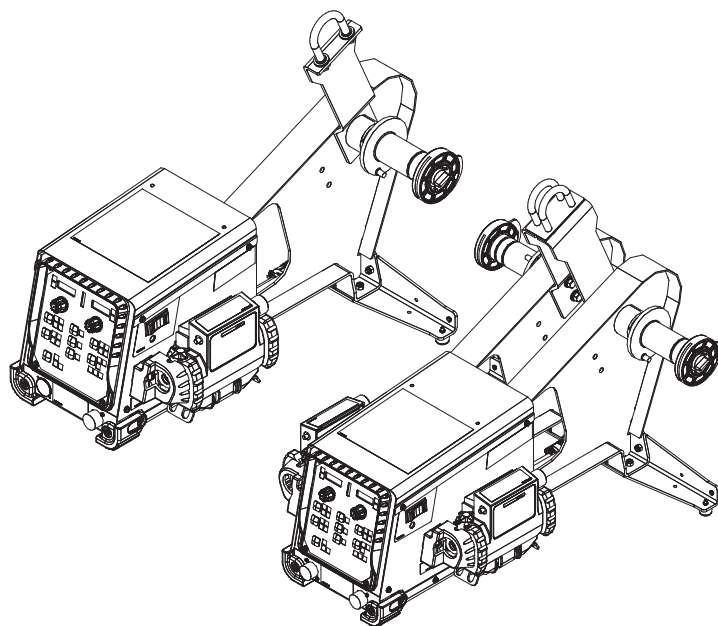


Manuel de l'Opérateur

Flex Feed[™] 84, Flex Feed[™] 84 Dual



À utiliser avec les machines ayant pour Numéro de Code:

**Flex Feed 84: 12251, 12252,
12253, 12544**

**Flex Feed 84 Dual: 12258,
12259, 12262, 12545**

**Flex Feed 84 Boîtier de Contrôle:
12271**



Enregistrer la machine:

www.lincolnelectric.com/register

Localisateur d'Ateliers de Service et de Distributeurs Agréés:

www.lincolnelectric.com/locator

Conserver pour référence future

Date d'achat

Code : (ex. : 10859)

Série : (ex. : U1060512345)

MERCI D'AVOIR SÉLECTIONNÉ UN PRODUIT DE QUALITÉ DE LINCOLN ELECTRIC.

MERCI D'EXAMINER IMMÉDIATEMENT L'ÉTAT DU CARTON ET DE L'ÉQUIPEMENT

Lorsque cet équipement est expédié, la propriété passe à l'acheteur sur réception par le transporteur. En conséquence, les réclamations pour matériel endommagé dans l'expédition doit être effectuées par l'acheteur auprès de l'entreprise de transport au moment où la livraison est reçue.

LA SÉCURITÉ REPOSE SUR VOUS

L'équipement de soudure et de coupage à l'arc de Lincoln est conçu et fabriqué dans un souci de sécurité. Toutefois, votre sécurité générale peut être augmentée par une installation appropriée... et une utilisation réfléchie de votre part. **NE PAS INSTALLER, UTILISER NI RÉPARER CET ÉQUIPEMENT SANS LIRE LE PRÉSENT MANUEL ET LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ QUI Y SONT CONTENUES.** Et, surtout, pensez avant d'agir et soyez prudent.

AVERTISSEMENT

Cette mention apparaît lorsque les informations doivent être suivies exactement afin d'éviter toute blessure grave ou mortelle.

ATTENTION

Cette mention apparaît lorsque les informations doivent être suivies afin d'éviter toute blessure corporelle mineure ou d'endommager cet équipement.



MAINTENEZ VOTRE TÊTE À L'ÉCART DE LA FUMÉE.

NE PAS trop s'approcher de l'arc.

Utiliser des verres correcteurs si nécessaire afin de rester à une distance raisonnable de l'arc.

LIRE et se conformer à la fiche de données de sécurité (FDS) et aux étiquettes d'avertissement qui apparaissent sur tous les récipients de matériaux de soudure.

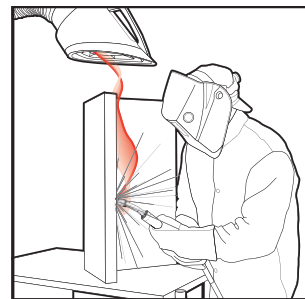
UTILISER UNE VENTILATION

ou une évacuation suffisantes au niveau de l'arc, ou les deux, afin de maintenir les fumées et les gaz hors de votre zone de respiration et de la zone générale.

DANS UNE GRANDE PIÈCE OU À L'EXTÉRIEUR, la ventilation naturelle peut être adéquate si vous maintenez votre tête hors de la fumée (voir ci-dessous).

UTILISER DES COURANTS D'AIR NATURELS ou des ventilateurs pour maintenir la fumée à l'écart de votre visage.

Si vous développez des symptômes inhabituels, consultez votre superviseur. Peut-être que l'atmosphère de soudure et le système de ventilation doivent être vérifiés.



PORTER UNE PROTECTION CORRECTE DES YEUX, DES OREILLES ET DU CORPS

PROTÉGEZ vos yeux et votre visage à l'aide d'un masque de soudeur bien ajusté avec la classe adéquate de lentille filtrante (voir ANSI Z49.1).

PROTÉGEZ votre corps contre les éclaboussures de soudage et les coups d'arc à l'aide de vêtements de protection incluant des vêtements en laine, un tablier et des gants ignifugés, des guêtres en cuir et des bottes.

PROTÉGER autrui contre les éclaboussures, les coups d'arc et l'éblouissement à l'aide de grilles ou de barrières de protection.

DANS CERTAINES ZONES, une protection contre le bruit peut être appropriée.

S'ASSURER que l'équipement de protection est en bon état.

En outre, porter des lunettes de sécurité **EN PERMANENCE.**



SITUATIONS PARTICULIÈRES

NE PAS SOUDER NI COUPER des récipients ou des matériels qui ont été précédemment en contact avec des matières dangereuses à moins qu'ils n'aient été adéquatement nettoyés. Ceci est extrêmement dangereux.

NE PAS SOUDER NI COUPER des pièces peintes ou plaquées à moins que des précautions de ventilation particulières n'aient été prises. Elles risquent de libérer des fumées ou des gaz fortement toxiques.

Mesures de précaution supplémentaires

PROTÉGER les bouteilles de gaz comprimé contre une chaleur excessive, des chocs mécaniques et des arcs ; fixer les bouteilles pour qu'elles tombent pas.

S'ASSURER que les bouteilles ne sont jamais mises à la terre ou une partie d'un circuit électrique.

DÉGAGER tous les risques d'incendie potentiels hors de la zone de soudage.

TOUJOURS DISPOSER D'UN ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE PRÊT POUR UNE UTILISATION IMMÉDIATE ET SAVOIR COMMENT L'UTILISER.



PARTIE A : AVERTISSEMENTS



AVERTISSEMENTS CALIFORNIE PROPOSITION 65



AVERTISSEMENT : Respirer des gaz d'échappement au diesel vous expose à des produits chimiques connus par l'état de Californie pour causer cancers, anomalies congénitales, ou autres anomalies de reproduction.

- Toujours allumer et utiliser le moteur dans un endroit bien ventilé.
- Pour un endroit exposé, évacuer les gaz vers l'extérieur.
- Ne pas modifier ou altérer le système d'échappement.
- Ne pas faire tourner le moteur sauf si nécessaire.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.P65warnings.ca.gov/diesel

AVERTISSEMENT : Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage ou la découpe, produit des émanations ou gaz contenant des produits chimiques connus par l'état de Californie pour causer des anomalies congénitales et, dans certains cas, des cancers. (Code de santé et de sécurité de la Californie, Section § 25249.5 *et suivantes*.)



AVERTISSEMENT : Cancer et anomalies congénitales www.P65warnings.ca.gov

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES DE BLESSURES GRAVES OU DE LA MORT. ÉLOIGNEZ LES ENFANTS. LES PORTEURS DE PACEMAKER DOIVENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT UTILISATION.

Lisez et assimilez les points forts sur la sécurité suivants : Pour plus d'informations liées à la sécurité, il est vivement conseillé d'obtenir une copie de « Sécurité dans le soudage & la découpe - Norme ANSI Z49.1 » auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 ou la norme CSA W117.2-1974. Une copie gratuite du feuillet E205 « Sécurité au soudage à l'arc » est disponible auprès de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

ASSUREZ-VOUS QUE SEULES LES PERSONNES QUALIFIÉES EFFECTUENT LES PROCÉDURES D'INSTALLATION, D'OPÉRATION, DE MAINTENANCE ET DE RÉPARATION.



POUR ÉQUIPEMENT À MOTEUR.

- 1.a. Éteindre le moteur avant toute tâche de dépannage et de maintenance à moins que la tâche de maintenance nécessite qu'il soit en marche.



- 1.b. Utiliser les moteurs dans des endroits ouverts, bien ventilés ou évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.

- 1.c. Ne pas ajouter d'essence à proximité d'un arc électrique de soudage à flamme ouverte ou si le moteur est en marche. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de remplir afin d'éviter que l'essence répandue ne se vaporise au contact de parties chaudes du moteur et à l'allumage. Ne pas répandre d'essence lors du remplissage du réservoir. Si de l'essence est répandue, l'essuyer et ne pas allumer le moteur tant que les gaz n'ont pas été éliminés.



- 1.d. Garder les dispositifs de sécurité de l'équipement, les couvercles et les appareils en position et en bon état. Éloigner les mains, cheveux, vêtements et outils des courroies en V, équipements, ventilateurs et de tout autre pièce en mouvement lors de l'allumage, l'utilisation ou la réparation de l'équipement.



- 1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de retirer les dispositifs de sécurité afin d'effectuer la maintenance requise. Retirer les dispositifs uniquement si nécessaire et les replacer lorsque la maintenance nécessitant leur retrait est terminée. Toujours faire preuve de la plus grande attention lors du travail à proximité de pièces en mouvement.

- 1.f. Ne pas mettre vos mains à côté du ventilateur du moteur. Ne pas essayer d'outrepasser le régulateur ou le tendeur en poussant les tiges de commande des gaz pendant que le moteur est en marche.

- 1.g. Afin d'éviter d'allumer accidentellement les moteurs à essence pendant que le moteur est en marche ou le générateur de soudage pendant la maintenance, débrancher les câbles de la bougie d'allumage, la tête d'allumage ou le câble magnétique le cas échéant.

- 1.h. Afin d'éviter de graves brûlures, ne pas retirer le bouchon de pression du radiateur lorsque le moteur est chaud.



LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 2.a. Le courant électrique traversant les conducteurs crée des champs électriques et magnétiques (CEM) localisés. Le courant de soudage crée des CEM autour des câbles et de machines de soudage.
- 2.b. Les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers, et les soudeurs portant un pacemaker doivent consulter un médecin avant le soudage.
- 2.c. L'exposition aux CEM dans le soudage peuvent avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas encore connus.
- 2.d. Tous les soudeurs doivent suivre les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux CEM à partir du circuit de soudage :
 - 2.d.1. Acheminer les câbles de l'électrode et ceux de retour ensemble - Les protéger avec du ruban adhésif si possible.
 - 2.d.2. Ne jamais enrouler le fil de l'électrode autour de votre corps.
 - 2.d.3. Ne pas se placer entre l'électrode et les câbles de retour. Si le câble de l'électrode est sur votre droite, le câble de retour doit aussi se trouver sur votre droite.
 - 2.d.4. Brancher le câble de retour à la pièce aussi proche que possible de la zone étant soudée.
 - 2.d.5. Ne pas travailler à proximité d'une source de courant pour le soudage.



UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT TUER.



- 3.a. Les circuits d'électrode et de retour (ou de terre) sont électriquement « chauds » lorsque la machine à souder est en marche. Ne pas toucher ces pièces « chaudes » à même la peau ou avec des vêtements humides. Porter des gants secs, non troués pour isoler les mains.
- 3.b. Isolez-vous de la pièce et du sol en utilisant un isolant sec. S'assurer que l'isolation est suffisamment grande pour couvrir votre zone complète de contact physique avec la pièce et le sol.

En sus des précautions de sécurité normales, si le soudage doit être effectué dans des conditions électriquement dangereuses (dans des emplacements humides, ou en portant des vêtements mouillés ; sur des structures en métal telles que des sols, des grilles ou des échafaudages ; dans des postures inconfortables telles que assis, agenouillé ou allongé, s'il existe un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce à souder ou le sol), utiliser l'équipement suivant :

- Machine à souder (électrique par fil) à tension constante CC semi-automatique.
 - Machine à souder (à tige) manuelle CC.
 - Machine à souder CA avec commande de tension réduite.
- 3.c. Dans le soudage électrique par fil semi-automatique ou automatique, l'électrode, la bobine de l'électrode, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également électriquement « chauds ».
 - 3.d. Toujours s'assurer que le câble de retour établit une bonne connexion électrique avec le métal en cours de soudage. La connexion doit se trouver aussi près que possible de la zone en cours de soudage.
 - 3.e. Relier à la terre la pièce ou le métal à souder sur une bonne masse (terre) électrique.
 - 3.f. Maintenir le support d'électrode, la bride de serrage de la pièce, le câble de soudure et le poste de soudage en bon état, sans danger et opérationnels. Remplacer l'isolant endommagé.
 - 3.g. Ne jamais plonger l'électrode dans de l'eau pour le refroidir.
 - 3.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces électriquement « chaudes » des supports d'électrode connectés à deux postes de soudure parce que la tension entre les deux peut être le total de la tension à circuit ouvert des deux postes de soudure.
 - 3.i. Lorsque vous travaillez au dessus du niveau du sol, utilisez une ceinture de travail afin de vous protéger d'une chute au cas où vous recevriez une décharge.
 - 3.j. Voir également les points 6.c. et 8.



LES RAYONS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER



- 4.a. Utiliser un masque avec le filtre et les protège-lentilles appropriés pour protéger vos yeux contre les étincelles et les rayons de l'arc lors d'un soudage ou en observant un soudage à l'arc visible. L'écran et la lentille du filtre doivent être conformes à la norme ANSI Z87.1 Normes.
- 4.b. Utiliser des vêtements adaptés fabriqués avec des matériaux résistants à la flamme afin de protéger votre peau et celle de vos aides contre les rayons d'arc électrique.
- 4.c. Protéger les autres personnels à proximité avec un blindage ignifugé, adapté et/ou les avertir de ne pas regarder ni de s'exposer aux rayons d'arc électrique ou à des éclaboussures chaudes de métal.



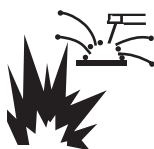
LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 5.a. Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Lors du soudage, maintenir votre tête hors de la fumée. Utiliser une ventilation et/ou une évacuation suffisantes au niveau de l'arc afin de maintenir les fumées et les gaz hors de la zone de respiration. **Lors d'un soudage par rechargement dur (voir les instructions sur le récipient ou la FDS) ou sur de l'acier plaqué de plomb ou cadmié ou des enrobages qui produisent des fumées fortement toxiques, maintenir l'exposition aussi basse que possible et dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV en vigueur en utilisant une ventilation mécanique ou une évacuation locale à moins que les évaluations de l'exposition n'en indiquent autrement. Dans des espaces confinés ou lors de certaines circonstances, à l'extérieur, un appareil respiratoire peut également être requis. Des précautions supplémentaires sont également requises lors du soudage sur de l'acier galvanisé.**
- 5.b. Le fonctionnement de l'équipement de contrôle de la fumée de soudage est affecté par différents facteurs incluant une utilisation et un positionnement appropriés de l'équipement, la maintenance de l'équipement ainsi que la procédure de soudage spécifique et l'application impliquées. Le niveau d'exposition des opérateurs doit être vérifié lors de l'installation puis périodiquement par la suite afin d'être certain qu'il se trouve dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV en vigueur.
- 5.c. Ne pas souder dans des emplacements à proximité de vapeurs d'hydrocarbure chloré provenant d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de vaporisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec des vapeurs de solvant pour former du phosgène, un gaz hautement toxique, ainsi que d'autres produits irritants.
- 5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent déplacer l'air et causer des blessures ou la mort. Toujours utiliser suffisamment de ventilation, particulièrement dans des zones confinées, pour assurer que l'air ambiant est sans danger.
- 5.e. Lire et assimiler les instructions du fabricant pour cet équipement et les consommables à utiliser, incluant la fiche de données de sécurité (FDS), et suivre les pratiques de sécurité de votre employeur. Des formulaires de FDS sont disponibles auprès de votre distributeur de soudure ou auprès du fabricant.
- 5.f. Voir également le point 1.b.



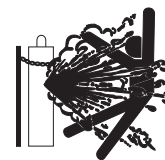
LE SOUDAGE ET LES ÉTINCELLES DE COUPAGE PEUVENT CAUSER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION.



- 6.a. Éliminer les risques d'incendie de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les couvrir pour empêcher les étincelles de soudage d'allumer un incendie. Ne pas oublier que les étincelles de soudage et les matériaux brûlants du soudage peuvent facilement passer à travers de petites craquelures et ouvertures vers des zones adjacentes. Éviter de souder à proximité de conduites hydrauliques. Disposer d'un extincteur à portée de main.
- 6.b. Lorsque des gaz comprimés doivent être utilisés sur le site de travail, des précautions particulières doivent être prises afin d'éviter des situations dangereuses. Se référer à « Sécurité pour le soudage et le coupage » (norme ANSI Z49.1) ainsi qu'aux informations de fonctionnement de l'équipement utilisé.
- 6.c. Lorsque vous ne soudez pas, assurez-vous qu'aucune partie du circuit d'électrode touche la pièce ou le sol. Un contact accidentel peut causer une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des récipients avant que les étapes appropriées n'aient été engagées afin d'assurer que de telles procédures ne produiront pas des vapeurs inflammable ou toxiques provenant de substances à l'intérieur. Elles peuvent causer une explosion même si elles ont été « nettoyées ». Pour information, acheter « Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances » (Mesures de sécurité pour la préparation du soudage et du coupage de récipients et de canalisations qui ont retenu des matières dangereuses), AWS F4.1 auprès de l'American Welding Society (Société Américaine de Soudage) (voir l'adresse ci-dessus).
- 6.e. Ventiler les produits moulés creux ou les récipients avant de chauffer, de couper ou de souder. Ils risquent d'exploser.
- 6.f. Des étincelles et des éclaboussures sont projetées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection sans huile tels que des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes ainsi qu'un casque au dessus de vos cheveux. Porter des protège-tympons lors d'un soudage hors position ou dans des emplacements confinés. Dans une zone de soudage, porter en permanence des lunettes de sécurité avec des écrans latéraux de protection.
- 6.g. Connecter le câble de retour sur la pièce aussi près que possible de la zone de soudure. Les câbles de retour connectés à la structure du bâtiment ou à d'autres emplacements éloignées de la zone de soudage augmentent le risque que le courant de soudage passe à travers les chaînes de levage, les câbles de grue ou d'autres circuits alternatifs. Ceci peut créer des risques d'incendie ou de surchauffe des chaînes ou câbles de levage jusqu'à leur défaillance.
- 6.h. Voir également le point 1.c.
- 6.i. Lire et se conformer à la norme NFPA 51B, « Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work » (Norme de prévention contre l'incendie durant le soudage, le coupage et d'autres travaux à chaud), disponible auprès de la NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 02269-9101.
- 6.j. Ne pas utiliser une source d'alimentation de soudage pour le dégel des canalisations.



LA BOUTEILLE PEUT EXPLOSER SI ELLE EST ENDOMMAGÉE



- 7.a. Utiliser uniquement des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection correct pour le processus utilisé ainsi que des régulateurs fonctionnant correctement conçus pour le gaz et la pression utilisés. Tous les tuyaux, raccords, etc. doivent être adaptés à l'application et maintenus en bon état.
- 7.b. Toujours maintenir les bouteilles en position verticale, solidement attachées à un châssis ou à un support fixe.
- 7.c. Les bouteilles doivent se trouver :
 - À l'écart des zones où elles risquent d'être heurtées ou exposées à des dommages matériels.
 - À distance de sécurité d'opérations de soudage ou de coupage à l'arc et de toute source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le support de l'électrode ou de quelconques pièces électriquement « chaudes » toucher une bouteille.
- 7.e. Maintenir votre tête et votre visage à l'écart de la sortie du robinet de la bouteille lors de l'ouverture de ce dernier.
- 7.f. Les capuchons de protection de robinet doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est en cours d'utilisation ou connectée pour être utilisée.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement associé, et la publication CGA P-1, « Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders » (précautions pour la manipulation sécurisée d'air comprimé en bouteilles) disponible auprès de la Compressed Gas Association (association des gaz comprimés), 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE



- 8.a. Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le sectionneur au niveau de la boîte de fusibles avant de travailler sur l'équipement.
- 8.b. Installer l'équipement conformément au U.S. National Electrical Code, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Relier à la terre l'équipement conformément au U.S. National Electrical Code et aux recommandations du fabricant.

**Se référer
à <http://www.lincolnelectric.com/safety>
pour d'avantage d'informations sur
la sécurité.**

.....	PAGE
PRODUCT DESCRIPTION	
DESCRIPTION PHYSIQUE GÉNÉRALE	8
DESCRIPTION FONCTIONNELLE GÉNÉRALE.....	8
PROCÉDÉS RECOMMANDÉS	8
LIMITES DU PROCÉDÉS	8
LIMITES DE L'APPAREIL.....	8
SOURCES D'ALIMENTATION RECOMMANDÉES	8
FONCTIONNALITÉS DE CONCEPTION	9
INSTALLATION	SECTION A
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	A-1
CHOIX D'UN EMPLACEMENT APPROPRIÉ.....	A-3
VUE AVANT	A-4
VUE LATÉRALE.....	A-4
VUE ARRIÈRE	A-4
INSTALLATION MÉCANIQUE	A-5
CONFIGURATIONS EN BANC.....	A-5
CONFIGURATIONS EN FLÈCHE.....	A-6
MONTAGE EN FLÈCHE.....	A-7
TRANSFORMATION DE BANC À FLÈCHE	A-7
ROULEAUX CONDUCTEURS ET GUIDE-FILS.....	A-8
RÉGLAGE DE LA PRESSION DE LA PLAQUE D'ALIMENTATION.....	A-8
ADAPTATEURS DE PISTOLETS:	
K3344-1 LINCOLN, K3345-1 STANDARD #4, K3346-1 STANDARD #5, K3347-1 MILLER.....	A-9
K3348-1 OXO, K3349-1 FASTMATE	A-11
RAPPORT DE L'ENGRENAGE À PIGNONS	A-13
ROTATION DE LA PLAQUE D'ALIMENTATION	A-14
GALET D'ENTRAÎNEMENT POUR GAUCHERS.....	A-15
KIT DE REFROIDISSEUR PAR EAU	A-22
GAZ DE PROTECTION	A-23
CHARGEMENT DE BOBINES ET ROULEAUX.....	A-24
PORTE-BOBINES.....	A-24
INSTALLATION ÉLECTRIQUE.....	A-25
RÉGLAGES DE L'INTERRUPTEUR DIP	A-25
CONNECTEURS	A-26
INSTALLATION DE L'AUTOMATISATION DURE	A-27
FONCTIONNEMENT	SECTION B
RÉGLAGE INITIAL	B-1
SÉQUENCE DE MISE SOUS TENSION	B-3
INTERFACE USAGER.....	B-4
ÉCRAN D'AFFICHAGE DE GAUCHE:	B-4
ÉCRAN D'AFFICHAGE DE DROITE:	B-4
LED THERMIQUE:.....	B-4
ÉTAT DE MARCHÉ À VIDE.....	B-4
MENU DE PROCÉDURE.....	B-5
CHOIX DU GALET D'ENTRAÎNEMENT	B-5
MENU DE GÂCHETTE	B-6
GÂCHETTE POUR ALIMENTATION À FROID.	B-6
GÂCHETTE EN 2 TEMPS.....	B-6
GÂCHETTE EN 2 TEMPS : FONCTIONNEMENT SIMPLE.....	B-10
GÂCHETTE EN 4 TEMPS.....	B-11
GÂCHETTE PAR POINTS	B-13
GÂCHETTE EN 4 TEMPS : CONSIDÉRATIONS SPÉCIALES	B-14
MENU DU TEMPORISATEUR	B-15
TEMPORISATEUR DE PRÉGAZ	B-15

TEMPORISATEUR PAR POINTS	B-15
TEMPORISATEUR DE RETOUR DE FLAMMER	B-15
TEMPORISATEUR DE POSTGAZ	B-15
MENU DE SÉQUENCE	B-16
RODAGE	B-16
DÉMARRAGE	B-16
CRATÈRE	B-16
BOUTONS D'ALIMENTATION À FROID	B-17
PURGE DE GAZ	B-17
KIT DE GOUGEAGE	B-18
FONCTIONNEMENT DE L'OPTION DE GOUGEAGE	B-19
MENU DE RÉGLAGES	B-20
MENU DE L'INTERFACE USAGER:	B-21
TYPE DE SOURCE D'ALIMENTATION	B-21
NIVEAU DE SÉCURITÉ	B-22
CODE SECRET	B-22
UNITÉS DE LA VITESSE DE DÉVIDAGE DU FIL	B-22
TEMPORISATEUR D'ARC	B-22
SÉLECTION DE L'ÉCRAN D'AFFICHAGE DE GAUCHE	B-22
CONTRÔLE LOCAL / AUTOMATIQUELL	B-23
MENU DE RÉGLAGES DU GALET D'ENTRAÎNEMENT:	B-24
RAPPORT DE L'ENGRENAGE À PIGNONS	B-24
RAPPORT DE LA BOÎTE D'ENGRENAGES	B-25
LIMITES DE LA VITESSE DE DÉVIDAGE DU FIL	B-25
LIMITES DE LA TENSION	B-25
DIRECTION DU GALET D'ENTRAÎNEMENT	B-25
CALIBRAGE DE L'INTENSITÉ	B-25
CALIBRAGE DE LA WFS	B-26
CALIBRAGE DE LA TENSION	B-26
RECU DU FIL	B-26
KITS ET ACCESSOIRES EN OPTION	SECTION C
ACCESSOIRES INCLUS AVEC TOUTES LES FLEX FEED 84:	C-1
KITS DE ROULEAUX CONDUCTEURS	C-1
KITS D'ADAPTATEURS DE PISTOLET	C-2
CÂBLES	C-3
ACCESSOIRES GÉNÉRAUX	C-3
ENTRETIEN DE ROUTINE	SECTION D
DÉPANNAGE	SECTION E
DIAGRAMMES	SECTION F
LISTE DE PIÈCES	PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM

LE CONTENU / LES DÉTAILS PEUVENT ÊTRE MODIFIÉS OU MIS À JOUR SANS PRÉAVIS. POUR LA VERSION LA PLUS RÉCENTE DU MANUEL DE L'OPÉRATEUR, CONSULTER PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM.

