
Les valeurs de Mémoire peuvent être verrouillées / déverrouillées avec un code à 4 chiffres.

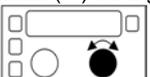


G. Menu Configuration

Description:

Ce menu caché permet de modifier la Configuration de la machine.

<p>Pour entrer dans le menu de réglage, presser en même temps la touche Select et mettre la machine (générateur) en marche (ON).</p>	
--	--

Choix de la configuration	Choix			Fonction
<p>Bouton 1: Tourner à droite (↓) ou à gauche (↑)</p> 	<p>Bouton 2: Tourner à droite (↓) ou à gauche (↑)</p> 			
• LANGAGE	Anglais	Espagnol	Hollandais	Sélectionner le langage désiré.
	Italien	Français	Suédois	
	Allemand	Norvégien	Polonais	
• ACCELERATION	De 1 à 3 Valeur Standard: 2			La valeur détermine l'accélération du fil entre "Cold inch WFS" et "welding WFS".
• TYPE PRODUIT	Non utilisé			Type = LF 37 ou LF 38
• SN	Non utilisé			Affiche n° de série du poste.
• MAINTENANCE	OUI / NON			Répondre NON ou contacter votre représentant Lincoln.
• CALIBRATION	OUI / NON			Répondre NON.
• NIVEAU PROGRAMME	Non utilisé			Affiche la version du Programme.
• RESET	OUI / NON			<p>Si OUI, appuyez sur la touche SELECT pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> • écraserez toutes les mémoires et leur statut deviendra "libre". • Déverrouillerez le mode rappel de mémoire si celui-ci était verrouillé. • Restaurerez tous les paramètres à leur valeurs par défaut.
• SORTIE	OUI / NON			Si OUI, appuyez sur la touche SELECT pour sortir et sauvegardez les paramètres.

Messages d'erreur:

Message	Description	Dysfonctionnement	Action Corrective
Tension soudage instable	Le générateur ne parvient pas à délivrer la tension pré réglée demandée par le dévidoir. Cela se produit: 1. Pendant le soudage:	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que les paramètres de soudage pré réglés (Vitesse de fil et tension) sont compatibles avec l'application (diamètre de fil, épaisseur, gaz...). • Vérifier que la polarité sur le générateur correspond bien à celle du dévidoir. • Vérifier que le sélecteur de commande à distance du générateur est bien en position "Remote". • Vérifier que les paramètres pré réglés n'excèdent pas les limites du générateur. 	<ul style="list-style-type: none"> • Régler les paramètres. • Rectifier la position du sélecteur de polarité et la connexion au dévidoir. • Mettre le sélecteur sur "REMOTE". • Réduire les paramètres ou utiliser un générateur plus puissant.
Bourrage Fil	Le moteur est à la puissance maximale et ne parvient pas à conserver la valeur de vitesse de dévidage de fil pré réglée.	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que le fil n'est pas coincé dans le câble. • Vérifier que le frein bobine n'est pas trop serré. 	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer ou remplacer le flexible. • Régler le frein.
Debit eau insuffisant	Le dévidoir a détecté: <ul style="list-style-type: none"> • Absence de circuit d'eau. • Un débit trop faible (moins de 0.7l/min). 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que le refroidisseur est sous tension ainsi que le niveau de liquide de refroidissement. • Vérifier le circuit d'eau y compris le raccordement eau de la torche. 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplir le réservoir et mettre le refroidisseur en marche. • Supprimer l'obstruction dans le circuit d'eau.
Presence circulation eau	Le dévidoir a détecté la présence d'un circuit d'eau alors que le réglage dans le menu "select" indique qu'aucun refroidisseur n'est connecté.	<ul style="list-style-type: none"> • Mauvais paramétrage du refroidisseur dans le menu "select". <p>Note: Dans ce cas, la protection du débitlitre n'a pas lieu.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Revoir les paramétrages du refroidisseur dans le menu "select".

Compatibilité Electromagnétique (CEM)

11/04

Ce produit a été conçu conformément aux normes et directives relatives à la compatibilité électromagnétique des appareils de soudage. Cependant, il se peut qu'il génère des perturbations électromagnétiques qui pourraient affecter le bon fonctionnement d'autres équipements (téléphones, radios et télévisions ou systèmes de sécurité par exemple). Ces perturbations peuvent nuire aux dispositifs de sécurité internes des appareils. Lisez attentivement ce qui suit afin de réduire –voire d'éliminer– les perturbations électromagnétiques générées par cette machine.



Cette machine a été conçue pour fonctionner dans un environnement industriel. Pour une utilisation en environnement domestique, des mesures particulières doivent être observées. L'opérateur doit installer et utiliser le poste conformément aux instructions de ce manuel. Si des interférences se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'assistance de Lincoln Electric si besoin est.