DESCRIPTION PHYSIQUE GÉNÉRALE

La Flex Feed 84 est un dévidoir industriel modulaire. Au cœur du dévidoir se trouvent le galet d'entraînement et le moteur, qui ont fait leurs preuves, et sont capables de dévider des électrodes de grands diamètres et de tirer à travers de longs conduits.

La plate-forme modulaire permet à la Flex Feed 84 d'être employée avec de nombreuses applications. L'interface usager peut être séparée du galet d'entraînement pour des applications à "flèche". Pour les dévidoirs simples, la plaque d'alimentation peut être située soit du côté gauche soit du côté droit du compartiment du galet d'entraînement. Deux galets d'entraînement Flex Feed 84 simples peuvent être raccordés à une interface usager. Un galet d'entraînement double est proposé pour une mise au point compacte. La même interface usager est employée pour chacun des deux systèmes de galet d'entraînement, simple et double,

Les galets d'entraînement simples sont disponibles avec un kit de gougeage pour un acheminement automatique de la puissance. Les dévidoirs doubles sont disponibles avec des contacteurs d'acheminement de la puissance de sorte que seul le galet d'entraînement ait un potentiel de soudage.

DESCRIPTION FONCTIONNELLE GÉNÉRALE

La Flex Feed 84 est idéale pour des applications exigeant l'affichage de la tension pré-réglée sur le dévidoir de fil. En outre, le dévidoir a un affichage numérique de la vitesse de dévidage du fil et de l'intensité. Chacun galet d'entraînement conserve 4 procédures, avec des réglages individuels de démarrage et de cratère. Un horomètre enregistre le temps d'arc réel.

Le galet d'entraînement comprend un engrenage à pignons pour le fonctionnement à grande vitesse.

Le galet d'entraînement tourne facilement sous n'importe quel angle.

Une nouvelle série d'adaptateurs de pistolets a été créée pour une meilleure fiabilité et moins de chutes de tension.

Un bornier est intégré au galet d'entraînement pour faciliter l'installation avec des mises au point d'automatisation dure. Avec un fonctionnement à partir d'un PLC, le boîtier de contrôle peut être enlevé pour empêcher l'opérateur d'effectuer des ajustements.

PROCÉDÉS RECOMMANDÉS

- GMAW
- FCAW
- SAW
- CAG (avec l'option gougeage installée)

LIMITES DU PROCÉDÉS

- Les procédés doivent respecter le facteur de marche et le régime nominal du dévidoir de fil.
- Il est possible de ne pas utiliser le kit de gougeage lorsque le dévidoir est configuré pour l'Automatisation Dure.

LIMITES DE L'APPAREIL

- Ne comprend pas les câbles de soudage.
- Fonctionne sur une entrée de 24-42 VAC.
- L'interface usager peut se trouver à un maximum de 50 pieds du galet d'entraînement.
- On ne peut pas brancher plus de (2) galets d'entraînement sur (1) interface usager.
- Ne fonctionne pas avec les CV-300, CV-305 ni V-300.
- Doit fonctionner avec les kits d'adaptateur les plus récents. N'est pas compatible avec les kits d'adaptateur de pistolet K1500-1, K1500-2, K1500-3, K1500-4 K1500-5 et K489-7.
- La Télécommande pour Procédure Double K1449-1 n'est pas supportée.
- N'est pas compatible avec l'adaptateur compétitif K2335-1. Utiliser le K2335-2.
- Les boîtiers de contrôle de la Flex Feed 84 ne sont pas compatibles avec les galets d'entraînement LN-10, DH-10 ou STT-10.
- Les galets d'entraînement de la Flex Feed 84 ne sont pas compatibles les boîtiers de contrôle des LN-10, DH-10 ou STT-10.

SOURCES D'ALIMENTATION RECOMMANDÉES

Flextec 350X

Flextec 450

Flextec 500

Flextec 500P

Flextec 650

V-350

CV-400

CV-655

DC-400

DC-600

DC-1000

FONCTIONNALITÉS DE CONCEPTION

Système Flexible

- Configurations en banc ou en flèche.
- Un galet d'entraînement simple, un double ou deux simples peuvent se brancher sur une interface usager.
- La plaque d'alimentation peut se trouver du côté gauche ou droit du galet d'entraînement simple.
- Fonctionne avec des câbles K1797-xx à 14 goupilles. Les câbles peuvent être raccordés pour former des longueurs supérieures.
- Interface pour automatisation dure intégrée.

Galet d'Entraînement

- Galet d'entraînement à 4 rouleaux
- Coussinets de pistolets changeables
- Le galet d'entraînement tourne
- Guide d'admission du palier à billes
- Codeur à haute résolution sur le moteur.
- Le moteur fonctionne aussi bien en marche avant qu'en marche arrière.
- Engrenage à pignons de 30 dents compris pour un registre accru de la vitesse de dévidage du fil

Interface Usager

- Affiche la tension et la vitesse de dévidage du fil ou l'intensité.
- Modes de gâchette multiples.
- Limites.
- Horomètre.
- Moyens de calibrer la vitesse de dévidage du fil, l'intensité et la tension.
- Communication numérique vers le galet d'entraînement

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

FLEX FEED 84, FLEX FEED 84 DUAL, BOÎTIER DE CONTRÔLE

K5000-xx, K5002-xx, K4429-xx, K4430-xx

TENSION ET COURANT D'ENTRÉE		
Tension	Intensité d'Entrée	NOTES
24 – 42 VAC	9 A	Galets d'Entraînement
24 – 42 VAC	1 A	Interface Usager

SORTIE NOMINALE			
		Facteur de Marche	Intensité
Galet d'Entraînement uniquement	Galet d'Entraînement	60%	600 Amps
Kit avec Gougeage	Galet d'Entraînement	60%	500 Amps
	Borne de Gougeage	30%	600 Amps
Galet d'Entraînement avec Contacteur	Galet d'Entraînement	60%	500 Amps

DIMENSIONS PHYSIQUES (TEL QUE LIVRÉ DEPUIS L'USINE)				
Modèle	Hauteur	Largeur	Profondeur	Poids
Flex Feed 84 Galet d'Entraînement uniquement, simple	11.6 in (257 mm)	13.6 in (345 mm)	13.3 in (338 mm)	37 lb (16.8 kg)
Flex Feed 84 Galet d'Entraînement uniquement, double	11.9 in (302 mm)	17.2 in (437 mm)	15.9 in (404 mm)	59 lb (26.8 kg)
Flex Feed 84 Boîtier de Contrôle	11.0 in (279 mm)	8.7 in (221 mm)	3.6 in (31 mm)	6.5 lb (2.9 kg)
Porte-Bobine de Fil, Service Standard	13.3 in (338 mm)	11.0 in (279 mm)	10.3 in (262 mm)	11 lb (5.0 kg)
Porte-Bobine de Fil, Service Lourd	25.2 in (640 mm)	11.0 in (279 mm)	14.6 in (371 mm)	19 lb (8.6 kg)

REGISTRE DE TEMPÉRATURES	
Température de Fonctionnement	-40°F à 104°F (-40C à +40°C)
Température d'Entreposage	-40°F à 185°F (-40C à +85°C)

Des tests thermiques ont été réalisés à température ambiante. Le facteur de marche à 40°C a été déterminé par simulatio.

REPÈRES D'AGENCE		
Modèle	Marque de Conformité	Norme
Tous	cCSA _{US}	CAN/CSA-E60974-5 ANSI/IEC 60974-5
K5000 K5002	CE	EN 60974-5 EN 50199
K4429 K4430	CCC	GB15579.5

RoHS IP2X pour le galet d'entraînement et l'interface usager.
L'EMC est conforme à IEC 60974-10, Catégorie A

ENGRENAGES - REGISTRE DE WFS - TAILLES DE FILS APPLICABLES				
Boîte d'Engrenages	Engrenage à Pignons	Vitesse	Tailles de Fil Solide	Tailles de Fils Fourrés
37.69:1 (vitesse normale)	20*	35 – 500 inch/min (0.9 – 12.7 m/min)	.025" – 3/32" (0.6 – 2.4 mm)	.035" – .120" (0.9 – 3.0 mm)
	30	50 – 750 inch/min (1.3 – 19.0 m/min)	.025" – 1/16" (0.9 – 1.6 mm)	.035 – 5/64" (0.9 – 2.0 mm)
22.57:1 (grande vitesse) (option à installer sur le terrain)	20	50 – 750 inch/min (1.3 – 19.0 m/min)	.025" – 1/16" (0.9 – 1.6 mm)	.035 – 5/64" (0.9 – 2.0 mm)
	30	50 – 1200 inch/min (1.3 – 30.4 m/min)	.025" – .045" (0.9 – 1.2 mm)	.035 – 1/16" (0.9 – 1.6 mm)

* = engrenage à pignons installé dans le galet d'entraînement tel qu'équipé depuis l'usine.

DÉVIDOIRS À GALET D'ENTRAÎNEMENT SIMPLE

No. K	Configuration	Porte-Bobine	Adaptateur de Pistolet	Câble de Contrôle	Coussinet d'Admission	Kit de Gougeage	Contacteur
K5000-1	Flèche	N	Std #2-#4	N	K3929-1	N	N
K5000-2	Banc	Service Lourd	Std #2-#4	K1797-10	K1551-2	N	N
K5000-3	Banc	N	Std #2-#4	N	K3929-1	Y	Y

DÉVIDOIRS À GALET D'ENTRAÎNEMENT DOUBLE

No. K	Configuration	Porte-Bobine	Adaptateur de Pistolet	Câble de Contrôle	Coussinet d'Admission	Kit de Gougeage	Contacteur
K5002-1	Flèche	N	Std #2-#4	N	K3929-1	N	N
K5002-2	Banc	Service Lourd	Std #2-#4	K1797-10	K1551-2	N	Y
K5002-5	Banc	Service Lourd	Std #2-#4	K1797-10	K1551-2	N	N

ONE-PAKS

NO. K	Configuration
K5000-11	Kit de flèche simple pour flèche de 16' maximum. Comprend : K5000-1 Galet d'Entraînement, K5004-1 Boîtier de Contrôle et K1797-25 Câble de Contrôle.
K5002-11	Kit de flèche double pour flèche de 16' maximum. Comprend : K5002-1 Galet d'Entraînement, K5004-1 Boîtier de Contrôle et K1797-25 Câble de Contrôle.

BOÎTIERS DE CONTRÔLE

No. K	Configuration
K5004-1	Boîtier de Contrôle avec Interface Usager

LIRE INTÉGRALEMENT LA SECTION D'INSTALLATION AVANT D'INSTALLER LA FLEX FEED™ 84 OU FLEX FEED™ 84 DUAL.



AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- SEUL LE PERSONNEL QUALIFIÉ EST AUTORISÉ À RÉALISER CETTE INSTALLATION.
- Couper la puissance d'entrée au niveau de l'interrupteur de déconnexion ou de la boîte à fusibles avant d'essayer de brancher ou de débrancher les lignes de puissance d'entrée, les câbles de sortie ou les câbles de contrôle.
- Ne pas toucher le galet d'entraînement, les rouleaux conducteurs, la bobine de fil ou l'électrode lorsque la sortie de soudage est ALLUMÉE.
- Le dévidoir de fil peut être branché sur une pièce d'appareil automatique pouvant être télécommandé.
- Ne pas faire fonctionner sans les couvercles, les panneaux ou les protections.
- Ne pas permettre que l'électrode ou la bobine de fil touche le boîtier du dévidoir de fil.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants secs isolants.
- La poignée de levage est isolée de l'enceinte du dévidoir de fil. Si un autre dispositif de levage est utilisé, il doit être isolé de l'enceinte du dévidoir de fil.



LES PIÈCES EN MOUVEMENT peuvent causer des blessures.

- Se tenir éloigné des pièces en mouvement.
- Porter des protections oculaires

CHOIX D'UN EMPLACEMENT APPROPRIÉ

Pour un meilleur dévidage du fil, placer la Flex Feed 84 sur une surface stable et sèche.

Ne pas submerger la Flex Feed 84.

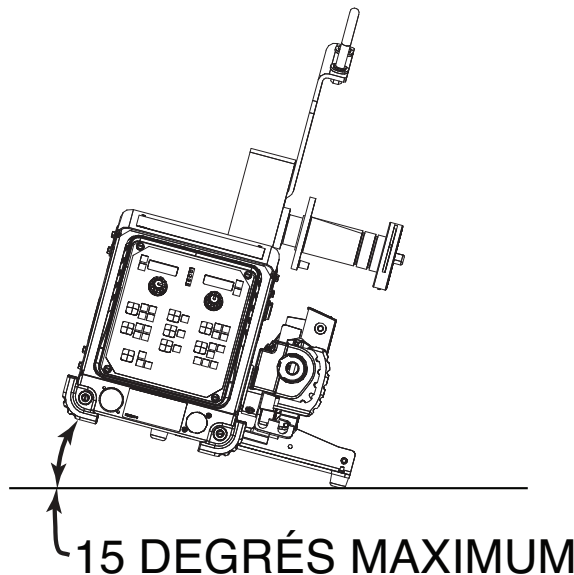
La Flex Feed 84 a un indice nominal IP2X et elle convient à un usage en intérieur.

Cet appareil est destiné à un usage industriel uniquement et il n'est pas conçu pour une utilisation en zone résidentielle où l'électricité provient du système d'alimentation public à faible tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles dans les zones résidentielles du fait de perturbations de fréquences radio transmises par conduction et par radiation. Cet appareil est classé en Catégorie A pour ce qui est de l'EMC et des FR.

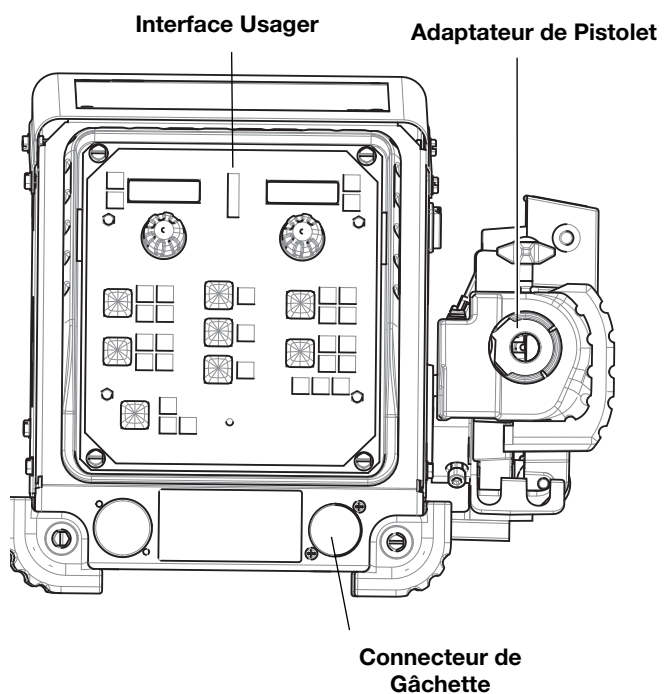
Pour suspendre un dévidoir de fil, isoler le dispositif de levage de l'enceinte du dévidoir de fil.

Pour les modèles à banc, ne pas incliner l'axe de la bobine ou du rouleau de fil sur plus de 15 degrés vers le bas. (Voir la Figure A.A)

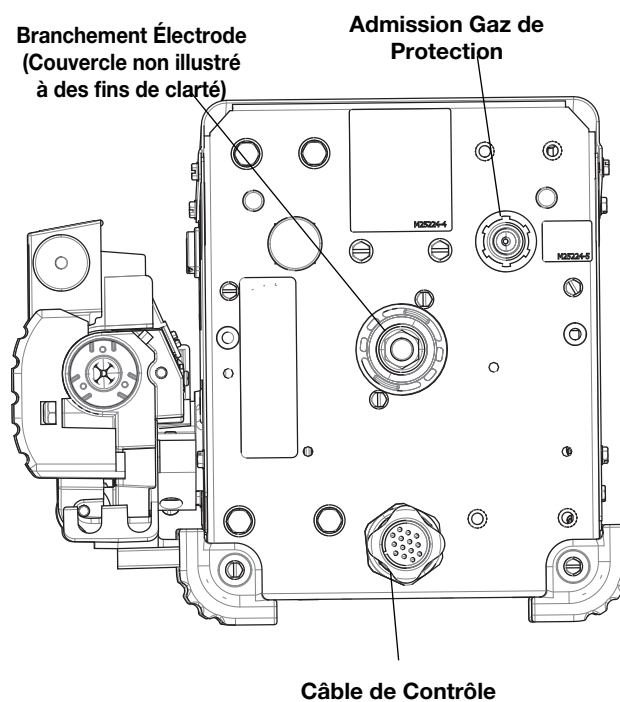
Figure A.A



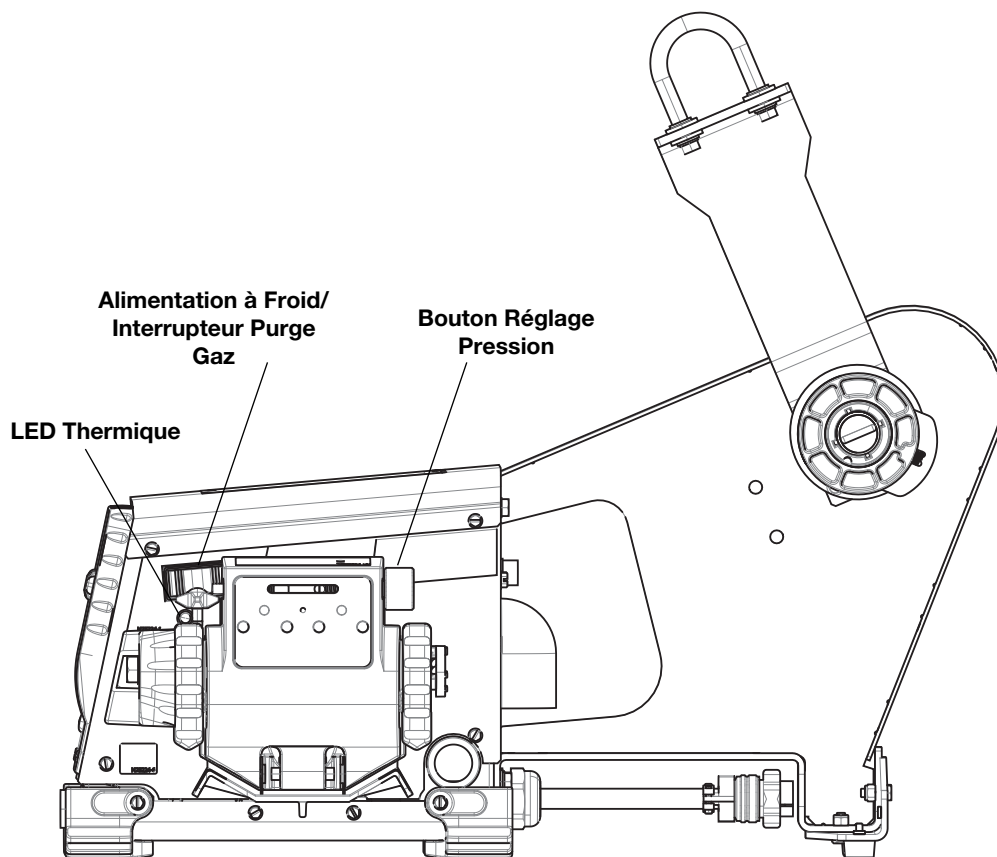
VUE AVANT



VUE ARRIÈRE



VUE LATÉRALE

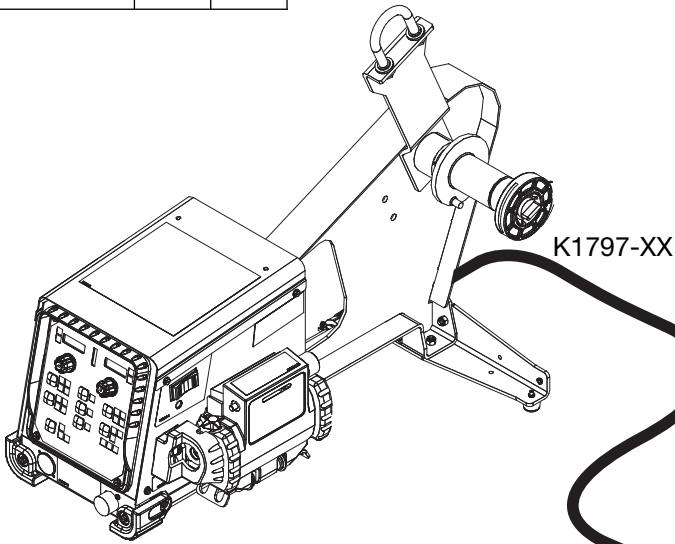


INSTALLATION MÉCANIQUE

Toujours brancher les galets d'entraînement et les interfaces usager avec l'appareil hors tension.

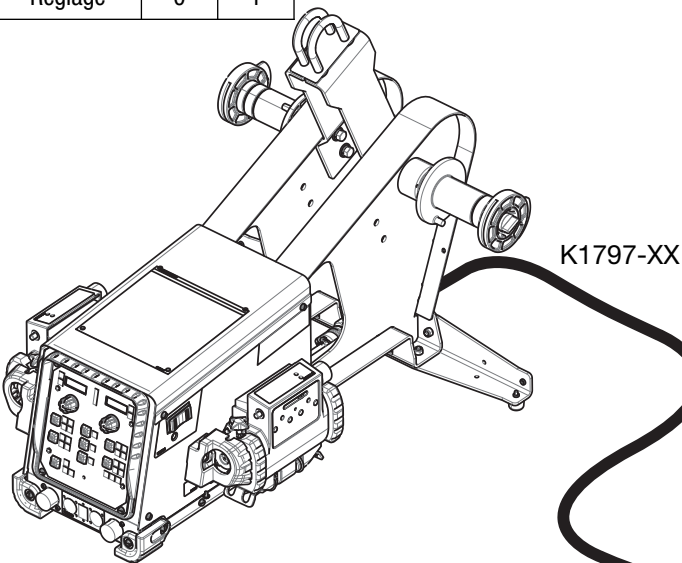
Les interrupteurs DIP sur le tableau du galet d'entraînement indiquent la configuration du système. Les dévidoirs sont livrés depuis l'usine avec les interrupteurs DIP placés sur la position correcte. Pour accéder aux interrupteurs DIP, ôter le toit du galet d'entraînement et examiner le tableau de circuits imprimés du galet d'entraînement monté sur le côté inférieur du toit.

Interrupteur DIP	No.1	No.2
Réglage	0	0



IU + Galet d'Entraînement

Interrupteur DIP	No.1	No.2
Réglage	0	1



IU + Galet d'Entraînement

Configurations en Banc

Configuration en "Banc" signifie que l'interface usager est montée directement sur le boîtier du galet d'entraînement. Les configurations en Banc valides sont:

- Galet d'Entraînement Simple avec Interface Usager installée (Voir la Figure A.1).
- Galet d'Entraînement Double avec Interface Usager installée (Voir la Figure A.2).
- Galet d'Entraînement Simple avec Interface Usager et Kit de Gougeage installés.

FIGURE A.1

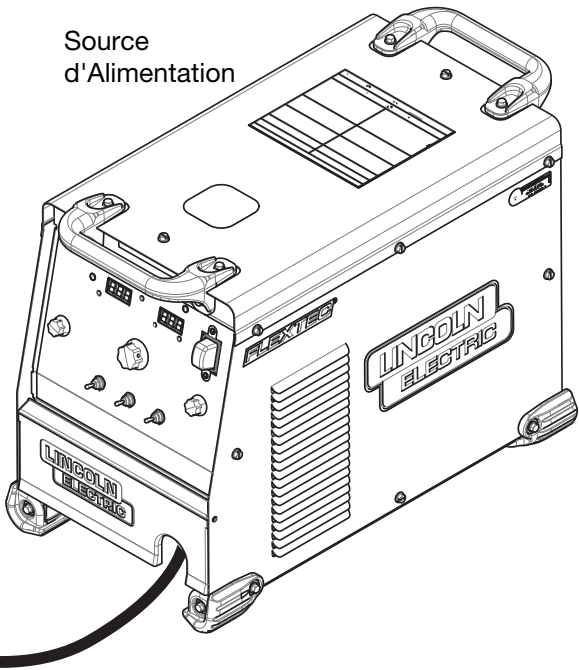
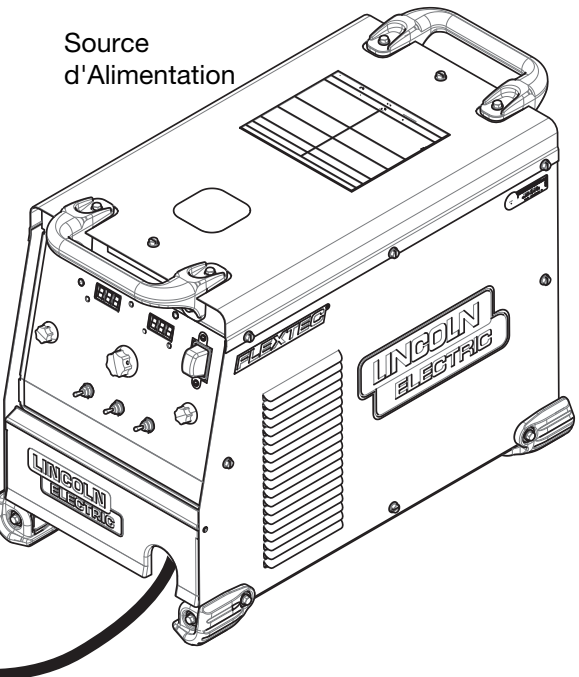


FIGURE A.2



Configurations en Flèche (Voir la Figure A.3)

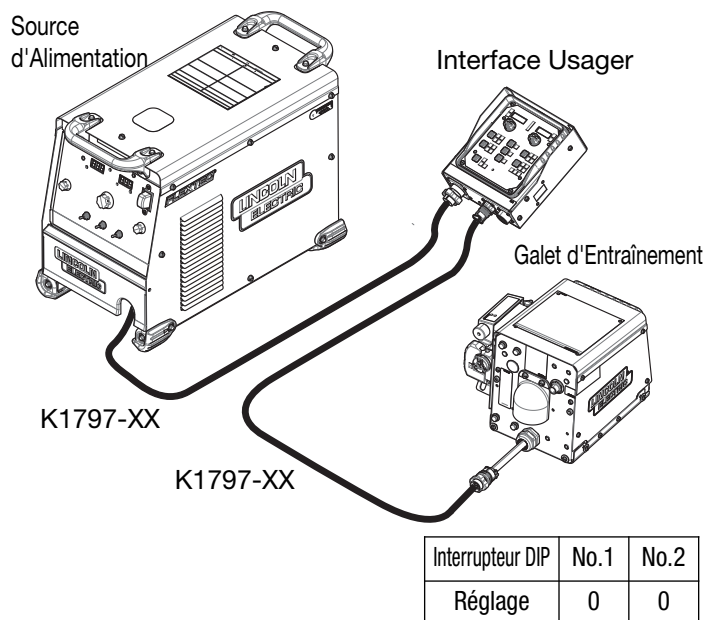
Configuration en "Flèche" signifie que l'interface usager se trouve dans un boîtier de contrôle à part. Les configurations en Flèche valides sont:

- 1 Boîtier de Contrôle + 1 Galet d'Entraînement Simple.
- 1 Boîtier de Contrôle + 1 Galet d'Entraînement Double.
- 1 Boîtier de Contrôle + 2 Galets d'Entraînement Simples

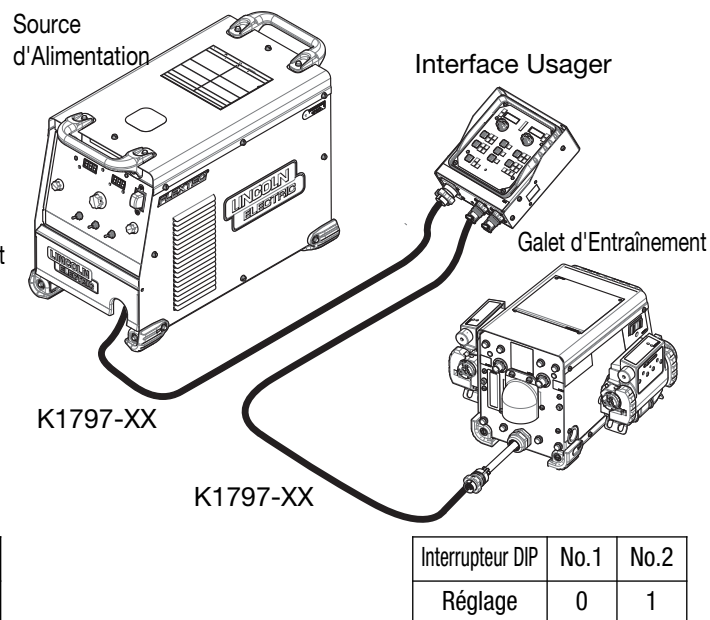
L'interface usager peut se trouver à une distance maximum de 50 pieds du galet d'entraînement.

FIGURE A.3

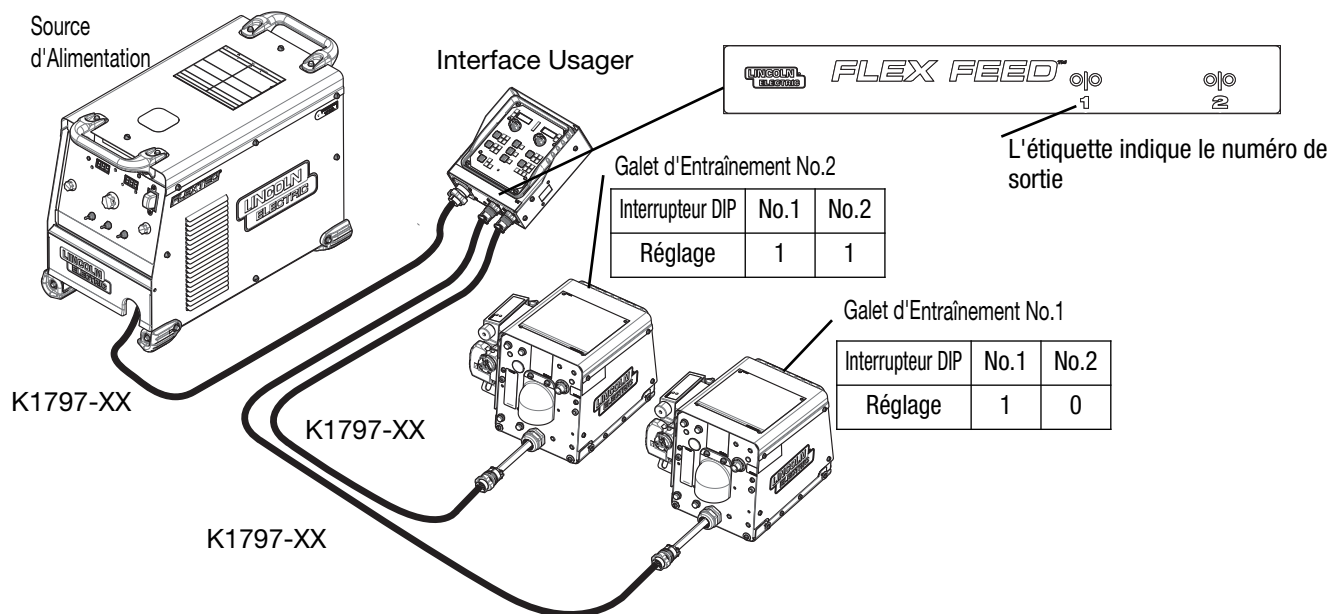
Configuration en Flèche Simple



Configuration en Flèche Double



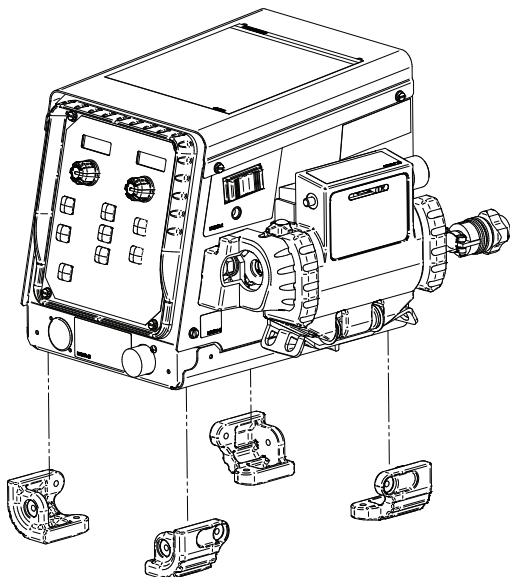
Configuration en 2 Flèches Simples



Montage en Flèche

Lorsque le galet d'entraînement doit être boulonné sur une flèche ou une autre surface plate, retirer d'abord les (4) pattes de montage en caoutchouc. (3) vis maintiennent chaque patte.

Les boulons de montage maintenant le galet d'entraînement ne doivent pas dépasser sur plus de 1" à l'intérieur du dévidoir de fil.

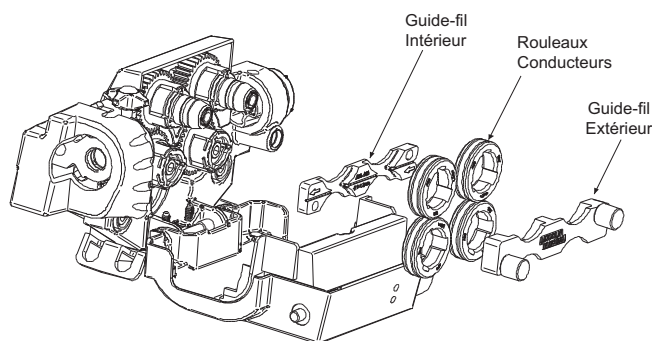


ROULEAUX CONDUCTEURS ET GUIDE-FILS

(Voir la Figure A.4)

1. ÉTEINDRE la source de puissance de soudage.
2. Ouvrir la porte du galet d'entraînement en tirant sur le haut.
3. Retirer le guide-fil extérieur.
4. Retirer les rouleaux conducteurs en tirant tout droit. Il peut s'avérer nécessaire de faire bouger le rouleau conducteur pour le libérer de l'anneau élastique.

FIGURE A.4



5. Retirer le guide-fil intérieur.
6. Installer le nouveau guide-fil intérieur, avec la flèche pointant dans la direction du déplacement.
7. Installer les rouleaux conducteurs et le guide-fil extérieur.
8. Fermer la porte du galet d'entraînement et ajuster la le réglage de la pression en conséquence.

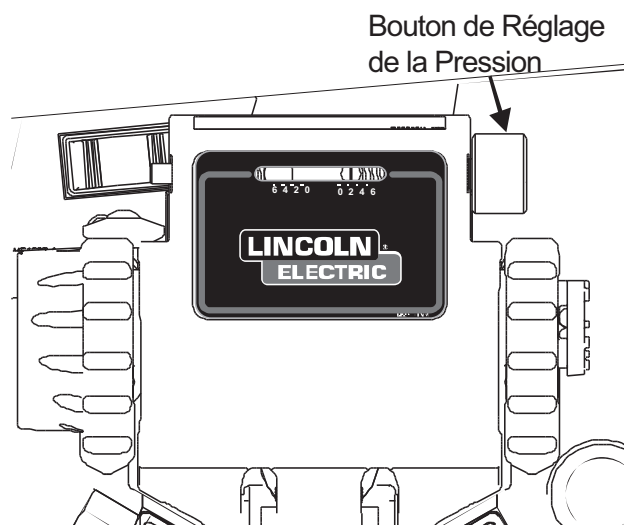
RÉGLAGE DE LA PRESSION DE LA PLAQUE D'ALIMENTATION

La Flex Feed 84 est livrée depuis l'usine avec un réglage de pression de "2". La meilleure pression de rouleau conducteur varie en fonction du type de fil, de la surface du fil, de la lubrification et de la dureté. Trop de pression pourrait écraser le fil ou provoquer des agglutinations de leurres, mais trop peu de pression pourrait causer des glissements.

Régler la pression du rouleau conducteur selon:

1. Appuyer l'extrémité du pistolet contre un objet solide électriquement isolé de la sortie de la soudeuse et appuyer sur la gâchette du pistolet pendant plusieurs secondes.
2. Si le fil s'emmêle ou fait une agglutination de leurres, la pression du rouleau conducteur est trop élevée. Diminuer la pression d'un tour de bouton, faire passer un nouveau fil par le pistolet et répéter le point 1.
3. Si le seul résultat obtenu est un glissement, débrancher le pistolet et tirer le câble du pistolet d'environ 6" (150 mm) vers l'avant. Il doit y avoir une légère ondulation du fil exposé. S'il n'y a pas d'ondulation, augmenter le réglage de la pression d'un tour, rebrancher le pistolet et répéter les points précédents.

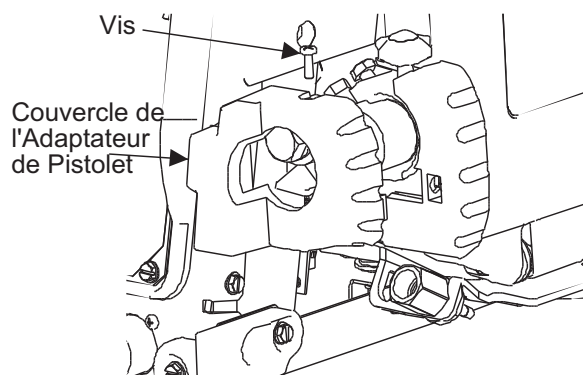
FIGURE A.5



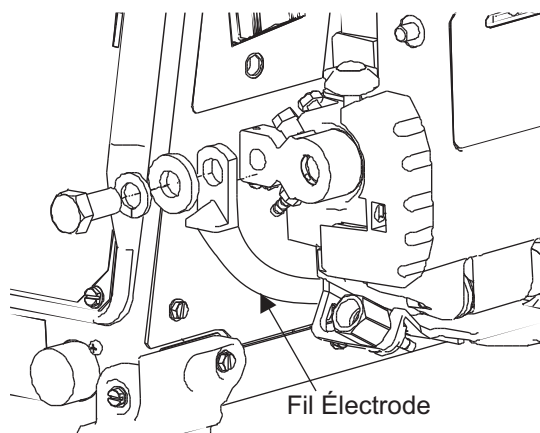
ADAPTATEURS DE PISTOLETS:

**K3344-1 LINCOLN,
K3345-1 STANDARD #4,
K3346-1 STANDARD #5,
K3347-1 MILLER**

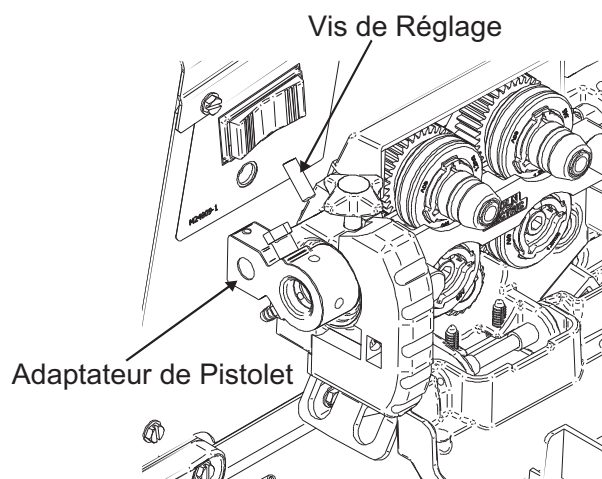
1. ÉTEINDRE la source de puissance de soudage.
2. Au moyen d'un tournevis Phillips, retirer la vis, la rondelle frein et la rondelle qui maintiennent le couvercle de l'adaptateur de pistolet. Retirer le couvercle de l'adaptateur de pistolet (Voir la Figure A.6-A).

FIGURE A.6-A

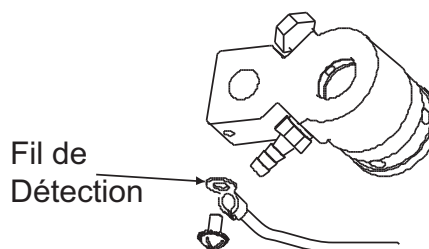
3. Au moyen d'une clef de 3/4", retirer le boulon qui maintient le fil électrode sur l'adaptateur de pistolet (Voir la Figure A.6-B ci-dessous).

FIGURE A.6-B

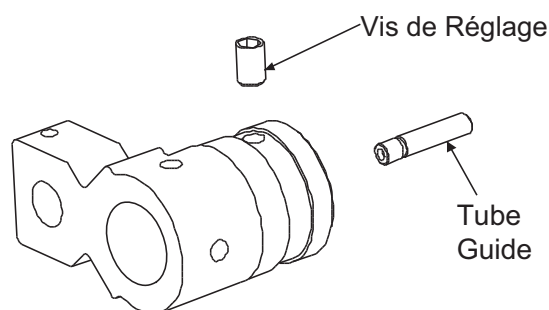
4. Utiliser une clef hexagonale de 1/8" pour desserrer la vis de réglage qui retient l'adaptateur de pistolet (Voir la Figure A.7).

FIGURE A.7

5. Retirer le fil de détection au moyen d'un tournevis Phillips (Voir la Figure A.8).

FIGURE A.8

6. Si un tuyau à gaz est fixé sur l'adaptateur de pistolet, utiliser des pinces pour retirer le collier de serrage et ôter le tuyau à gaz.
7. Si l'adaptateur de pistolet requiert de tubes-guides, installer le tube-guide de la taille correcte et fixer avec la vis de réglage.

FIGURE A.9

Taille de Fil	Nombre de rainures dans le tube-guide
0,023 - 0,045" (0,6 - 1,2 mm)	1
0,045 - 1/16" (1,2 - 1,6 mm)	2
1/16 - 5/64" (1,6 - 2,0 mm)	3
0,068 - 7/64" (2,0 - 2,8 mm)	4
0,120" (3,0 mm)	Aucun tube-guide requis

8. Assembler le fil de détection sur le nouvel adaptateur. Orienter le fil vers l'arrière de l'adaptateur de pistolet.
9. Si nécessaire, monter le tuyau à gaz sur l'adaptateur de pistolet ou l'accessoire sur la plaque d'alimentation et le fixer avec un collier de serrage.
10. Monter l'adaptateur de pistolet sur le galet d'entraînement. Serrer la vis de serrage une fois que l'adaptateur de pistolet se trouve sous un angle de 90°.
11. Boulonner le fil électrode sur l'adaptateur de pistolet (Voir la Figure A.10) en s'assurant d'acheminer le fil tout droit vers le bas.
12. Monter le couvercle de l'adaptateur du pistolet et fixer avec une vis, une rondelle frein et une rondelle.

FIGURE A.10

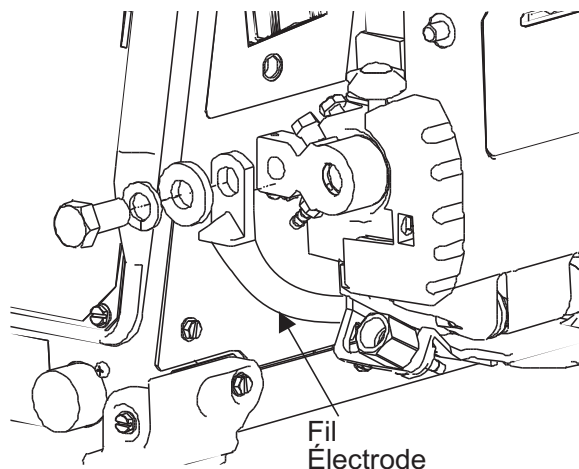
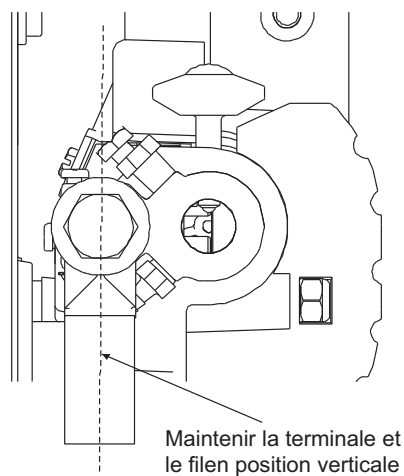
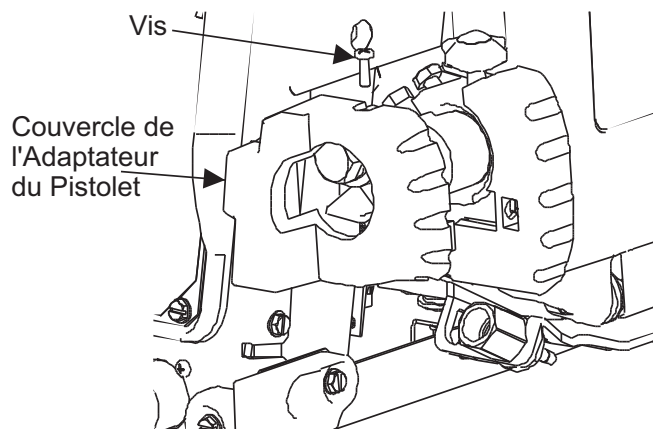


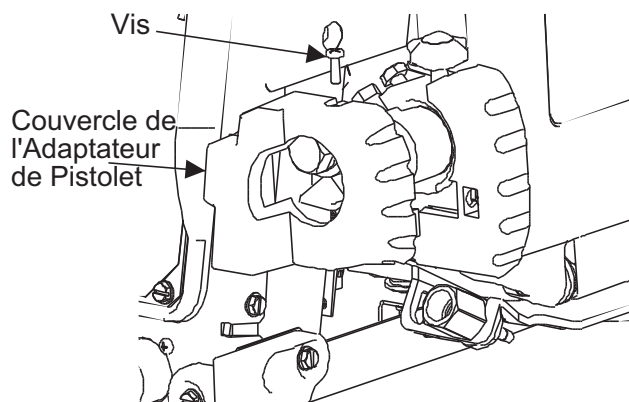
FIGURE A.11



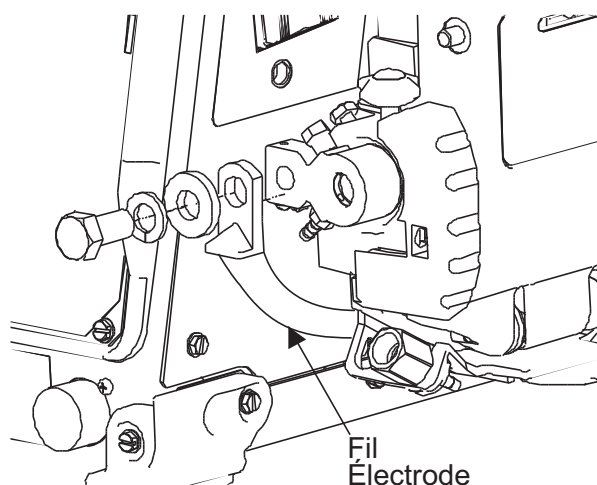
ADAPTATEURS DE PISTOLETS:**K3348-1 OXO,
K3349-1 FASTMATE**

Pour utiliser les adaptateurs de pistolet Oxo ou FastMate, il faut installer un adaptateur de pistolet Standard No.4 K3344-1 dans le galet d'entraînement.

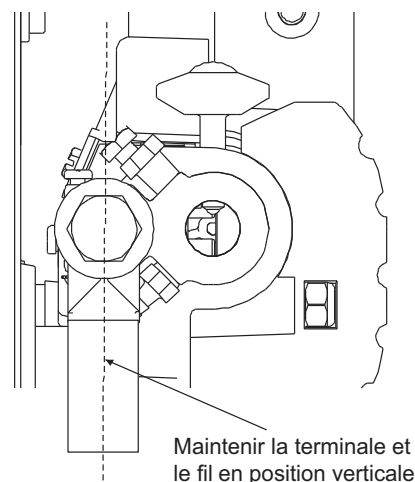
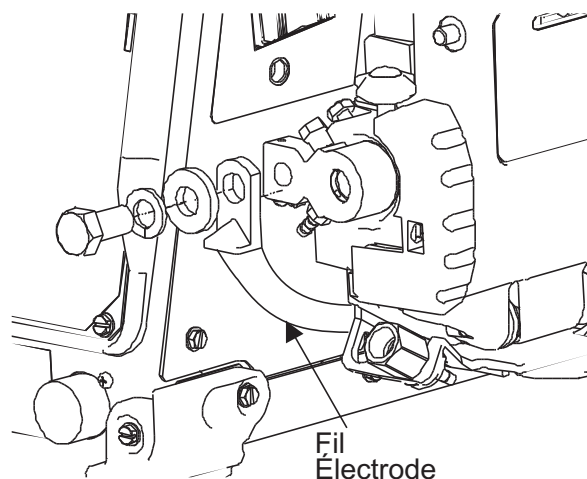
1. ÉTEINDRE la source de puissance de soudage.
2. Au moyen d'un tournevis Phillips, desserrer la vis qui maintient le couvercle de l'adaptateur de pistolet. Ôter le couvercle de l'adaptateur de pistolet.