Avant d'installer la machine, l'opérateur doit vérifier tous les appareils de la zone de travail qui seraient susceptibles de connaître des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Exemples:

- Câbles d'alimentation et de soudage, câbles de commandes et téléphoniques qui se trouvent dans ou à proximité de la zone de travail et de la machine.

- Emetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Dispositifs de sécurité. Appareils de mesure.
- Appareils médicaux tels que pacemakers ou prothèses auditives.
- L'opérateur doit s'assurer que les équipements environnants ne génèrent pas de perturbations électromagnétiques et qu'ils sont tous compatibles. Des mesures supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires.
- La taille de la zone de travail à prendre en considération dépend de la structure de la construction et des activités qui s'y pratiquent.

Comment réduire les émissions?

- Connecter la machine au secteur selon les instructions de ce manuel. Si des perturbations ont lieu, il peut s'avérer nécessaire de prendre des mesures comme l'installation d'un filtre de circuit par exemple.
- Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possibles et attachés ensemble. La pièce à souder doit être reliée à la terre si possible (s'assurer cependant que cette opération est sans danger pour les personnes et les équipements).
- Le fait d'utiliser des câbles protégés dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela est nécessaire pour certaines applications.
- S'assurer que la machine est connectée à une bonne prise de terre.

ATTENTION

Les équipements de classe A ne sont pas destinés à être utilisés dans des endroits où l'alimentation électrique est destinée au grand public. Dans ces endroits, des perturbations électromagnétiques conduites et rayonnées peuvent éventuellement perturber le fonctionnement des appareils environnants.



Caractéristiques Techniques

TENSION D'ENTREE		VITESSE DE DEVIDAGE	
42 Vac		1.5-20 m/min	
VALEUR NOMINAL DU COURANT DE SORTIE A 40°C			
Facteur de marche (basé sur une période de 10 minutes)		Courant de sortie	
100%		320 A	
60%		400 A	
GAMME DE COURANT ET DE TENSION			
Gamme de courant de soudage 5-500 A		Tension de circuit ouvert maximum 113 Vdc ou pointe Vac	
DIAMETRES DE FILS (mm)			
Fils Pleins 0.6 to 1.6	Fils Fourrés 1.0 to 2.0	Fils Alu 1.0 to 1.6	
DIMENSIONS			
Hauteur 356 mm	Largeur 188 mm	Longueur 534 mm	Poids 16 Kg
Température de fonctionnement -10°C to +40°C		Température de stockage -25°C to +55°C	

DEEE (WEEE)

07/06

Français



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires!
Conformément à la Directive Européenne 2012/19/EC relative aux Déchets d' Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.
Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé!

Pièces de Rechange

12/05

Comment lire cette liste de pièces détachées

- Cette liste de pièces détachées ne vaut que pour les machines dont le numéro de code est listé ci-dessous. Dans le cas contraire, contacter le Département Pièces de Rechange.
- Utiliser la vue éclatée (assembly page) et le tableau de références des pièces ci-dessous pour déterminer l'emplacement de la pièce en fonction du numéro de code précis de la machine.
- Ne tenir compte que des pièces marquées d'un "X" dans la colonne de cette vue éclatée (# Indique un changement).

Premièrement, lire la liste de pièces de rechange ci dessous, puis se référer aux vues éclatées du manuel "pièces détachées" fourni avec la machine.

Schéma Electrique

Se référer au manuel "Pièces de rechange" fourni avec la machine.

Accessoires

K10347-PG-xxM	Faisceau d'alimentation avec tuyau gaz. Existent en 5, 10 ou 15m. (CV AIR, INVERTEC V350-PRO).
K10347-PGW-xxM	Faisceau d'alimentation avec tuyaux eau et gaz. Existent en 5, 10 ou 15m.
K10370-PG-xxM	Faisceau d'alimentation avec tuyau gaz. Existent en 5, 10 ou 15m. (INVERTER STT II).
K10158	Adaptateur plastique pour bobine de 15kg
K10343	Adaptateur euroconnecteur torche Innershield.
K10353-1	Commande à distance de tension et vitesse de fil.

LF 37 & 38: Galets d'entrainement de fil & guide-fils 4 galets moteur

KP14017-0.8	Fils pleins: 0,6 ÷ 0,8mm
KP14017-1.0	0,8 ÷ 1,0mm
KP14017-1.2	1,0 ÷ 1,2mm
KP14017-1.6	1,2 ÷ 1,6mm
KP14017-1.2A	Fils aluminium: 1.0 ÷ 1.2mm
KP14017-1.6A	1.2 ÷ 1.6mm
KP14017-1.1R	Fils fourrés: 0.9 ÷ 1.1mm
KP14017-1.6R	1.2 ÷ 1.6mm