FIGURE A.12

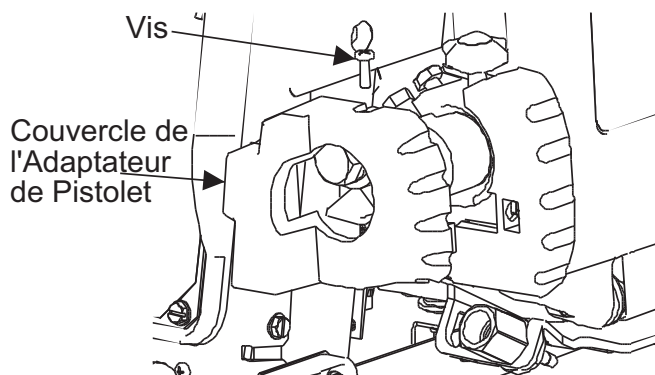
3. Au moyen d'une clef de 3/4", retirer le boulon qui maintient le fil électrode sur l'adaptateur de pistolet. (Voir la Figure A.13).

FIGURE A.13

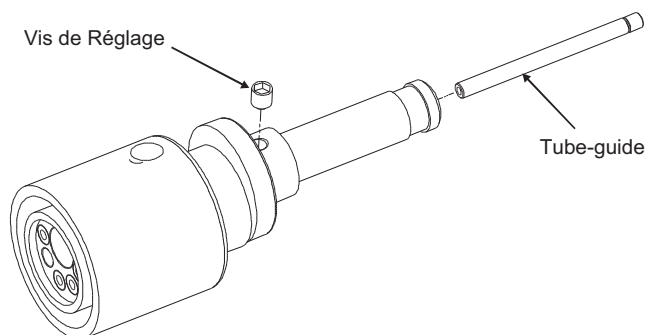
4. Avec des pinces, retirer le collier de serrage pour tuyau et le tuyau de l'adaptateur de pistolet.
5. Boulonner le fil électrode sur l'adaptateur de pistolet en s'assurant d'acheminer le fil tout droit vers le bas. (Voir la Figure A.14)

FIGURE A.14

6. Monter le couvercle de l'adaptateur de pistolet et le fixer avec la vis (Voir la Figure A.15).
7. Monter le tuyau à gaz sur l'adaptateur de pistolet Oxo ou FastMate.

FIGURE A.15

8. Sélectionner le tube-guide approprié et le fixer avec la vis de réglage.
9. Faire glisser l'adaptateur de pistolet Oxo ou FastMate dans le galet d'entraînement et fixer avec la vis de pression.
10. Pour les adaptateurs de pistolet FastMate, brancher le conducteur flexible de la gâchette sur le connecteur qui se trouve sur le devant du dévidoir de fil. (Voir la Figure A.16).

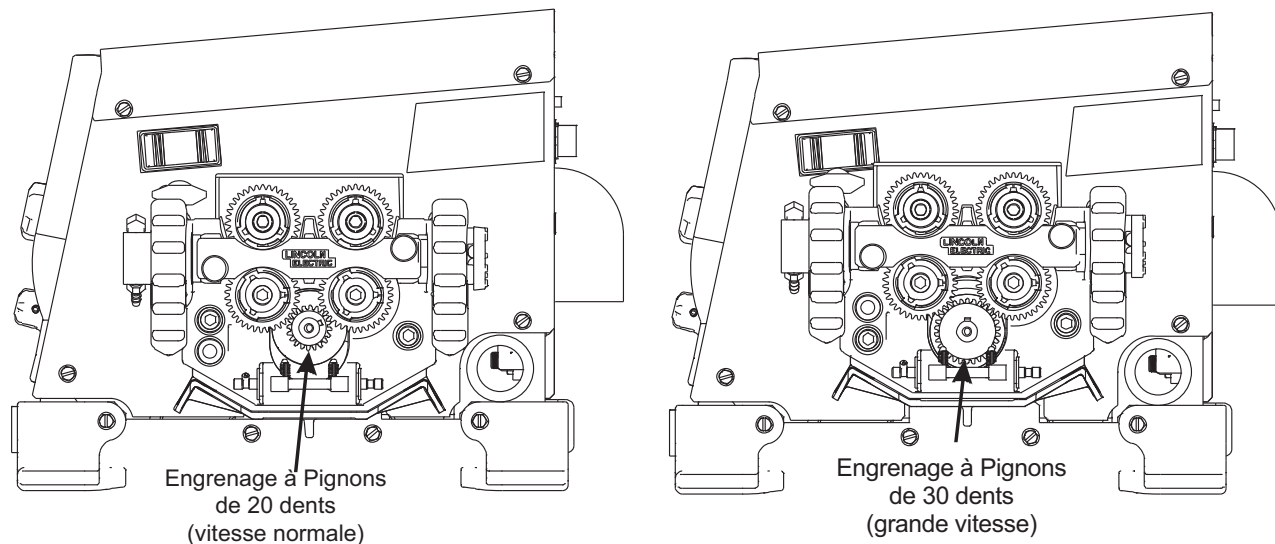
FIGURE A.16

Taille de fil	Nombre de rainures dans le tube-guide
0,023 - 0,045" (0,6 - 1,2 mm)	1
0,045 - 1/16" (1,2 - 1,6 mm)	2
1/16 - 5/64" (1,6 - 2,0 mm)	3
0,068 - 7/64" (2,0 - 2,8 mm)	4

RAPPORT DE L'ENGRENAGE À PIGNONS

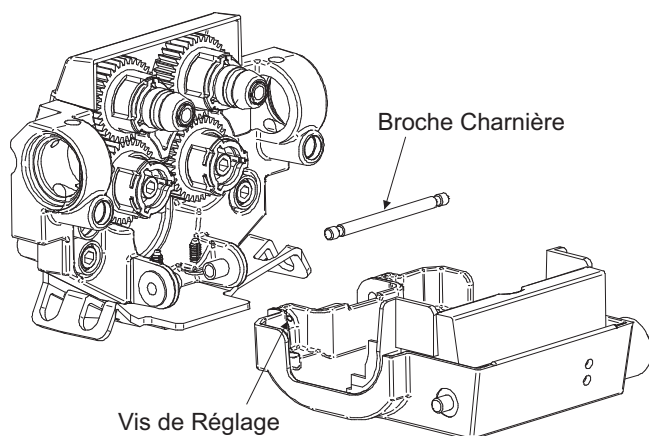
Tel que livré depuis l'usine, un engrenage à pignons de 20 dents est installé. Si on le souhaite, l'engrenage à pignons de 30 dents peut être installé pour avoir plus de vitesse mais moins de couple de torsion (Voir la Figure A.17).

FIGURE A.17



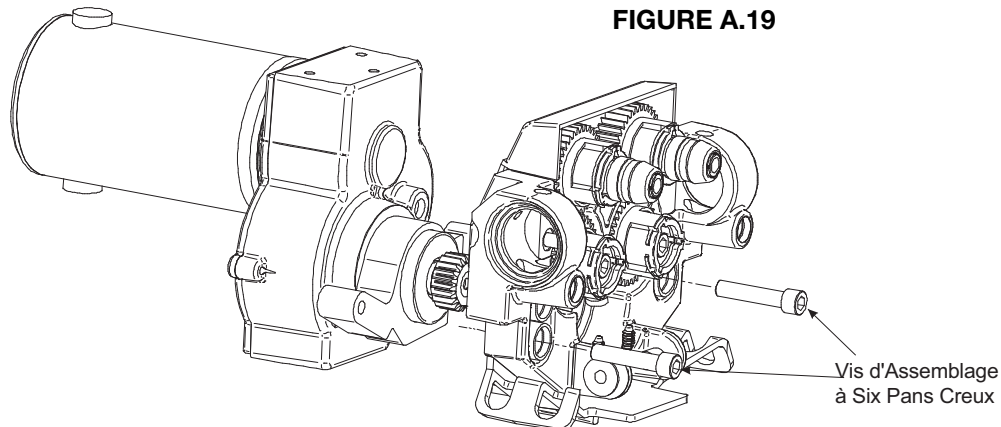
1. ÉTEINDRE la source de puissance de soudage.
2. Ouvrir la porte du galet d'entraînement et, au moyen d'une clef hexagonale de 5/64", desserrer la vis de réglage qui maintient la broche de la charnière. Faire glisser la broche de la charnière vers l'arrière et retirer la porte (Voir la Figure A.18).

FIGURE A.18



3. Ôter les deux vis d'assemblage à six pans creux qui maintiennent la plaque d'alimentation et retirer la plaque d'alimentation du collier de serrage au moyen d'une clef hexagonale de 1/4" (Voir la Figure A.19).
4. Ôter la vis qui maintient l'engrenage à pignons en utilisant un tournevis Phillips. Retirer l'engrenage à pignons.
5. Installer le nouvel engrenage à pignons.
6. Positionner la plaque d'alimentation et serrer les vis d'assemblage à six pans creux.
7. Remonter la broche de la charnière et la porte. Fixer la broche de la charnière avec la vis de réglage.
8. Remettre la Flex Feed 84 sous tension.
9. Accéder au menu de réglages conformément à la section 7.1 et régler le rapport de l'engrenage à pignons selon les indications.

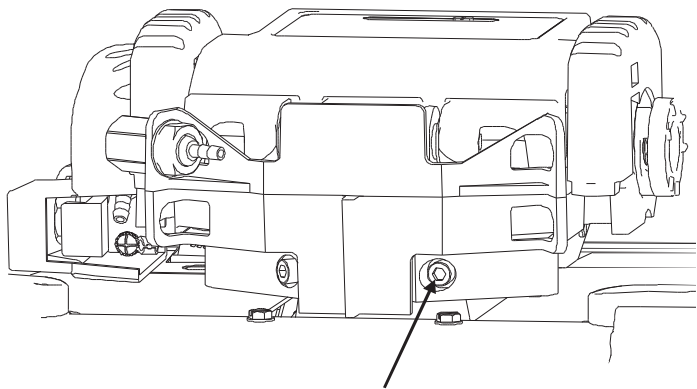
FIGURE A.19



).

ROTATION DE LA PLAQUE D'ALIMENTATION

1. ÉTEINDRE la source de puissance de soudage.
2. Repérer la vis d'assemblage à six pans creux sur le bas du galet d'entraînement. Au moyen d'une clef hexagonale de 1/4", desserrer la vis, sans l'ôter (Voir la Figure A.20).

FIGURE A.20**Vis d'Assemblage à Six Pans Creux**

3. Faire tourner le galet d'entraînement sur la position souhaitée et serrer la vis.

GALET D'ENTRAÎNEMENT POUR GAUCHERS

Le galet d'entraînement simple de la Flex Feed 84 peut être remonté avec le galet d'entraînement du côté gauche. Pour le transformer en galet d'entraînement pour gauchers:

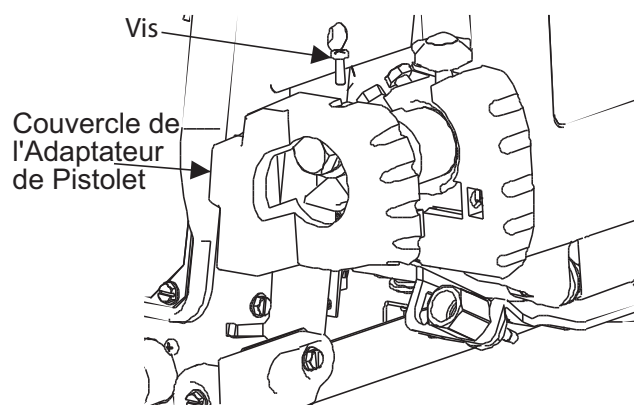
Nécessaire : G7644-1 Couvercle d'adaptateur de pistolet, gauche

Outils requis:

- Tournevis Phillips
- Clef de 3/4"
- Clef de 11/16"
- Clef de 3/8"
- Tournevis à douille de 5/16"
- Tournevis à douille de 1/4"
- Clef hexagonale de 1/8"
- Clef hexagonale de 1/4"
- Pinc

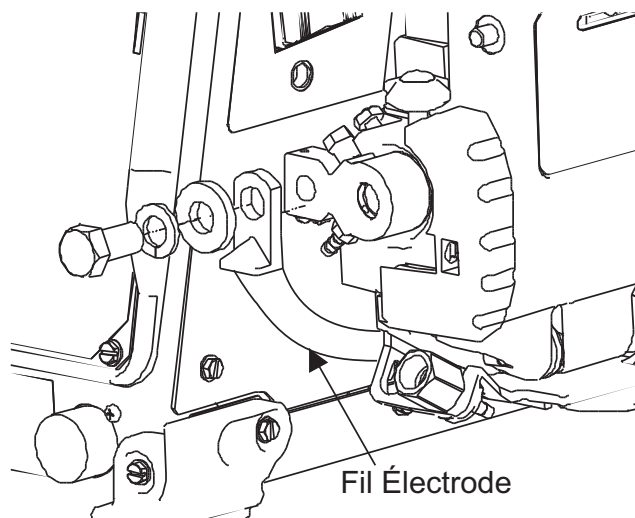
1. ÉTEINDRE la source de puissance de soudage.
2. Au moyen d'un tournevis Phillips, desserrer la vis qui maintient le couvercle de l'adaptateur de pistolet. Ôter le couvercle de l'adaptateur de pistolet (Voir la Figure A.21).

FIGURE A.21



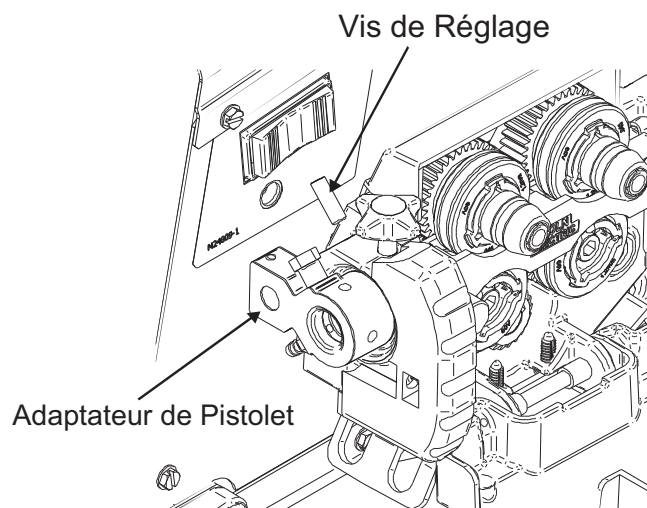
3. Au moyen d'une clef de 3/4", retirer le boulon qui maintient le fil électrode sur l'adaptateur de pistolet. (Voir la Figure A.22).

FIGURE A.22



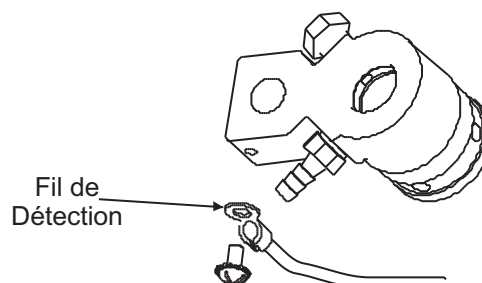
4. Utiliser une clef hexagonale de 1/8" pour desserrer la vis de réglage qui retient l'adaptateur de pistolet (Voir la Figure A.23).

FIGURE A.23



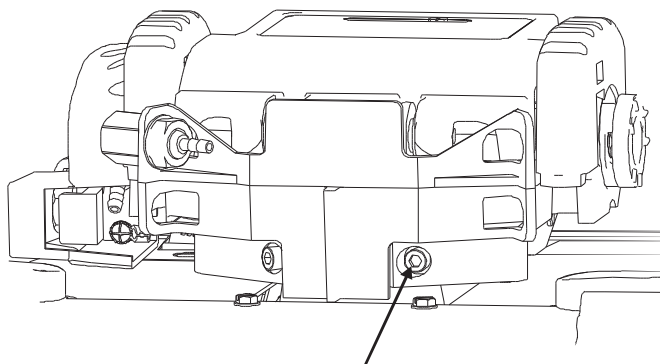
5. Retirer le fil de détection au moyen d'un tournevis Phillips (Voir la Figure A.24).

FIGURE A.24



6. Si un tuyau à gaz est fixé sur l'adaptateur de pistolet, utiliser des pinces pour retirer le collier de serrage et ôter le tuyau à gaz.
7. Desserrer la vis d'assemblage à six pans creux sur le bas de la plaque d'alimentation et faire glisser la plaque d'alimentation pour la retirer de la boîte d'engrenages (Voir la Figure A.25).

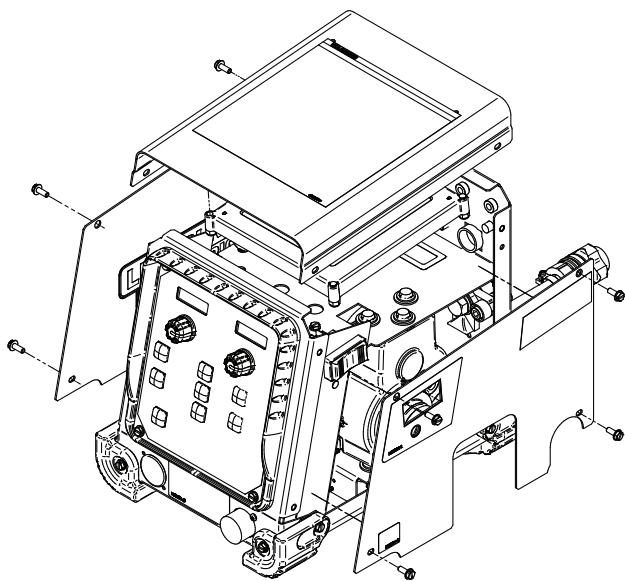
FIGURE A.25



Vis d'Assemblage à Six Pans creux

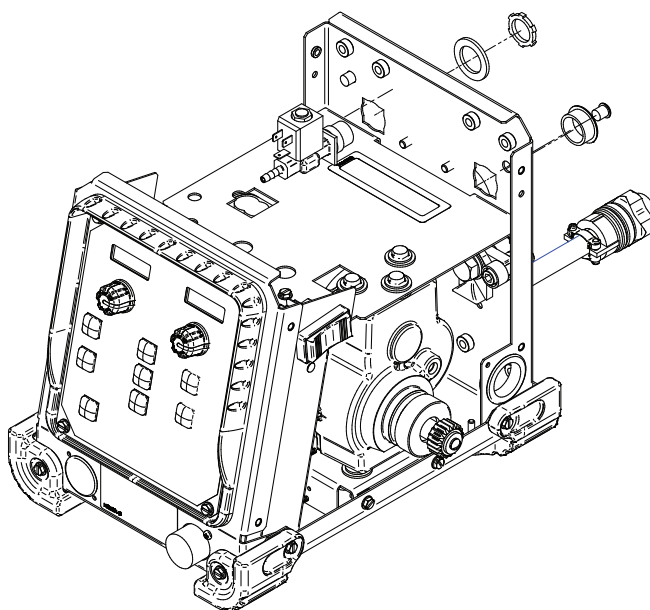
8. Ôter les (4) vis qui maintiennent le toit avec un tournevis à douille de 5/16". Ôter les (2) autres vis qui maintiennent chaque côté de l'enceinte. Si un kit de gougeage est installé, déboulonner le grand fil du côté de l'enceinte (Voir la Figure A.26).

FIGURE A.26



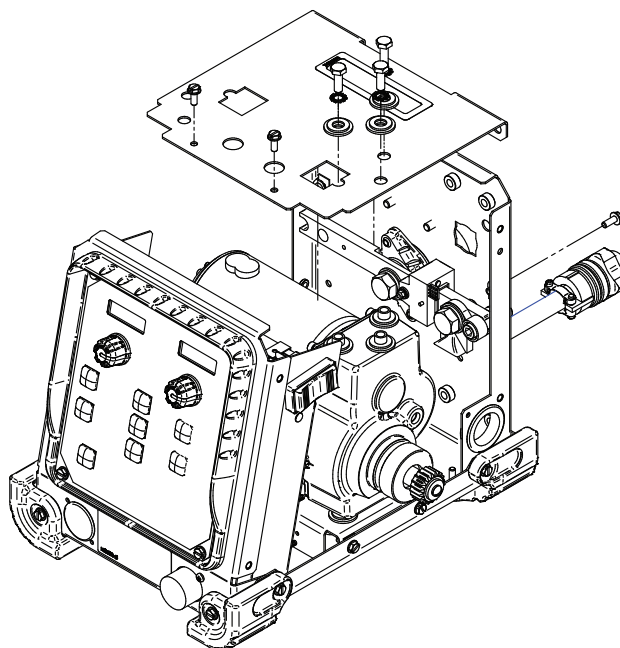
9. Retirer le contre-écrou qui maintient le solénoïde de gaz. Laisser le tuyau à gaz et les fils branchés sur le solénoïde de gaz. Retirer le bouchon de l'arrière en face du solénoïde de gaz (Voir la Figure A.27).

FIGURE A.27

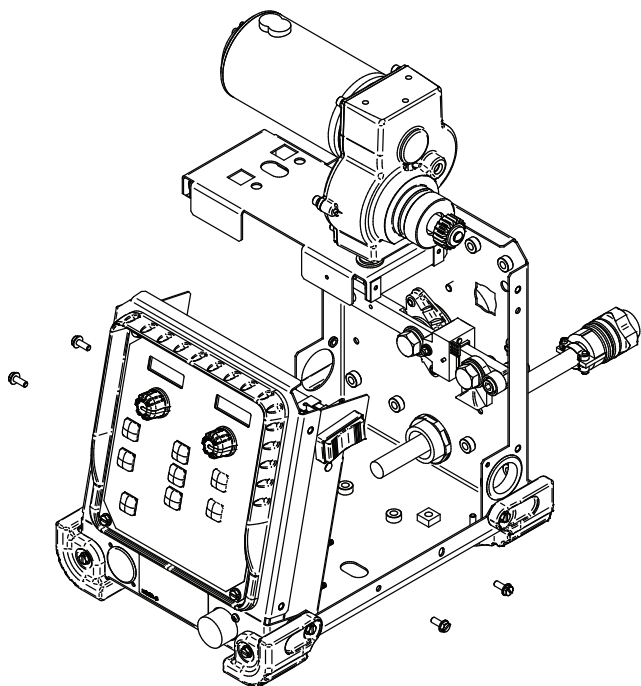


10. 1. Retirer le support de moteur supérieur. Utiliser un tournevis à douille de 5/16" pour ôter les (2) vis de derrière et les (2) vis de devant. Utiliser une clef de 3/8" pour ôter les (3) vis qui maintiennent le support sur la boîte d'engrenages (Voir la Figure A.28).

FIGURE A.28

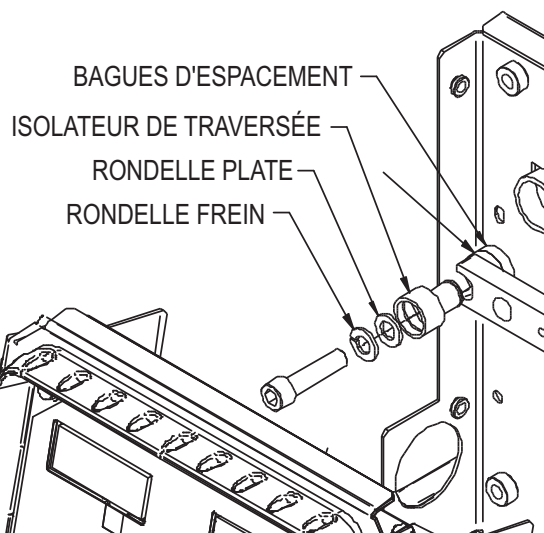
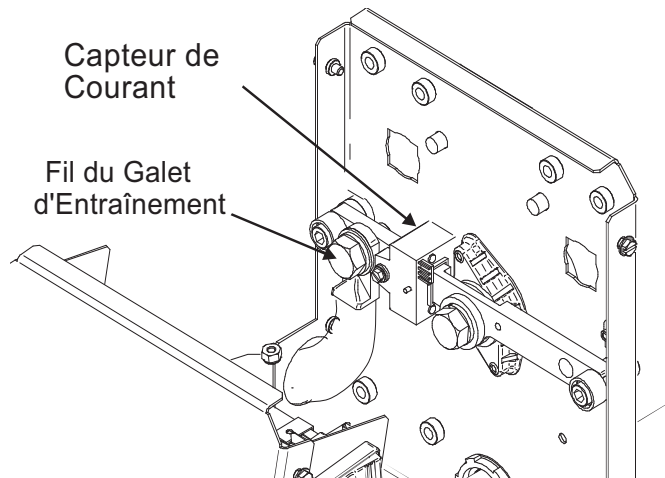


11. Ôter les (4) vis qui maintiennent l'ensemble de la boîte d'engrenages du moteur sur l'enceinte et soulever la boîte d'engrenages du moteur pour la sortir (Voir la Figure A.29).

FIGURE A.29

12. Pour déplacer le Capteur de Courant:

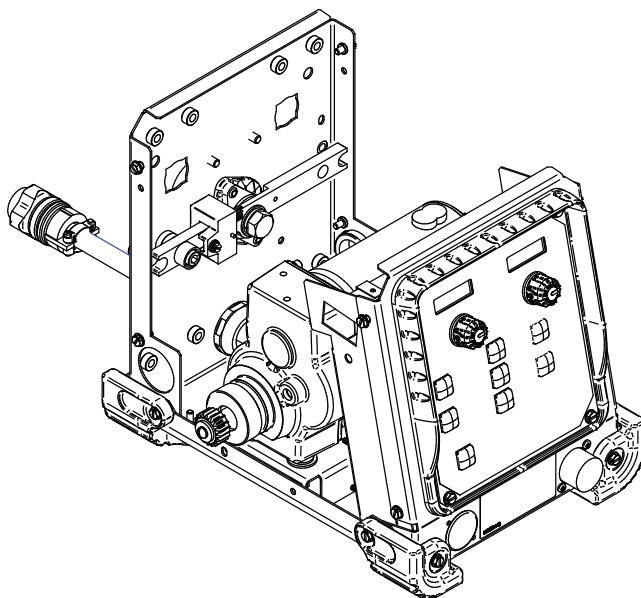
- Au moyen d'une clef de 3/4", déboulonner le fil du galet d'entraînement pour le retirer de la barre collectrice.
- Au moyen d'une clef de 1/4", déboulonner la barre collectrice pour la retirer de l'enceinte et de la borne d'entrée.
- Au moyen d'un tournevis Phillips, retirer le capteur de courant et le remonter sur le côté gauche.
- Remonter la barre collectrice sur l'enceinte et la borne d'entrée.
- Boulonner le fil du galet d'entraînement sur le côté gauche de la barre collectrice (Voir la Figure A.30).

FIGURE A.30

13. Pour les galets d'entraînements sur lesquels un kit de gougeage est installé:

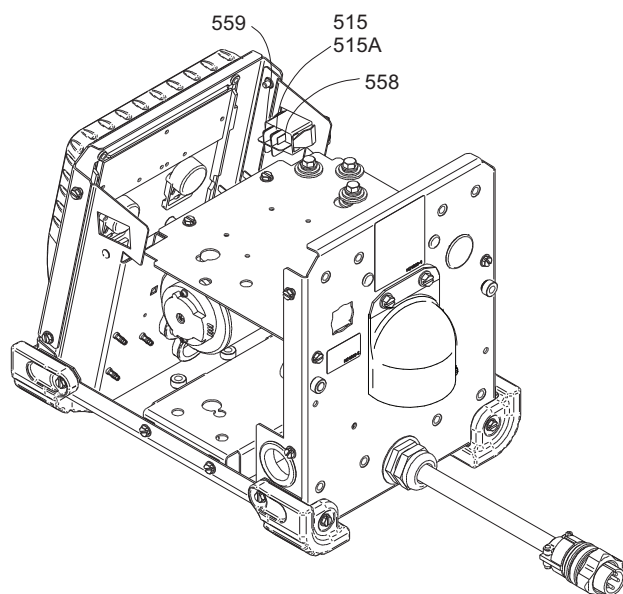
- Permuter les positions du fil de gougeage et du fil du galet d'entraînement.
- Permuter les fils sur les bobines des contacteurs. Le fil 549A se fixe sur le contacteur du galet d'entraînement. Le fil 549B se fixe sur le contacteur de la borne de gougeage. Le fil 552 est commun aux deux contacteurs.

14. Placer l'ensemble de la boîte d'engrenages du moteur dans l'enceinte avec le galet d'entraînement faisant face au côté gauche. Fixer avec (4) vis.

FIGURE A.31

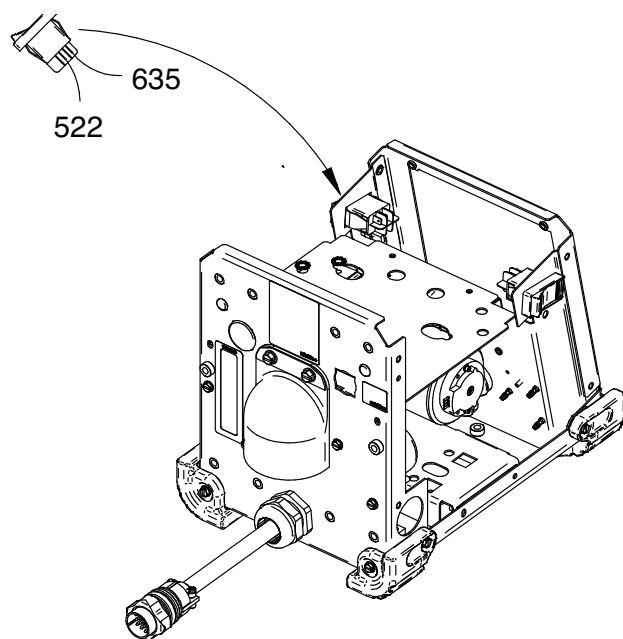
15. Remonter le support du moteur supérieur avec les rondelles en plastique sur le côté approprié.
16. Pour déplacer l'interrupteur à bascule de l'Alimentation à Froid / Purge de Gaz du côté droit vers le côté gauche, retirer les fils de l'interrupteur. Appuyer sur les agrafes qui maintiennent l'interrupteur sur la tôle et pousser l'interrupteur vers l'extérieur. (Voir la Figure A.32).

FIGURE A.32



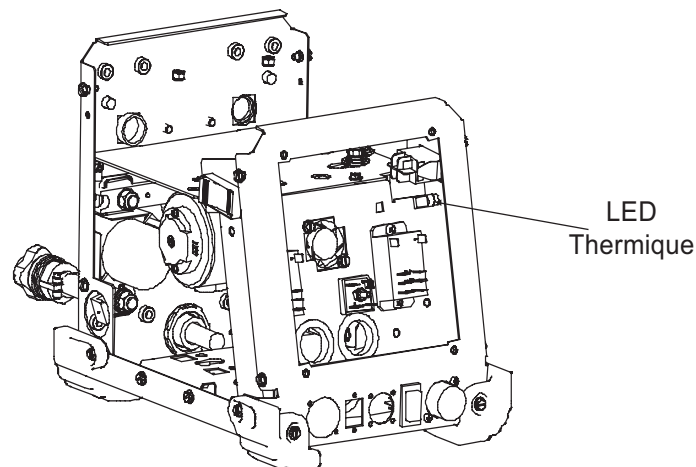
17. S'il est présent, remonter l'interrupteur de Gougeage / Dévidage du Fil sur le côté opposé (Voir la Figure A.33).

FIGURE A.33



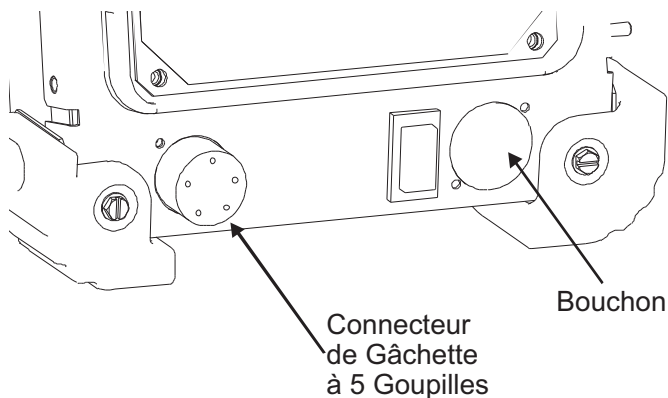
18. Ôter les (4) vis qui maintiennent l'interface usager afin d'avoir accès au compartiment intérieur avant du dévidoir de fil.
19. Déplacer le LED thermique de la droite vers la gauche. Tirer doucement sur le corps noir du support du LED pour le séparer de la lentille transparente (Voir la Figure A.34).

FIGURE A.34

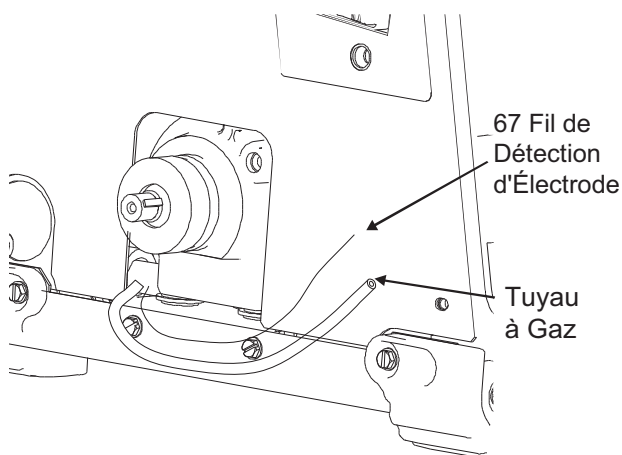


20. Permuter les emplacements du bouchon et de la connexion à 5 goupilles pour gâchette sur le devant du dévidoir de fil, puis remonter l'interface usager (Voir la Figure A.35).

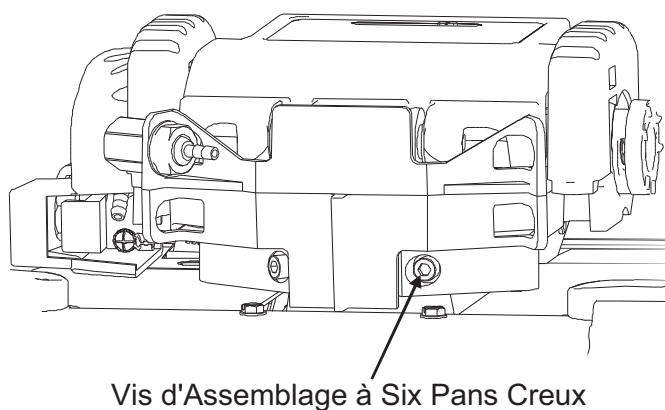
FIGURE A.35



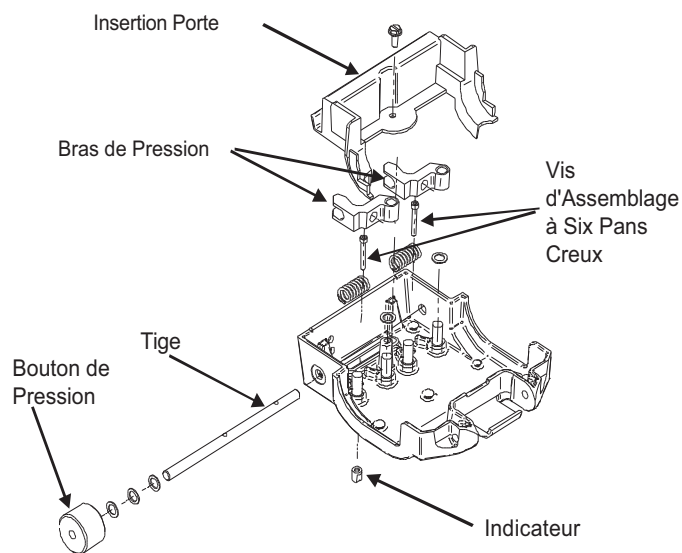
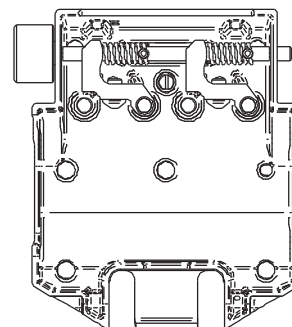
21. Remonter le solénoïde de gaz et le bouchon sur l'arrière du dévidoir de fil.
22. Remonter les parois latérales et le toit sur le dévidoir de fil, en prenant soin d'acheminer les tuyaux à gaz et le fil de détection d'électrode à travers l'ouverture du côté de l'enceinte par l'arrière de la boîte d'engrenages du moteur (Voir la Figure A.36).

FIGURE A.36

23. Remonter la plaque d'alimentation sur la boîte d'engrenages et la fixer en serrant la vis d'assemblage à six pans creux (Voir la Figure A.37).

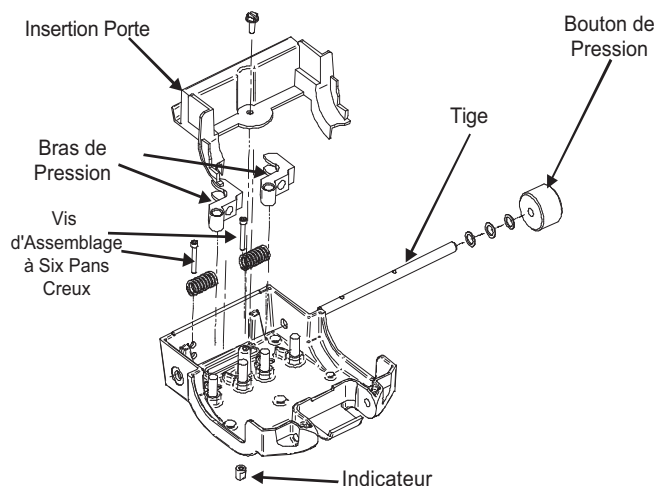
FIGURE A.37

24. Ouvrir la porte de la plaque d'alimentation. Ôter la vis qui maintient l'insertion de la porte. Ôter les (2) vis d'assemblage à six pans creux. Dévisser complètement le bouton de pression et faire glisser les rondelles et la tige pour les retirer de la porte.

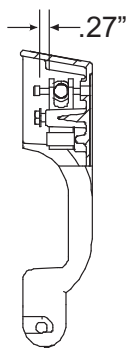
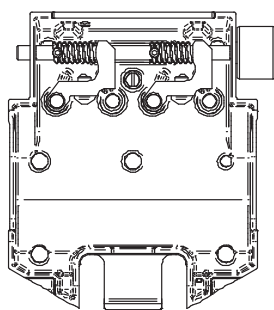
FIGURE A.38**Ensemble pour Droitiers**

25. Pour remonter la porte pour un fonctionnement côté gauche : (Voir la Figure A.39).
- Placer les bras de pression sur la porte selon l'orientation illustrée.
 - Faire glisser la tige à travers la porte et les ressorts.
 - Monter les vis d'assemblage à six pans creux et l'indicateur, en serrant la vis de l'indicateur à une hauteur de 0,27" et l'autre vis à 0,34".
 - Monter les rondelles et le bouton de pression.
 - Assembler l'insertion de la porte.

FIGURE A.39

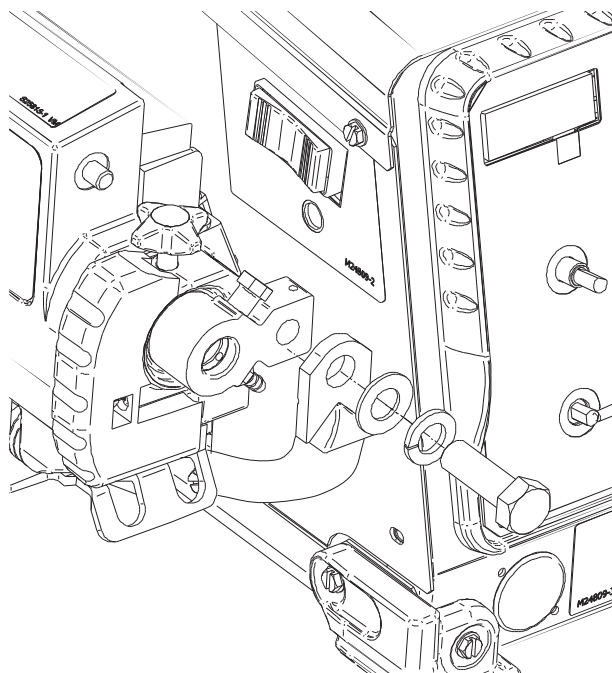


Ensemble pour Gauchers

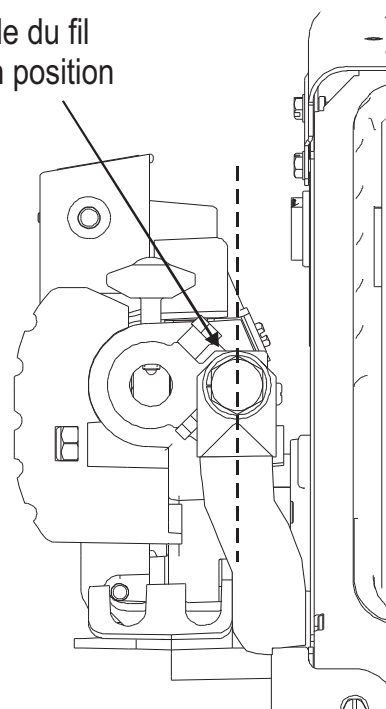


26. Placer l'adaptateur de pistolet dans la plaque d'alimentation. Si nécessaire, permuter la position de l'accessoire barbé avec le bouchon. Monter le tuyau à gaz sur l'adaptateur de pistolet.
27. Assembler le fil du galet d'entraînement sur l'adaptateur de pistolet. Le boulon pour le fil du galet d'entraînement aligne l'adaptateur de pistolet avec la plaque d'alimentation lorsque le boulon est serré. La terminale du fil doit être en position verticale (Voir la Figure A.40).

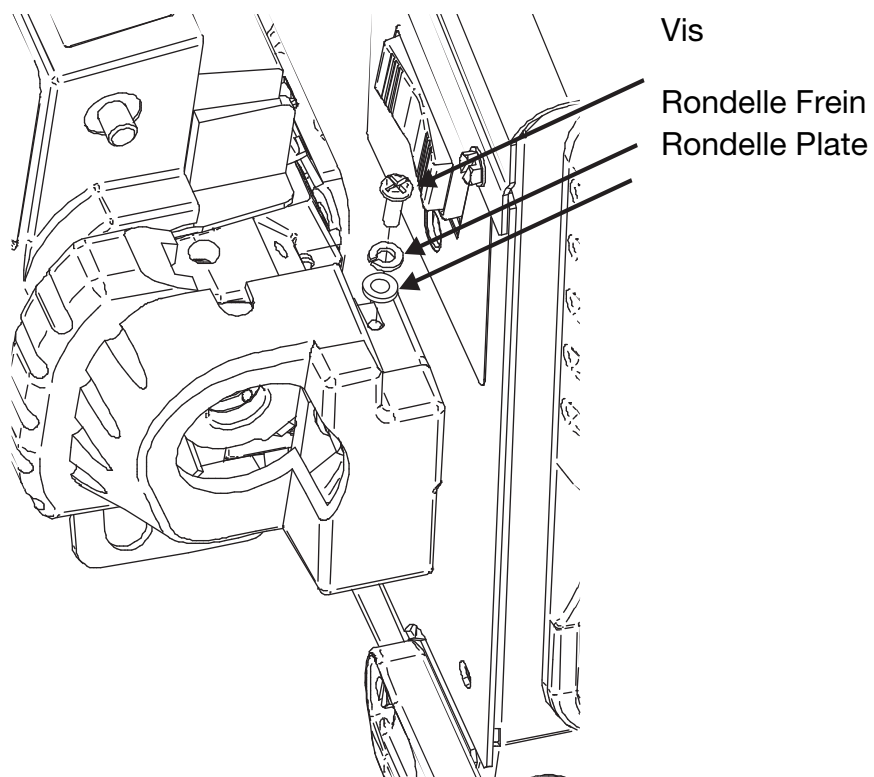
FIGURE A.40



La terminale du fil doit être en position verticale



28. Serrer la vis de réglage pour fixer en place l'adaptateur de pistolet.
29. Fixer en place le couvercle de l'adaptateur de pistolet G7644-1 avec la vis Phillips, la rondelle frein et la rondelle plate.
(Voir la Figure A.41)

FIGURE A.41

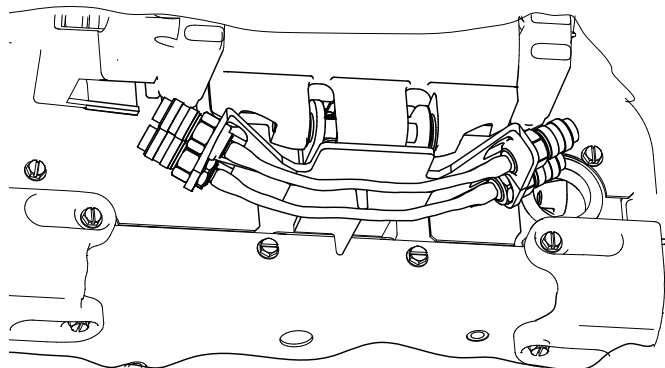
30. Remettre la Flex Feed 84 sous tension.
31. Accéder au menu de réglages conformément à la section 7.1 et régler la direction du galet d'entraînement selon les besoins.

KIT DE REFROIDISSEUR PAR EAU

Le kit de raccordement hydraulique K590-6 s'installe sous le galet d'entraînement. Le produit fini est illustré sur la Figure A.42.

1. ÉTEINDRE la source de puissance de soudage.
2. Installer les accessoires pour déconnexion rapide sur la fixation en plastique, en tenant l'écrou arrière stationnaire et en faisant tourner l'accessoire.
3. Couper le tube sur la longueur souhaitée, puis installer le tube et les colliers de serrage sur les accessoires.

FIGURE A.42



GAZ DE PROTECTION

⚠ Avertissement

LA BOUTEILLE peut exploser si elle est endommagée.

- Tenir la bouteille debout et attachée à un support.
- Tenir la bouteille éloignée des zones où elle pourrait être endommagée.
- Ne jamais soulever la soudeuse si la bouteille y est attachée.
- Ne jamais permettre que l'électrode de soudage touche la bouteille.
- Tenir la bouteille éloignée des circuits de soudage et des autres circuits électriques sous tension.



L'ACCUMULATION DE GAZ DE PROTECTION peut être dangereuse pour la santé ou même mortelle.

- Fermer l'alimentation du gaz de protection lorsqu'on ne l'utilise pas.



**VOIR LA NORME NATIONALE AMÉRICAINE Z-49.1
"SÉCURITÉ POUR LE SOUDAGE ET LA COUPE", PUBLIÉE
PAR LA SOCIÉTÉ AMÉRICAINE DE SOUDAGE.**

**LA PRESSION
D'ADMISSION MAXIMUM
EST DE 100 PSI. (6,9 BAR).**

**L'ACCESSOIRE
D'ADMISSION EST UN
RACCORDEMENT DE
TYPE CGA DE 5/8-18.**

Installer l'alimentation du gaz de protection de la manière suivante:

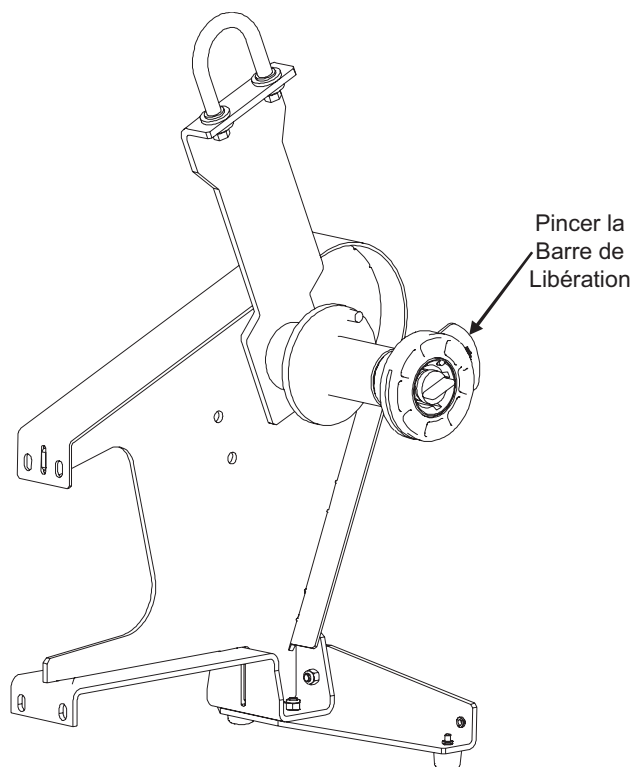
1. Attacher la bouteille pour éviter qu'elle ne tombe.
2. Retirer le bouchon de la bouteille. Réaliser une inspection visuelle des soupapes de la bouteille et du régulateur pour détecter des filetages endommagés, de la saleté, de la poussière, de l'huile ou de la graisse. Éliminer la poussière et la saleté avec un chiffon propre. **NE PAS FIXER LE RÉGULATEUR EN PRÉSENCE D'HUILE, DE GRAISSE OU DE DOMMAGES !** Informer le fournisseur de gaz de cette situation. L'huile ou la graisse sont explosives en présence d'oxygène sous haute pression.
3. Se tenir sur le côté, éloigné de l'échappement, et ouvrir la soupape de la bouteille pendant un instant. Ceci expulse vers l'extérieur toute poussière ou saleté ayant pu s'accumuler dans l'échappement de la soupape.
4. Fixer le régulateur de flux sur la soupape de la bouteille et bien serrer les écrous unions avec une clef. Note : si le raccord se fait sur une bouteille de 100% CO₂, insérer l'adaptateur de régulateur entre le régulateur et la soupape de la bouteille. Si l'adaptateur est équipé d'une rondelle en plastique, vérifier qu'elle soit en place pour le raccordement sur la bouteille de CO₂.
5. Fixer une extrémité du tuyau d'admission sur l'accessoire d'échappement du régulateur de flux. Fixer l'autre extrémité sur l'admission du gaz de protection du système de soudage. Serrer les écrous unions avec une clef.
6. Avant d'ouvrir la soupape de la bouteille, tourner le bouton de réglage du régulateur dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la pression du ressort de réglage soit libérée.
7. En se tenant sur le côté, ouvrir lentement la soupape de la bouteille sur une fraction de tour. Lorsque la jauge de pression de la bouteille cesse de bouger, ouvrir complètement la soupape.
8. Le régulateur de flux est réglable. L'ajuster au débit recommandé pour la procédure et le procédé utilisés avant d'effectuer une soudure.

CHARGEMENT DE BOBINES ET ROULEAUX**⚠ AVERTISSEMENT**

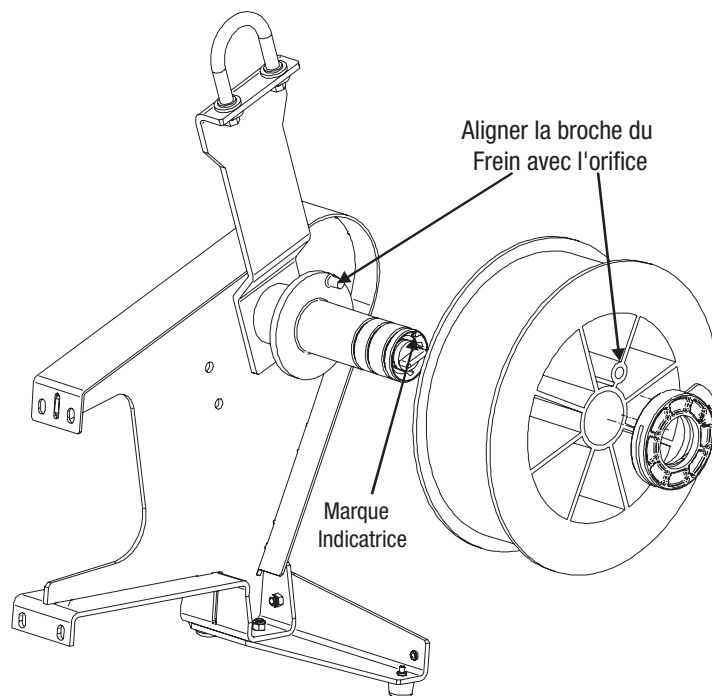
- Tenir ses mains, cheveux, vêtements et outils éloignés des appareils tournants.
- Ne pas porter de gants pour fileter le fil ou changer la bobine de fil.
- Seul le personnel qualifié peut installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.

Les bobines de 50-60 lbs (22-27 kg) requièrent le Porte Bobine de Fil Service Lourd K3343-1

1. ÉTEINDRE la source de puissance de soudage.
2. Pincer la barre de libération sur le collier de retenue et la retirer de l'axe (Voir la Figure A.43).

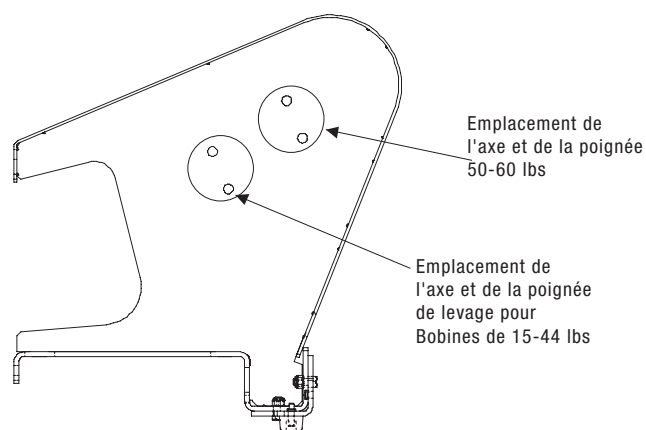
FIGURE A.43

3. Placer la bobine sur l'axe, en alignant la broche du frein de l'axe sur l'un des orifices sur l'arrière de la bobine. Une marque sur l'extrémité de l'axe indique l'orientation de la broche qui supporte le frein. Vérifier que le fil se dévide de la bobine dans la direction correcte (Voir la Figure A.44).
4. Réinstaller le collier de retenue, avec la barre métallique s'engageant dans l'une des rainures de l'axe. La barre de libération sautera lorsqu'elle sera engagée.

FIGURE A.44**PORTE-BOBINES**

Le Porte-Bobine de Fil Service Standard K3342-1 est à utiliser avec des bobines de 10 à 44 lb (4,5 à 20 kg).

Lorsque le Porte-bobine de Fil Service Lourd K3343-1 est utilisé, placer l'axe dans l'emplacement comme illustré.

FIGURE A.45

INSTALLATION ÉLECTRIQUE

Réglages de l'Interrupteur DIP

4 interrupteurs DIP se trouvent sur le tableau du galet d'entraînement. Régler les interrupteurs DIP comme suit (Voir la Figure A.46) :

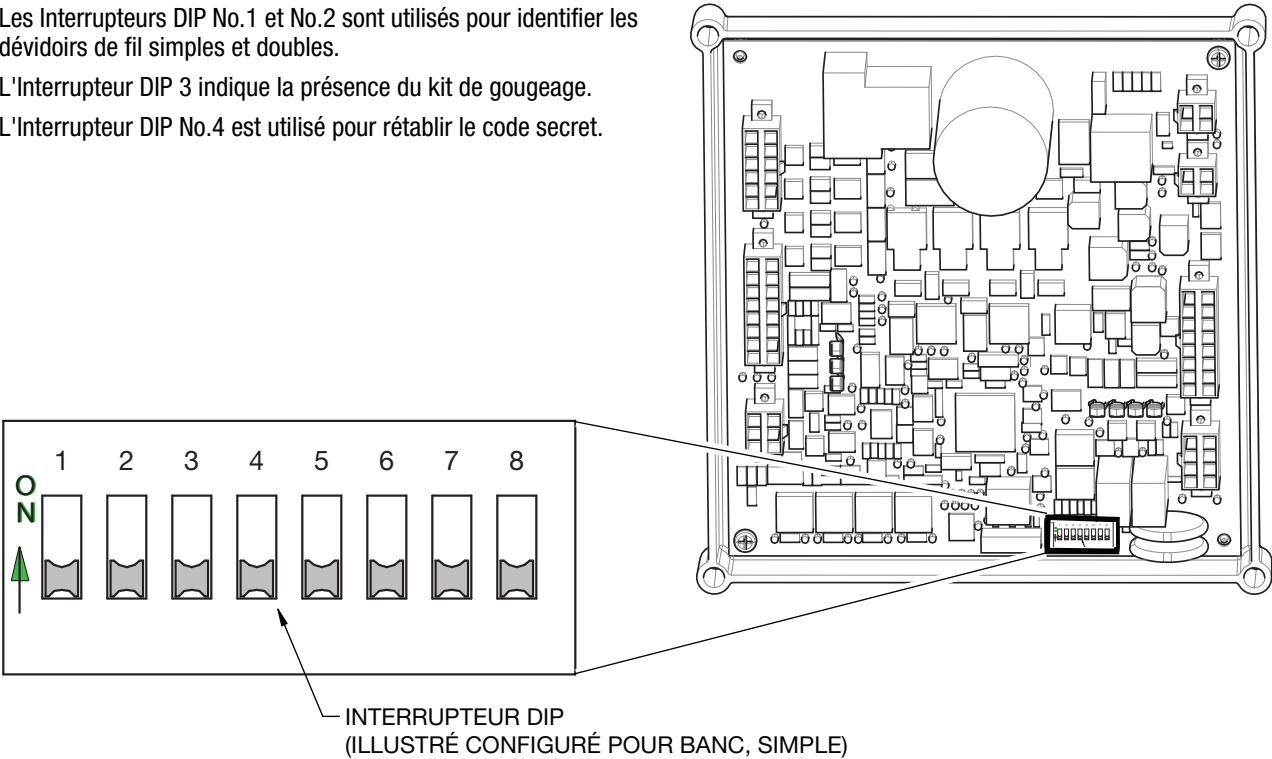
FIGURE A.46

Configuration	Galet d'entraînement No.1				Galet d'entraînement No.2			
	Int. DIP No.1	Int. DIP No.2	Int. DIP No.3	Int. DIP No.4	Int. DIP No.1	Int. DIP No.2	Int. DIP No.3	Int. DIP No.4
Banc, simple	0 (éteint)	0 (éteint)	0 (éteint)	0 (éteint)				
Banc, simple + kit gougeage	0 (éteint)	0 (éteint)	1 (allumé)	0 (éteint)				
Banc, double	0 (éteint)	1 (allumé)	0 (éteint)	0 (éteint)				
Flèche, simple + kit gougeage	0 (éteint)	0 (éteint)	1 (allumé)	0 (éteint)				
Flèche, double	0 (éteint)	1 (allumé)	0 (éteint)	0 (éteint)				
Flèche, 1+1 simple, sans kit gougeage	1 (allumé)	0 (éteint)	0 (éteint)	0 (éteint)	1 (allumé)	1 (allumé)	0 (éteint)	0 (éteint)
Flèche, 1 simple avec kit gougeage, 1 simple sans kit gougeage	1 (allumé)	0 (éteint)	1 (allumé)	0 (éteint)	1 (allumé)	1 (allumé)	0 (éteint)	0 (éteint)
Flèche, 1 simple avec kit gougeage, 1 simple avec kit gougeage	1 (allumé)	0 (éteint)	1 (allumé)	0 (éteint)	1 (allumé)	1 (allumé)	1 (allumé)	0 (éteint)

Les Interrupteurs DIP No.1 et No.2 sont utilisés pour identifier les dévidoirs de fil simples et doubles.

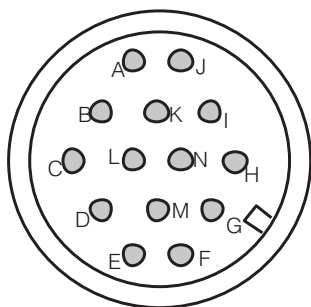
L'Interrupteur DIP 3 indique la présence du kit de gougeage.

L'Interrupteur DIP No.4 est utilisé pour rétablir le code secret.

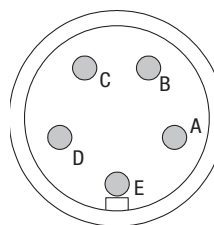


Connecteurs

FIGURE A.47

**CONNECTEUR À 14 GOUPILLES**

Goupille	Fonction	Fil No.
A	Réservé	--
B	Réservé	--
C	Contrôle Sortie Soudage (gâchette à source alim.)	2
D	Contrôle Sortie Soudage (gâchette à source alim.)	4
E	Contrôle Tension à distance (alim. "+", de source d'alimentation)	77
F	Contrôle Tension à distance (signal de contrôle du dévidoir ou de la télécommande)	76
G	Contrôle Tension à distance (alim. "-", de source d'alimentation)	75
H	Branchements de travail, de source d'alimentation	21
I	42 VAC sur dévidoir	41
J	Réservé	--
K	42 VAC sur dévidoir	42
L	CAN	82
M	CAN	81
N	Réservé	--

**CONNECTEUR DE GÂCHETTE À 5 GOUPILLES
POUR PISTOLETS À POUSSOIR UNIQUEMENT**

Goupille	Fonction
A	Gâchette
B	Non utilisée
C	Gâchette
D	Procédure double
E	Procédure double

INSTALLATION DE L'AUTOMATISATION DURE

Pour installer des configurations d'Automatisation Dure, brancher l'interface usager sur le galet d'entraînement pour établir tous les paramètres initiaux:

- Vitesse de dévidage du fil à froid
- Temps de pré-gaz
- Vitesse de dévidage de rodage et tension
- Vitesse de dévidage du fil de démarrage, tension et temps
- Vitesse de dévidage du fil de cratère, tension et temps
- Temps de retour de flamme
- Temps de post-gaz

Si nécessaire, régler les valeurs dans le menu de réglages pour:

- Calibrage de la tension, de l'intensité et du dévidage du fil
- Engrenage à pignons de la boîte d'engrenages
- Rapport de la boîte d'engrenages.

Une fois que toutes les valeurs ont été établies, utiliser le menu de réglages pour sélectionner le "Contrôle Automatique". La vitesse de dévidage du fil et la tension sont maintenant établies à travers des entrées analogiques sur le tableau du galet d'entraînement. Pour la vitesse de dévidage du fil, 0 - 10 VDC est échelonné pour correspondre à l'intervalle entre la WFS lente et la WFS rapide. Par exemple, 0 VDC = 35 in/min et 10 VDC = 500 in/min. L'échelonnage de la tension est de 0 - 10 VDC = 10,0 à 45,0 de tension de soudage, et ignore le choix du type de source d'alimentation qui peut avoir été sélectionné dans le menu de réglages (Voir la Figure A.49).

L'alimentation en 0-10 VDC doit être isolée.
Ne pas brancher l'alimentation commune provenant des 0-10 VDC sur autre chose que la Flex Feed 84.

La gâchette est contrôlée à travers les entrées de gâchette sur le devant du galet d'entraînement. La gâchette doit être réglée sur un fonctionnement en 2 temps.

Utiliser le signal d'arc établi pour détecter le début et la fin du soudage.

Si on le souhaite, l'interface usager peut être débranchée. Le galet d'entraînement continuera à fonctionner avec les valeurs précédemment enregistrées.

Le kit de gougeage peut ne pas être utilisé lorsque le dévidoir est configuré pour une Automatisation Dure.

On ne peut utiliser qu'un galet d'entraînement simple ou un double. Deux galets d'entraînement simples branchés ensemble ne fonctionnent pas.

Flex Feed 84

FIGURE A.48

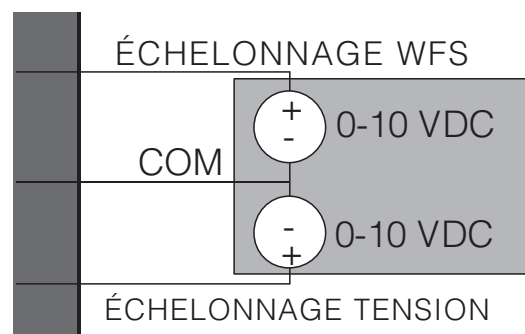
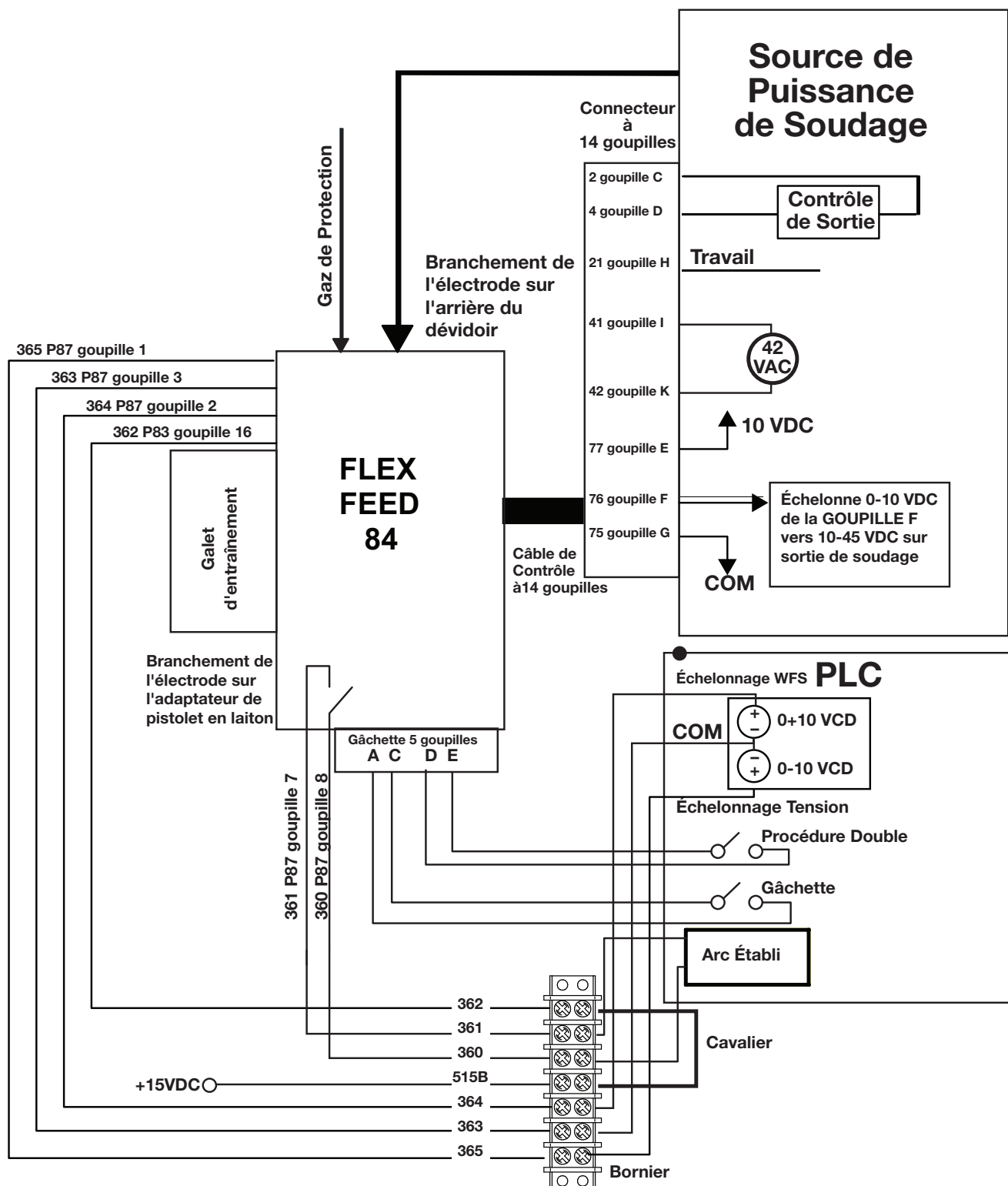


FIGURE A.49



FONCTIONNEMENT

MESURES DE SECURITE



AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous tension électrique ou l'électrode avec les mains ou des vêtements humides.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



LES VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux.

- Tenir sa tête hors des vapeurs de soudage.
- Utiliser la ventilation ou l'échappement pour éliminer les vapeurs de soudage de la zone de respiration.



LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des brûlures.

- Porter des protections oculaires, auditives et corporelles.

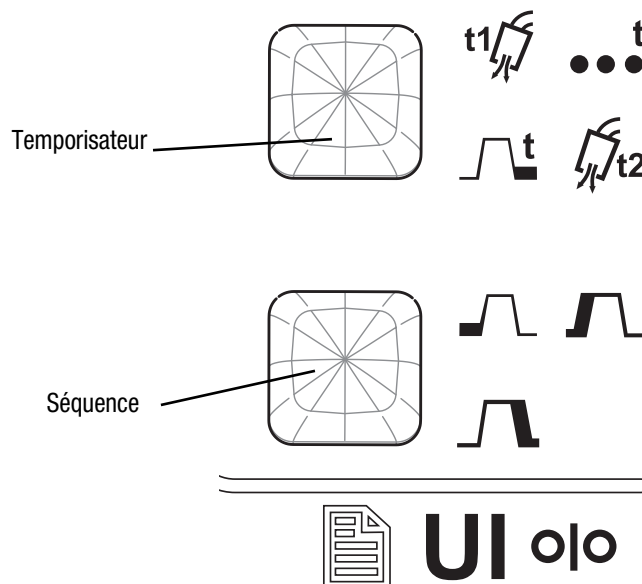


RÉGLAGE INITIAL:



IMPORTANT : lors de la première installation de la FLEX FEED 84, il faut accéder au Menu de Réglages pour sélectionner la source de puissance de soudage.

Pour accéder au menu de réglages, appuyer sur les boutons de temporisateur et séquence pendant une seconde.



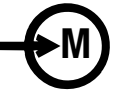
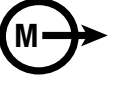
Appuyer sur le bouton de Séquence lorsque "pass" "0000" apparaît sur l'écran.

Tourner le bouton droit pour sélectionner la source d'alimentation. Voir la sélection du menu de réglages page B-19 pour les Définitions de Source d'Alimentation.

⚠ AVERTISSEMENT

La disponibilité technique d'un produit ou d'une structure relève et doit relever de la seule responsabilité du constructeur / de l'utilisateur. De nombreuses variables que The Lincoln Electric Company ne contrôle pas affectent les résultats obtenus en utilisant ces programmes. Ces variables comprennent, mais ne s'y limitent pas, la procédure de soudage, la composition chimique et la température de la plaque, la conception de la structure soudée, les méthodes de fabrication et les exigences de service. Le registre disponible d'un programme de soudage peut ne pas convenir à toutes les applications, et le constructeur / l'utilisateur est et doit être le seul responsable de la sélection des programmes de soudage.

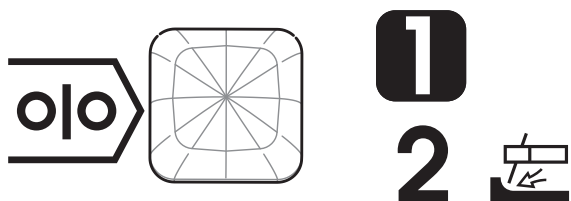
SYMBOLES GRAPHIQUES APPARAISSANT SUR LA FLEX FEED 84, LA FLEX FEED 84 DUAL OU DANS CE MANUEL

	AVERTISSEMENT OU ATTENTION		GAZ DE PROTECTION
	PUISSANCE D'ENTRÉE		MENU
	MARCHE		CONTRÔLE D'ONDE
	ARRÊT		PARAMÈTRES DE DÉMARRAGE D'ARC
	SORTIE POSITIVE		PARAMÈTRES DE FIN D'ARC
	SORTIE NÉGATIVE		ALIMENTATION À FROID
	MASSE DU CHÂSSIS		PURGE DE GAZ
U_1	TENSION D'ENTRÉE		ADMISSION DU GAZ DE PROTECTION
I_1	COURANT D'ENTRÉE		ÉCHAPPEMENT DU GAZ DE PROTECTION
I_2	COURANT DE SORTIE		MÉMOIRE SAUVEGARDEE
A	INTENSITÉ DE SOUDAGE		RAPPEL DE MÉMOIRE
V	TENSION DE SOUDAGE		SÉLECTION DU GALET D'ENTRAÎNEMENT
	DÉVIDOIR DE FIL		GÂCHETTE EN 2 TEMPS
			GÂCHETTE EN 4 TEMPS
			THERMIQUE
			MENU DE RÉGLAGES
			VALEUR "TRIM"

SÉQUENCE DE MISE SOUS TENSION

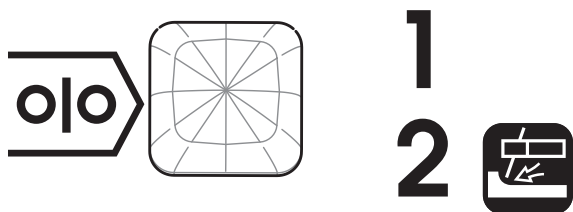
1. Tous les LEDs s'allument pendant 2 secondes.
2. Si l'interrupteur DIP No.4 ou n'importe lequel des galets d'entraînement est réglé sur "MARCHE", l'écran d'affichage de gauche indique "PASS" et l'écran d'affichage de droite indique "CLr". Ceci rétablit le code d'accès sur ARRÊT. Le dévidoir reste dans cet état et doit alors être éteint et l'interrupteur DIP No.4 doit être placé sur ÉTEINT.
3. Les écrans d'affichage indiquent le type de source d'alimentation pendant 2 secondes.
4. L'écran d'affichage de gauche indique pendant 2 secondes soit "FF" (galet d'entraînement simple), soit "FF11" (deux galets d'entraînement simples) ou bien "FF2" (galet d'entraînement double), tandis que l'écran d'affichage de droite indique la valeur du temporisateur d'arc. Si le dévidoir a deux galets d'entraînement ou s'il s'agit d'un galet d'entraînement double, la valeur du temporisateur d'arc pour le galet d'entraînement No.1 est affichée pendant 2 secondes, suivie par la valeur du temporisateur d'arc pour le galet d'entraînement No.2, pendant 2 secondes également. Le LED du galet d'entraînement s'allume sur l'interface usager pour indiquer le galet d'entraînement No.1 ou No.2 (Voir la Figure B.1).

FIGURE B.1



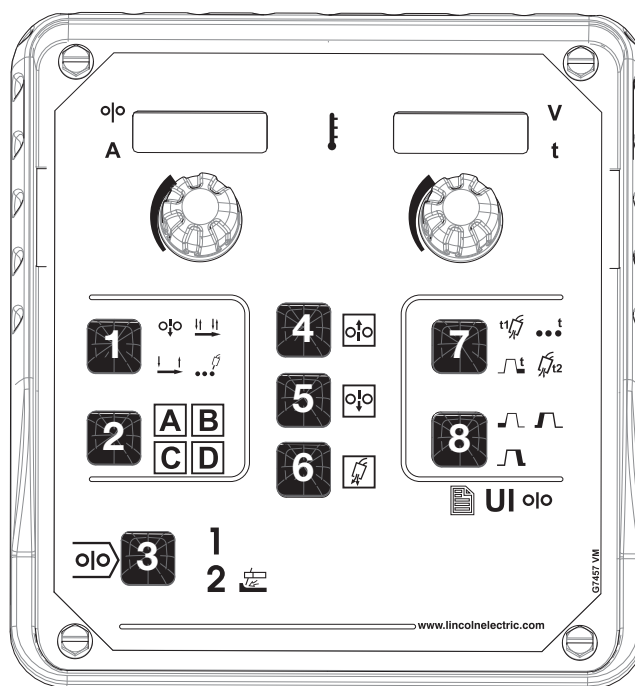
5. Si un kit de gougeage est installé sur un galet d'entraînement, l'écran d'affichage de gauche continue à indiquer "FF", "FF11", "FF12". L'écran d'affichage de droite indique la valeur du temporisateur d'arc pour le kit de gougeage du galet d'entraînement 1 et du galet d'entraînement 2, et le LED de gougeage s'allume, suivi par la valeur pour le kit de gougeage sur le galet d'entraînement 2, s'il est présent (Voir la Figure B.2).

FIGURE B.2



6. Si la gâchette est déjà activée, les écrans d'affichage indiquent "gun" "on". Le dévidoir reste dans cet état jusqu'à ce que la gâchette soit relâchée puis il passe au point 7.
7. Si l'un des boutons de l'interface usager est déjà appuyé, "Err" "000n" apparaît pour indiquer un bouton coincé, où "n" indique le numéro du bouton coincé. Le dévidoir reste dans cet état jusqu'à ce que le bouton soit relâché ou décoincé. Puis il passe au point 8 (Voir la Figure B.3).

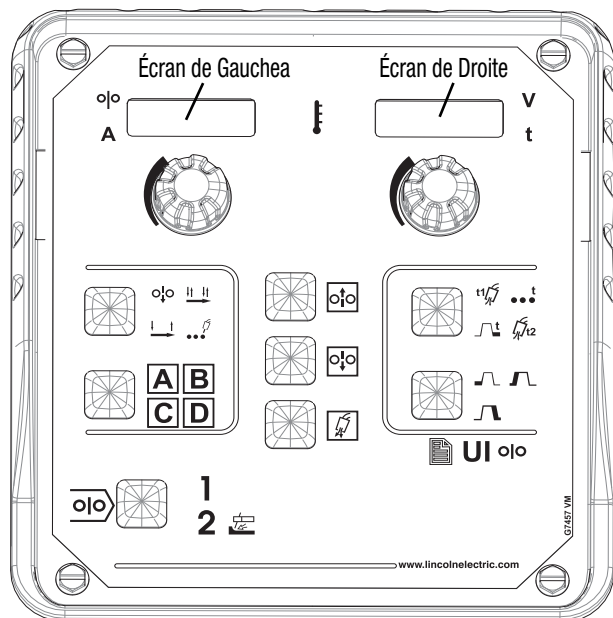
FIGURE B.3



8. Si la Purge de Gaz de l'interrupteur à bascule est déjà appuyée, l'écran d'affichage indique "gAS" "On". Le dévidoir reste dans cet état jusqu'à ce que l'interrupteur de Purge de Gaz soit relâché puis il passe au point 9.
9. Si l'Alimentation à Froid de l'interrupteur à bascule est déjà appuyée, l'écran d'affichage indique "FEEd" "On". Le dévidoir reste dans cet état jusqu'à ce que l'interrupteur d'Alimentation à Froid soit relâché puis il passe au point 10.
10. Si l'interrupteur de Gougeage / Dévidage du Fil est en position de Gougeage, l'écran d'affichage indique "goug" "On". Le dévidoir reste dans cet état jusqu'à ce que l'interrupteur soit placé sur la position Dévidage du Fil puis il passe au point 11.
11. L'excitation du contacteur place celui-ci sous énergie pour qu'il corresponde au galet d'entraînement actif. Le LED du galet d'entraînement actif s'allume.
12. Les réglages du dévidoir avant la dernière mise sous tension sont restaurés - vitesse de dévidage du fil, tension, type de gâchette, procédure, etc.

INTERFACE USAGER

FIGURE B.4



Écran d'Affichage de Gauche:

L'écran d'affichage de gauche est un écran à 4 caractères et il indique la vitesse de dévidage du fil et l'intensité. La vitesse de dévidage du fil est affichée sous la forme d'un nombre d'un maximum de quatre chiffres pour les in/min (xxxx) et de trois chiffres pour les mètres/min (xx.x).

Les vitesses de dévidage du fil sauvegardées dans la mémoire (Voir la Figure B.5) :

FIGURE B.5

	Galet d'entraînement 1	Galet d'entraînement 2
Procédure A	WFS Rodage	WFS Rodage
	WFS Démarrage	WFS Démarrage
	WFS Soudage	WFS Soudage
	WFS Cratère	WFS Cratère
Procédure B	WFS Rodage	WFS Rodage
	WFS Démarrage	WFS Démarrage
	WFS Soudage	WFS Soudage
	WFS Cratère	WFS Cratère
Procédure C	WFS Rodage	WFS Rodage
	WFS Démarrage	WFS Démarrage
	WFS Soudage	WFS Soudage
	WFS Cratère	WFS Cratère
Procédure D	WFS Rodage	WFS Rodage
	WFS Démarrage	WFS Démarrage
	WFS Soudage	WFS Soudage
	WFS Cratère	WFS Cratère
	WFS Alimentation à Froid	

L'intensité est toujours indiquée en tant que valeur absolue. Il n'y a aucun signe de polarité. L'intensité est affichée sous la forme d'un nombre à 3 chiffres xxx. Si l'intensité est affichée pendant le soudage et si la vitesse de dévidage du fil est ajustée, alors l'écran d'affichage de droite indique la vitesse de dévidage du fil pendant 5 secondes puis il retourne à l'affichage de l'intensité.

Écran d'Affichage de Droite

L'écran d'affichage de droite est un écran à 4 caractères et il indique les valeurs de la tension et du temps. La tension est affichée sous la forme d'un nombre à trois chiffres xx.x, avec un signe moins quand elle est négative. Lorsqu'on tourne le bouton de la tension, la valeur change de 0,1 volt. (Ex.: 20.1, 20.2, 20.3, 20.4, etc.). Pendant le soudage, la tension indiquée est toujours la tension réelle, même lorsque le bouton de tension est ajusté.

Le registre de tension préétabli est de 10,0 à 45,0 volts.

Les tensions à sauvegarder dans la mémoire (Voir la Figure B.6) :

FIGURE B.6

	Galet d'entraînement 1	Galet d'entraînement 2
Procédure A	Tension Rodage	Tension Rodage
	Tension Démarrage	Tension Démarrage
	Tension Soudage	Tension Soudage
	Tension Cratère	Tension Cratère
Procédure B	Tension Rodage	Tension Rodage
	Tension Démarrage	Tension Démarrage
	Tension Soudage	Tension Soudage
	Tension Cratère	Tension Cratère
Procédure C	Tension Rodage	Tension Rodage
	Tension Démarrage	Tension Démarrage
	Tension Soudage	Tension Soudage
	Tension Cratère	Tension Cratère
Procédure D	Tension Rodage	Tension Rodage
	Tension Démarrage	Tension Démarrage
	Tension Soudage	Tension Soudage
	Tension Cratère	Tension Cratère
Gougeage	Tension Gougeage	

LED THERMIQUE:

Le LED Thermique s'allume en jaune lorsque survient une panne due à une surchauffe. Par exemple, l'Erreur 81 ou l'Erreur 82 pour la surcharge du moteur.

ÉTAT DE MARCHE À VIDE

Lorsque le dévidoir se met en marche à vide, l'écran d'affichage de gauche indique la vitesse de dévidage du fil préétablie pour la procédure sélectionnée et l'écran d'affichage de droite indique la tension préétablie. Les LEDs de WFS et de Tension s'allument.

Les LEDs de type de gâchette, procédure et galet d'entraînement actif s'allument pour indiquer la sélection active.

MENU DE PROCÉDURE

Le LED de procédure indique la procédure active, A, B, C ou D (Voir la figure B.7).

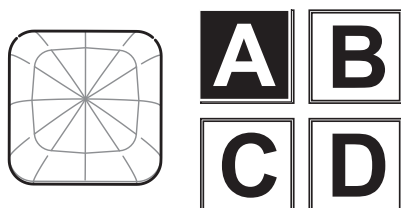
Un pistolet à procédure double peut être branché sur le connecteur de la gâchette. En fermant l'interrupteur de procédure double (goupilles D et E), si la procédure utilisée était sur A, elle passera sur B, et si la procédure était sur C, elle passera sur D. Lorsqu'on change de procédure avec l'interrupteur de procédure double, le type de gâchette pour les deux procédures doit être identique. L'interrupteur de procédure double est ignoré si la procédure est déjà réglée sur B ou D.

Les paramètres enregistrés pour chaque procédure sont:

- WFS et tension de rodage
- WFS, tension et temps de démarrage
- WFS et tension de soudage
- WFS, tension et temps de cratère
- Limites pour la WFS et la tension
- Type et temps de gâchette
- Temps de pré-gaz
- Temps de post-gaz
- Temps de retour de flamme

Note : lorsque l'arc est établi, la procédure ne peut être changée qu'en état de Soudage. La procédure ne peut pas être changée pendant le Démarrage, le Cratère ou le Retour de Flamme.

FIGURE B.7



CHOIX DU GALET D'ENTRAÎNEMENT

Le choix du galet d'entraînement n'est actif que lorsqu'un galet d'entraînement double ou deux galets d'entraînement simples (Flex Feed 84) sont branchés. Le LED 1 est toujours allumé (Voir la Figure B.8).

Lorsqu'on appuie sur le bouton, le galet d'entraînement actif permute de 1 à 2. Le galet d'entraînement actif peut aussi être sélectionné en tirant sur la gâchette du pistolet du galet d'entraînement 1 ou 2. L'icone "1" ou "2" s'allume pour indiquer le galet d'entraînement actif.

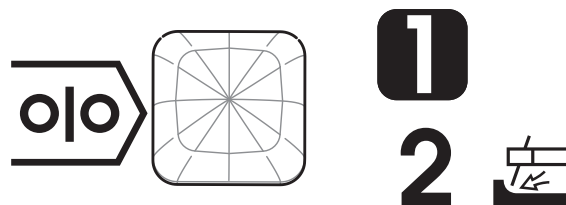
Lorsque le galet d'entraînement actif est permuté, tous les paramètres qu'avait le galet actif lors de la dernière procédure (A, B, C ou D) sont chargés dans l'écran d'affichage. Les paramètres associés à chaque galet d'entraînement et à chaque procédure sont :

- Temps de pré-gaz
- WFS et tension de rodage
- WFS, tension et temps de démarrage
- WFS et tension de soudage
- WFS, tension et temps de cratère
- Temps de retour de flamme
- Temps de post-gaz
- Type de gâchette (Alimentation à Froid, 2 Temps, 4 Temps ou par Points)
- Limites pour la WFS et la tension

Un signal est également envoyé au contacteur de l'électrode en option.

Si un kit de gougeage est installé, il doit être activé par l'interrupteur à bascule sur le côté du dévidoir.

FIGURE B.8

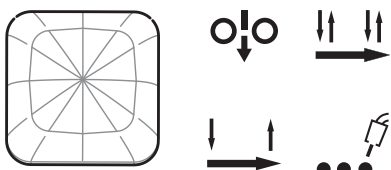


MENU DE GÂCHETTE

L'interface usager dispose de quatre modes de gâchette différents. Le mode de gâchette peut être différent entre le galet 1 et le galet 2, et différent pour chaque procédure A, B, C ou D.

Lorsqu'on appuie sur le bouton de menu de la gâchette, on peut parcourir les modes de gâchette et l'icone associé s'allume (Voir la Figure B.9)

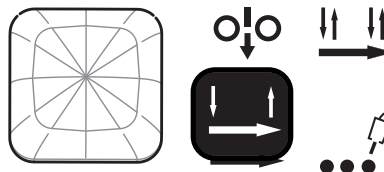
FIGURE B.9



Gâchette en 2 Temps

La Gâchette en 2 Temps contrôle la séquence de soudage en réponse directe à la gâchette. Lorsqu'on tire sur la gâchette du pistolet, le système de soudage (source d'alimentation et dévidoir de fil) parcourt la séquence de démarrage d'arc et les principaux paramètres de soudage. Le système de soudage continue à souder tant que la gâchette du pistolet est activée. Une fois la gâchette relâchée, le système de soudage parcourt les étapes de fin d'arc (Voir la Figure B.11).

FIGURE B.11

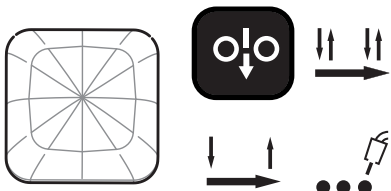


Gâchette pour Alimentation à Froid.

Lorsque la gâchette du pistolet est activée, le fil est dévidé à la vitesse de dévidage de soudage tandis que la sortie de la source d'alimentation reste ÉTEINTE (Voir la Figure B.10).

Les valeurs établies dans le menu de Séquence pour le Rodage, le Démarrage et le Cratère sont ignorées lorsque la Gâchette d'Alimentation à Froid est choisie.

FIGURE B.10



Exemple 1 : Gâchette en 2 Temps : fonctionnement simple

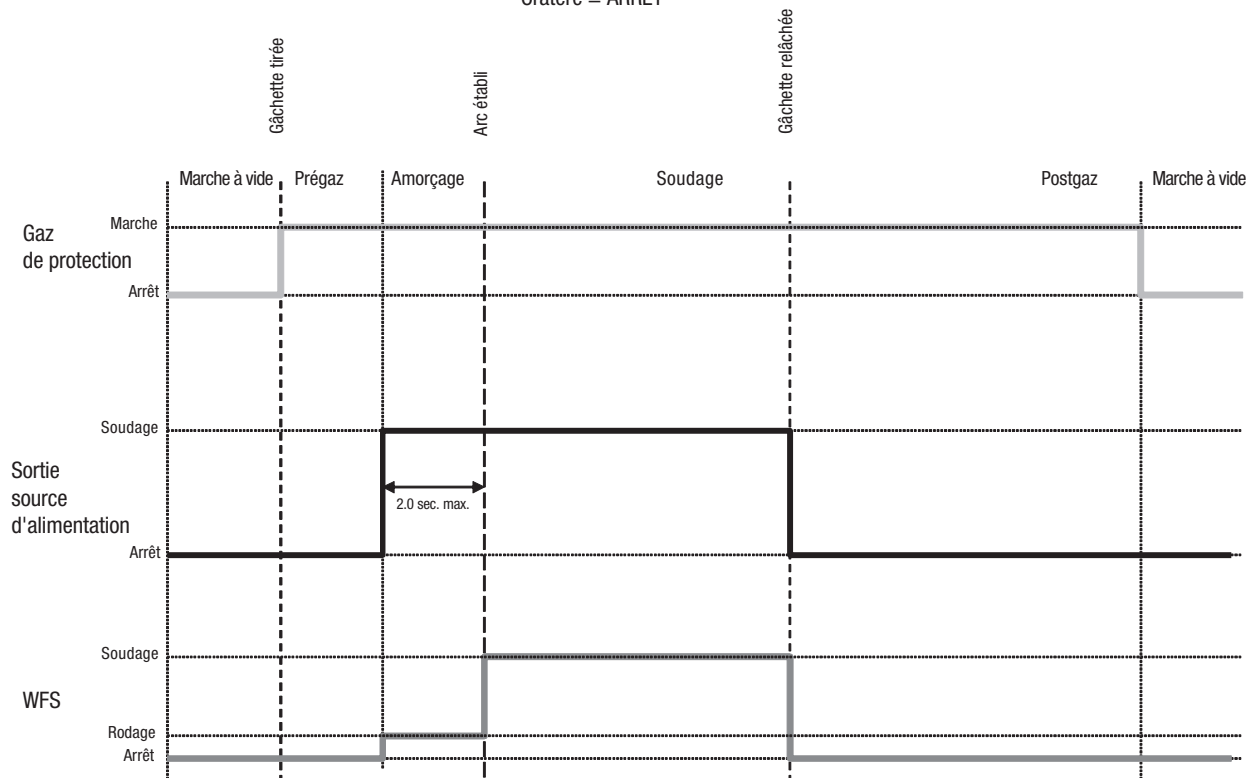
Le fonctionnement le plus simple de la gâchette se présente avec une gâchette en 2 Temps et le Démarrage et le Cratère réglés sur ARRÊT (Voir la Figure B.12).

Pour cette séquence,

- PRÉGAZ:** le gaz de protection commence à circuler immédiatement lorsqu'on tire sur la gâchette.
- RODAGE:** après l'expiration du temps de pré-gaz, la source d'alimentation se règle sur la sortie de soudage et le fil avance vers la pièce à souder à la WFS de Rodage. Si aucun arc n'est établi dans les 2,0 secondes, la vitesse de dévidage du fil passe à la vitesse de dévidage de soudage.
- SOUDAGE:** la sortie de la source d'alimentation et la vitesse de dévidage du fil demeurent sur les réglages de soudage tant que la gâchette est tirée.
- POSTGAZ:** dès que la gâchette est relâchée, la sortie de la source d'alimentation et la vitesse de dévidage du fil sont ÉTEINTES. Le gaz de protection continue jusqu'à l'expiration du temporisateur de postgaz. Shielding gas continues until the post flow timer expires.

FIGURE B.12

Gâchette en 2 Temps
Démarrage = ARRÊT
Cratère = ARRÊT



Exemple 2 : Gâchette en 2 Temps : Démarrage d'Arc et Fin d'Arc Améliorés

Adapter le démarrage de l'arc et la fin de l'arc est une méthode courante pour réduire les projections et améliorer la qualité de la soudure. Ceci peut être obtenu avec les fonctions de Démarrage et de Retour de Flamme réglées sur les valeurs souhaitées et le Cratère réglé sur ARRÊT.

Pour cette séquence (Voir la Figure B.13),

PRÉGAZ: le gaz de protection commence à circuler immédiatement lorsqu'on tire sur la gâchette.

RODAGE: après l'expiration du temps de pré-gaz, la source d'alimentation se règle sur la sortie de démarrage et le fil avance vers la pièce à souder à la WFS de Rodage. Si aucun arc n'est établi dans les 2,0 secondes, la sortie de la source d'alimentation et la vitesse de dévidage du fil passent aux réglages de soudage.

DÉMARRAGE: une fois que le fil touche la pièce à souder et que l'arc est établi, la sortie de la machine et la vitesse de dévidage du fil passent aux réglages de soudage tout au long du temps de démarrage. Le temps mis à passer des réglages de démarrage aux réglages de soudage s'appelle CROISSANCE DU COURANT.

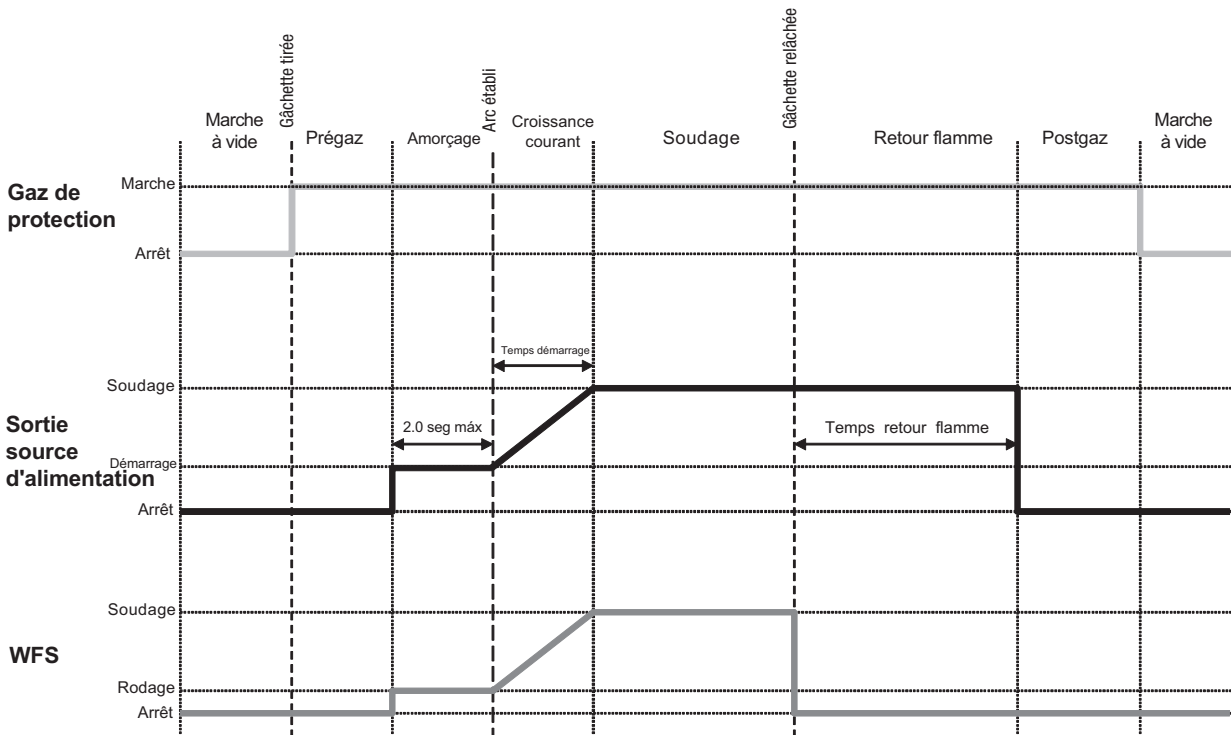
SOUDAGE: après la croissance du courant, la sortie de la source d'alimentation et la vitesse de dévidage du fil demeurent sur les réglages de soudage.

RETOUR DE FLAMME: dès que la gâchette est relâchée, la vitesse de dévidage du fil s'ÉTEINT et la sortie de la machine continue pendant le temps de retour de flamme.

POSTGAZ: ensuite, la sortie de la machine est ÉTEINTE et le gaz de protection continue jusqu'à l'expiration du temporisateur de postgaz.

FIGURE B.13

Gâchette en 2 Temps
Démarrage = MARCHE
Cratère = ARRÊT
Retour de Flamme = MARCHE



Exemple 3 : Gâchette en 2 Temps : Démarrage d'Arc, Cratère et Fin d'Arc Adaptés

L'aluminium est un exemple où le démarrage, le cratère et le retour de flamme sont communément utilisés pour améliorer la performance de soudage.

Pour cette séquence (Voir la Figure B.14),

PRÉGAZ: Shielding gas begins to flow immediately when the gun trigger is pulled.

RODAGE: After preflow time expires, the power source regulates to the start output and wire is advanced towards the work piece at the Run-In WFS. If an arc is not established within 2.0 seconds, the power source output and wire feed speed skips to the weld settings.

DÉMARRAGE ET CROISSANCE DU COURANT: Once the wire touches the work and an arc is established, both the machine output and the wire feed speed ramp to the weld settings throughout the start time. The time period of ramping from the start settings to the weld settings is called UPSLOPE.

SOUDAGE: After upslope, the power source output and the wire feed speed continue at the weld settings.

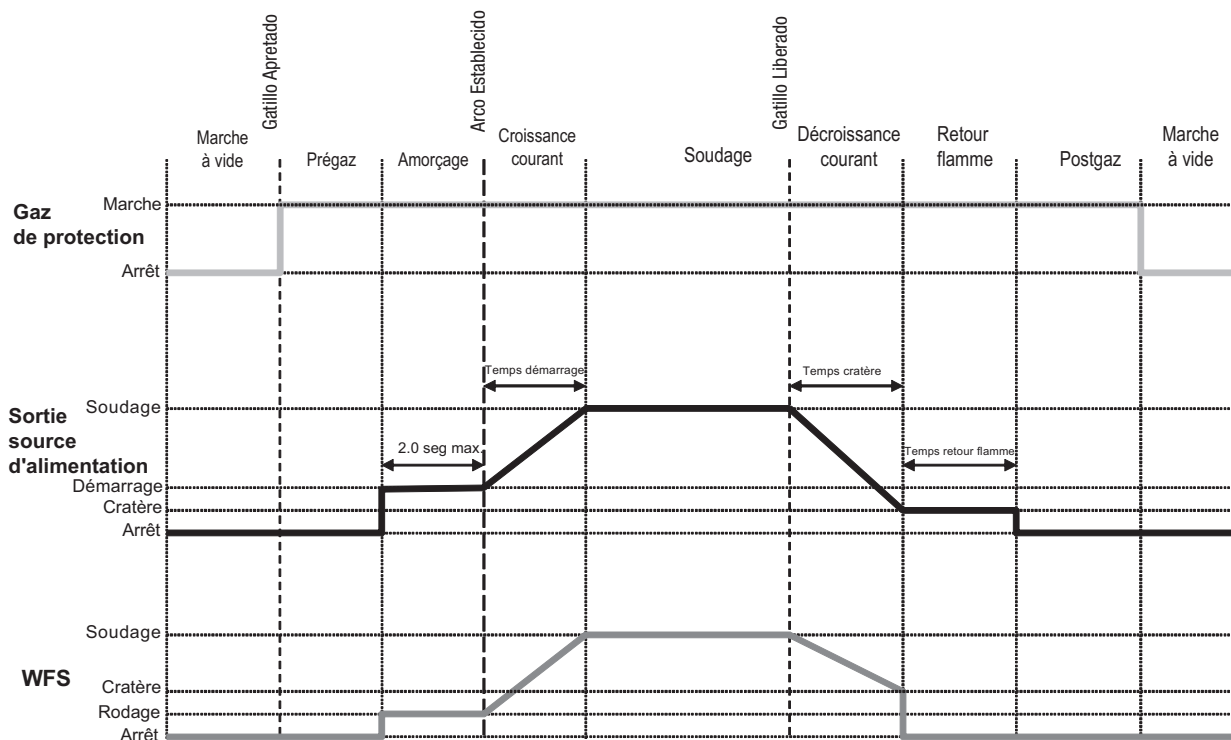
CRATÈRE ET DÉCROISSANCE DU COURANT: As soon as the trigger is released, the wire feed speed and power source output ramp to the crater settings throughout the crater time. The time period of ramping from the weld settings to the crater settings is called DOWNSLOPE.

RETOUR DE FLAMME: après l'expiration du temps de cratère, la vitesse de dévidage du fil s'ÉTEINT et la sortie de la machine continue pendant le temps de retour de flamme.

POSTGAZ: ensuite, la sortie de la machine est ÉTEINTE et le gaz de protection continue jusqu'à l'expiration du temporisateur de postgaz.

FIGURE B.14

Gâchette en 2 Temps
Démarrage = MARCHE
Cratère = MARCHE
Retour de Flamme = MARCHE



Gâchette en 2 Temps : Considérations spéciales

La réponse de la séquence de soudage dépend du moment où on tire sur la gâchette et la libère et de l'activité ou de l'inactivité du DÉMARRAGE et du CRATÈRE.

Exemple de séquence :

Tirer sur la gâchette pour commencer à dévider le fil. Lorsqu'un arc est établi, le séquenceur commence la partie DÉMARRAGE / CROISSANCE DU COURANT. Si on relâche la gâchette pendant la CROISSANCE DU COURANT et si le CRATÈRE / DÉCROISSANCE DU COURANT est actif, la machine commence le CRATÈRE / DÉCROISSANCE DU COURANT et diminue jusqu'au temps de CRATÈRE, indépendamment du moment où on relâche la gâchette.

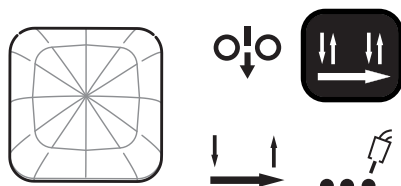
Si le CRATÈRE est inhabilité et si la gâchette est relâchée pendant le DÉMARRAGE / CROISSANCE DU COURANT, le séquenceur passe à l'état de RETOUR DE FLAMME pour conclure la soudure.

Gâchette en 4 Temps

La gâchette en 4 temps permet à l'opérateur de relâcher la gâchette une fois qu'un arc a été établi. Pour terminer une soudure, il faut tirer sur la gâchette puis la relâcher à nouveau.

NOTE : si l'arc disparaît pendant plus de 0,5 secondes pendant que la gâchette est relâchée, le procédé de soudage cesse et passe en état de marche à vide.

FIGURE B.15



Exemple 1 : Gâchette en 4 Temps : Verrouillage de la Gâchette

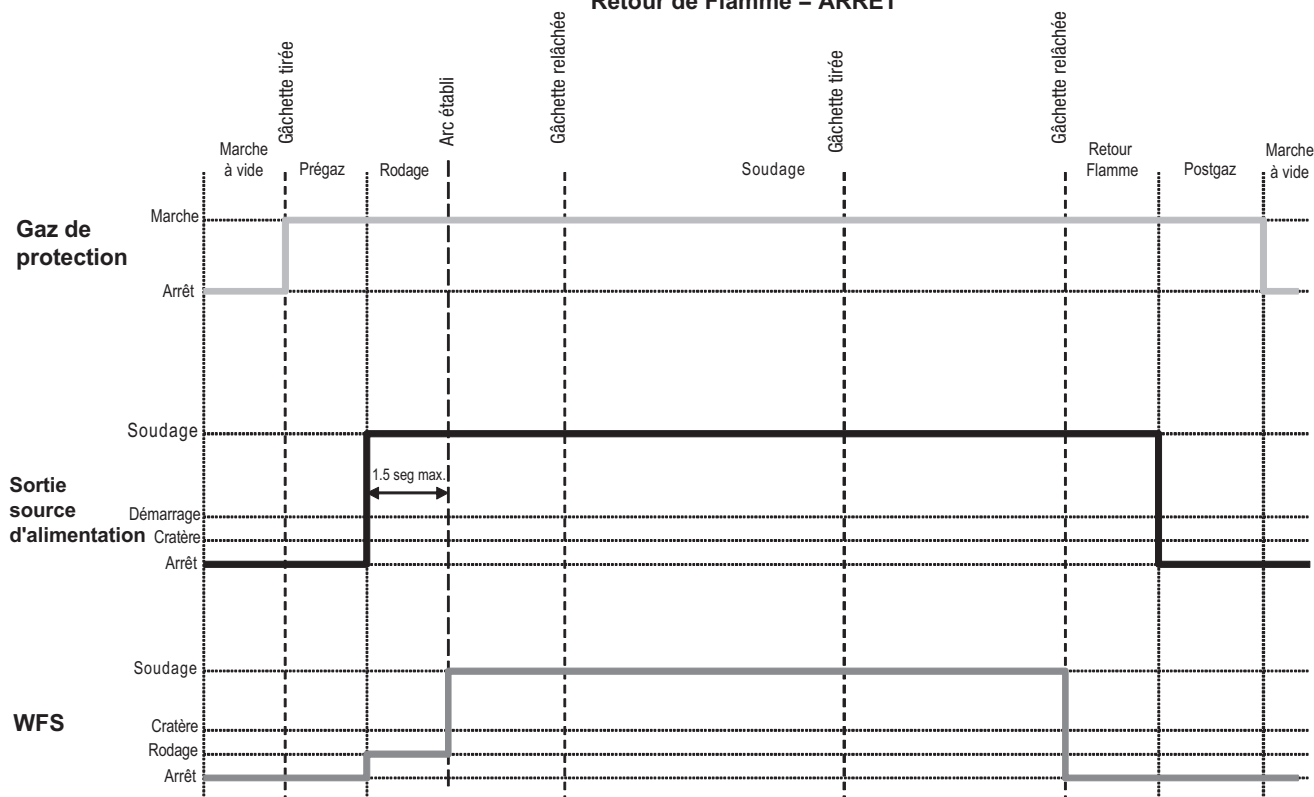
La Gâchette en 4 Temps peut être configurée comme verrouillage de gâchette. Le verrouillage de gâchette apporte plus de confort au soudeur lorsqu'il effectue de longues soudures en lui permettant de relâcher la gâchette après l'avoir tirée au début. Le soudage cesse lorsqu'on tire une deuxième fois sur la gâchette puis qu'on la relâche, ou bien si l'arc est interrompu.

Pour cette séquence (Voir la Figure B.16),

- PRÉGAZ:** le gaz de protection commence à circuler immédiatement lorsqu'on tire sur la gâchette.
- RODAGE:** après l'expiration du temps de pré-gaz, la source d'alimentation se règle sur la sortie de soudage et le fil avance vers la pièce à souder à la WFS de Rodage. Si aucun arc n'est établi dans les 1,5 secondes, la vitesse de dévidage du fil passe à la vitesse de dévidage de soudage.
- SOUDAGE:** la sortie de la source d'alimentation et la vitesse de dévidage du fil demeurent sur les réglages de soudage. La gâchette est tirée et le soudage continue. Le soudage continue lorsque la gâchette est tirée pour la deuxième fois.
- POSTGAZ:** dès que la gâchette est relâchée pour la deuxième fois, la sortie de la source d'alimentation et la vitesse de dévidage du fil sont ÉTEINTES. Le gaz de protection continue jusqu'à l'expiration du temporisateur de postgaz.

FIGURE B.16

Gâchette en 4 Temps
 Démarrage = ARRÊT
 Cratère = ARRÊT
 Retour de Flamme = ARRÊT



Exemple 2 : Gâchette ne 4 Temps : Contrôle Manuel des Temps de Démarrage et de Cratère avec Retour de Flamme ALLUMÉ.

La séquence de gâchette en 4 temps apporte davantage de flexibilité lorsque les fonctions de Démarrage, Cratère et Retour de Flamme sont actives. Il s'agit d'un choix populaire pour le soudage de l'aluminium du fait qu'un apport supplémentaire de chaleur peut être nécessaire pendant le Démarrage et moins de chaleur peut être souhaitée pendant le cratère. Avec la gâchette en 4 temps, le soudeur choisit le temps de soudage dans les Réglages de Démarrage, Soudage et Cratère, en utilisant la gâchette du pistolet. Le retour de flamme diminue la possibilité que le fil colle dans le bain de soudure à la fin d'une soudure et prépare le bout du fil au prochain démarrage d'arc.

Dans cette séquence (Voir la Figure B.17),

PRÉGAZ: le gaz de protection commence à circuler immédiatement lorsqu'on tire sur la gâchette.

RODAGE: après l'expiration du temps de pré-gaz, la source d'alimentation se règle sur la sortie de démarrage et le fil avance vers la pièce à souder à la WFS de Rodage. Si aucun arc n'est établi dans les 1,5 secondes, la sortie de la source d'alimentation et la vitesse de dévidage du fil passent aux réglages de soudage.

DÉMARRAGE: la source d'alimentation soude à la WFS et à la tension de démarrage jusqu'à ce que la gâchette soit relâchée.

CROISSANCE DU COURANT: pendant la croissance du courant, la sortie de la machine et la vitesse de dévidage du fil passent aux réglages de soudage tout au long du temps de démarrage. Le temps mis à passer des réglages de démarrage aux réglages de soudage s'appelle CROISSANCE DU COURANT. Si on tire sur la gâchette avant que la croissance du courant ne soit terminée, le SOUDAGE est sauté et la séquence passe à la DÉCROISSANCE DU COURANT.

SOUDAGE:

après la croissance du courant, la sortie de la source d'alimentation et la vitesse de dévidage du fil demeurent sur les réglages de soudage.

DÉCROISSANCE DU COURANT: dès que la gâchette est relâchée, la vitesse de dévidage du fil et la sortie de la source d'alimentation passent aux réglages de cratère tout au long du temps de cratère. Le temps mis à passer des réglages de soudage aux réglages de cratère s'appelle DÉCROISSANCE DU COURANT.

CRATÈRE:

pendant le CRATÈRE, la source d'alimentation continue à fournir la sortie à la WFS et à la tension de cratère.

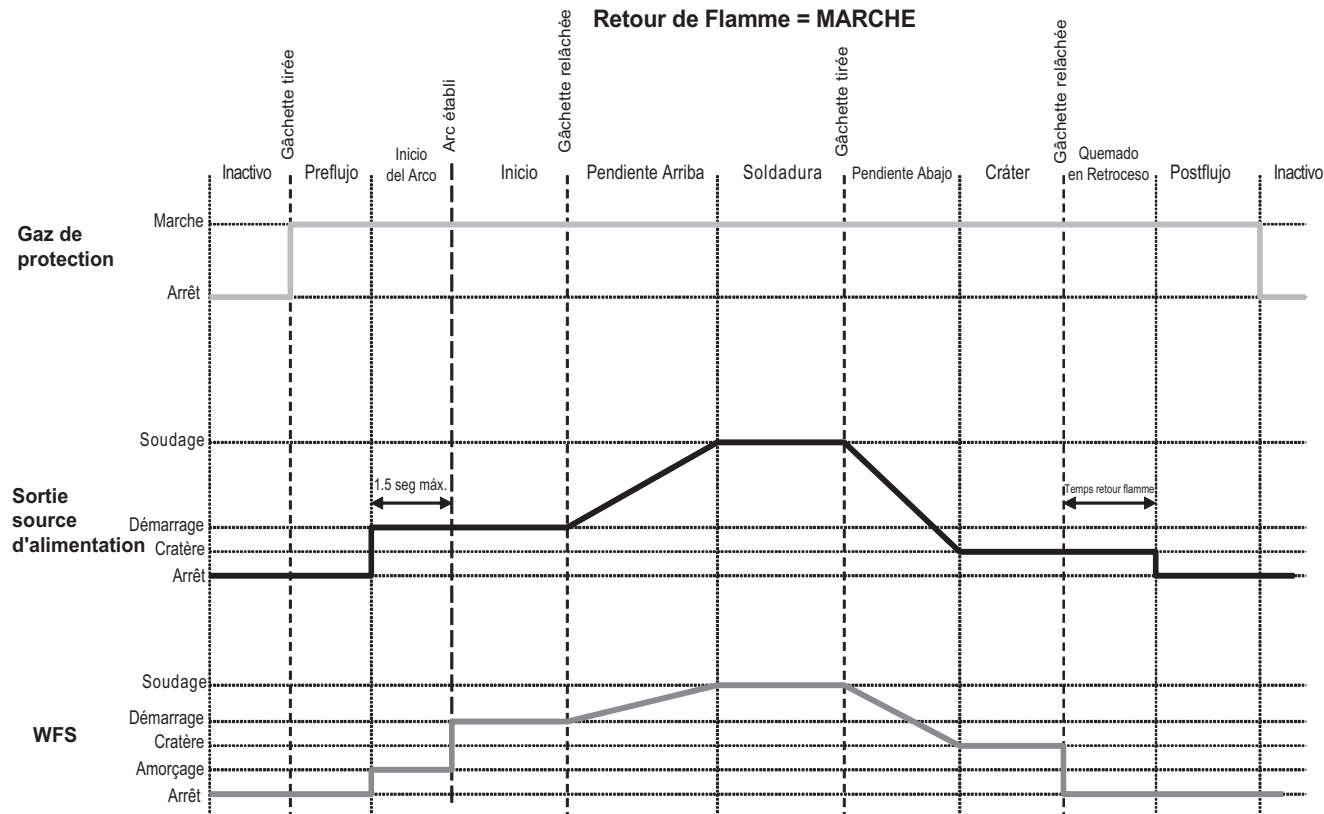
RETOUR DE FLAMME: lorsqu'on tire sur la gâchette, la vitesse de dévidage du fil s'ÉTEINT et la sortie de la machine continue pendant le temps de retour de flamme.

POSTGAZ:

ensuite, la sortie de la machine est ÉTEINTE et le gaz de protection continue jusqu'à l'expiration du temporisateur de postgaz.

FIGURE B.17

Gâchette en 4 Temps
Démarrage = MARCHE
Cratère = MARCHE
Retour de Flamme = MARCHE



Gâchette par Points

(Voir la Figure B.18)

La Gâchette par Points ne peut être sélectionnée que si la Temporisation par Points a préalablement été réglée sur une valeur autre que 0,0 (ARRÊT) et si le Démarrage et le Cratère sont tous les deux ÉTEINTS.

La temporisation par points fait que le système de soudage s'allume pendant une durée déterminée, indépendamment de la durée pendant laquelle la gâchette est maintenue. Si la gâchette est relâchée avant que le temporisateur par point n'ait terminé, le soudage cesse.

Si la Temporisation par Point est réglée sur 0,0 (ARRÊT), l'écran d'affichage de gauche indique "SPOT" et l'écran de droite affiche "OFF". Le LED de Temporisation par Point du menu du temporisateur clignote. Après 2,0 secondes, le menu de la gâchette retourne à l'option de Gâchette Alimentation à Froid.

Si le Démarrage n'est pas réglé sur ARRÊT, l'écran d'affichage de gauche indique "Strt" et l'écran de droite affiche "On". Le LED de Démarrage du menu de séquence clignote deux fois. Après 2,0 secondes, le menu de la gâchette retourne à l'option de Gâchette Alimentation à Froid.

Si le Cratère n'est pas réglé sur ARRÊT, l'écran d'affichage de gauche indique "Crtr" et l'écran de droite affiche "On". Le LED de Cratère du menu de séquence clignote deux fois. Après 2,0 secondes, le menu de la gâchette retourne à l'option de Gâchette Alimentation à Froid.

(Voir la Figure B.19).

FIGURE B.18

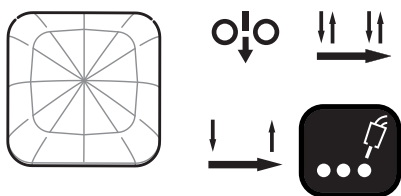
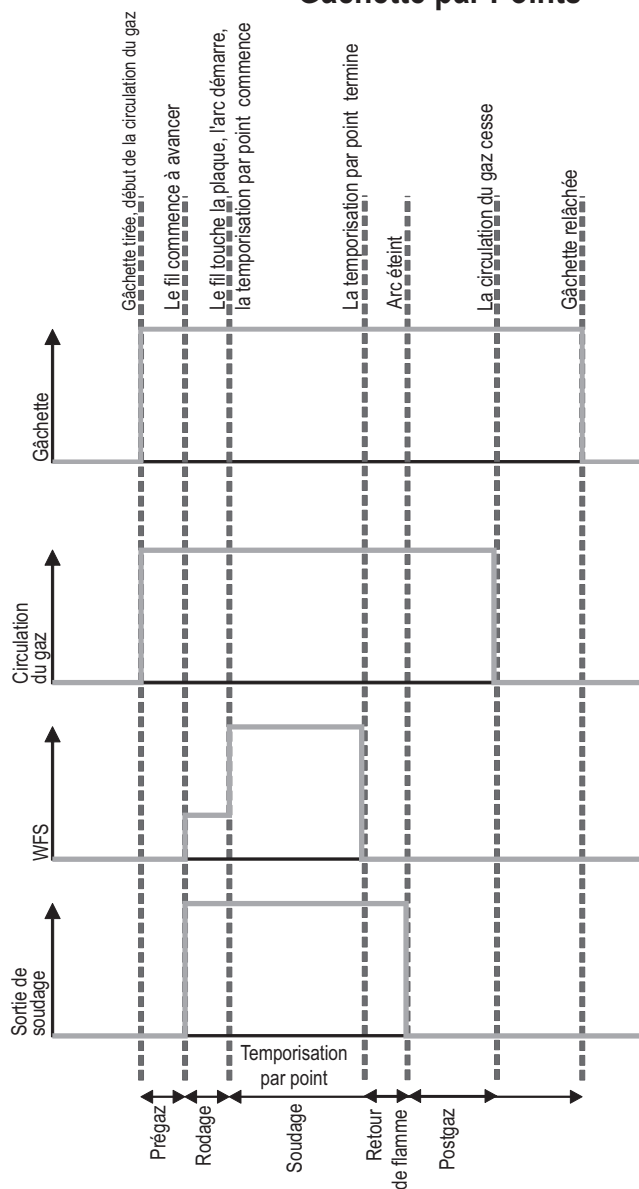


FIGURE B.19

Gâchette par Points



Gâchette en 4 Temps : Considérations spéciales

La réponse de la gâchette en 4 temps active dépend du moment où on tire / relâche la gâchette et des réglages pour le DÉMARRAGE et le CRATÈRE.

Exemple de séquence :

Tirer sur la gâchette pour commencer à dévider le fil. Lorsqu'un arc est établi, le séquenceur reste sur le DÉMARRAGE jusqu'à ce qu'on relâche la gâchette. Lorsque la gâchette est relâchée, la CROISSANCE DU COURANT commence. Si on tire à nouveau sur la gâchette pendant la CROISSANCE DU COURANT et si le CRATÈRE / DÉCROISSANCE DU COURANT est actif, le dévidoir commence la DÉCROISSANCE DU COURANT et diminue pendant le temps de CRATÈRE, indépendamment du moment où on a tiré sur la gâchette.

Si le CRATÈRE / DÉCROISSANCE DU COURANT est inhabilité et si on tire sur la gâchette pendant la CROISSANCE DU COURANT, le séquenceur reste à l'état de CROISSANCE DU COURANT et continue la soudure. Si le quatrième temps (libération de la gâchette) survient pendant la CROISSANCE DU COURANT, le séquenceur passe au RETOUR DE FLAMME pour conclure la soudure.

Exemple 2 :

Tirer sur la gâchette pour commencer à dévider le fil. Lorsqu'un arc est établi, le séquenceur reste sur le DÉMARRAGE jusqu'à ce qu'on relâche la gâchette. Lorsque la gâchette est relâchée, la CROISSANCE DU COURANT commence et continue pendant le SOUDAGE quand le temporisateur de DÉMARRAGE a terminé. Lorsqu'on tire à nouveau sur la gâchette (Temps 3) et que le CRATÈRE / DÉCROISSANCE DU COURANT est actif, la DÉCROISSANCE DU COURANT commence et continue jusqu'à l'expiration du temporisateur de CRATÈRE, moment où on entrera en phase de CRATÈRE jusqu'à ce que la gâchette ait été relâchée.

Pendant la DÉCROISSANCE DU COURANT, si on relâche la gâchette avant l'expiration du temporisateur, la gâchette est ignorée et l'état de DÉCROISSANCE DU COURANT continue jusqu'à l'expiration du temporisateur, moment où l'état de CRATÈRE est habilité, vérifie la gâchette et passe au RETOUR DE FLAMME du fait que la gâchette a été relâchée.

Pendant l'état de DÉCROISSANCE DU COURANT et pendant qu'on relâche la gâchette puis qu'on la tire à nouveau, elle sera ignorée. Pendant le fonctionnement en 4 Temps en DÉCROISSANCE DU COURANT, la gâchette est toujours ignorée.

MENU DU TEMPORISATEUR

Des valeurs différentes de temporisateur peuvent être réglées pour chaque procédure (A, B, C ou D).

La gâchette du pistolet est ignorée pendant qu'on est sur le menu du temporisateur.

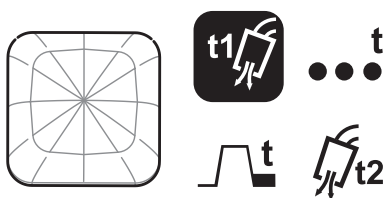
Après 10 secondes d'inactivité, le dévidoir revient en marche à vide.

Temporisateur de Prégaz

Si on appuie sur le bouton de Séquence / Temporisateur, le LED du Temporisateur de Prégaz s'allume (Voir la Figure B.20). L'écran d'affichage de droite indique le temps de prégaz et le LED de temps s'allume; l'écran d'affichage de gauche indique "PreFLO".

Le Prégaz est ajustable d'ARRÊT jusqu'à une durée allant de 0,1 à 2,5 secondes par augmentations de 0,1 seconde. Le réglage d'usine est de 0,1 seconde.

FIGURE B.20



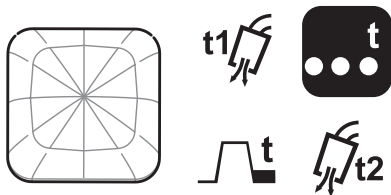
Temporisateur par Points

Si on appuie à nouveau sur le bouton du Temporisateur, le LED du Temporisateur par Point s'allume (Voir la Figure B.21). L'écran d'affichage de droite indique la Temporisation par Point et le LED de temps s'allume; l'écran de gauche indique "SPOT".

Le Temps de Temporisation est ajustable d'ARRÊT jusqu'à une durée allant de 0,1 à 199,9 secondes par augmentations de 0,1 seconde. Le réglage d'usine est ARRÊT.

Une fois que la Temporisation par Point est établie, le soudage a lieu pendant une durée maximum égale au temps spécifié puis il cesse. La temporisation par point commence lorsqu'un arc a été établi.

FIGURE B.21

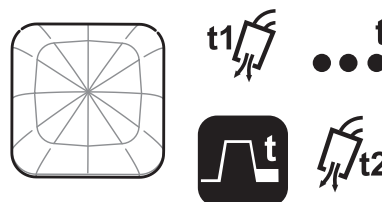


Temporisateur de Retour de Flamme

Si on appuie à nouveau sur le bouton du Temporisateur, le LED du Temporisateur de Retour de Flamme s'allume (Voir la Figure B.22). L'écran d'affichage de droite indique le temps de retour de flamme et le LED de temps s'allume; l'écran de gauche indique "burn bac".

Le Temps de Temporisation est ajustable d'ARRÊT jusqu'à une durée allant de 0,1 à 0,25 secondes par augmentations de 0,01 seconde. Le réglage d'usine est de 0,01 seconde.

FIGURE B.22



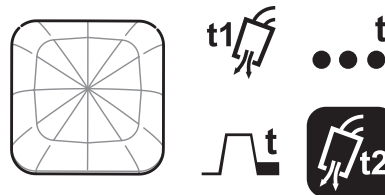
Temporisateur de Postgaz

Si on appuie à nouveau sur le bouton du Temporisateur, le LED du Temporisateur de Postgaz s'allume (Voir la Figure B.23). L'écran d'affichage de droite indique le temps de postgaz et le LED de temps s'allume; l'écran de gauche indique "PostFLO".

Le Postgaz est ajustable d'ARRÊT jusqu'à une durée allant de 0,1 à 10,0 secondes par augmentations de 0,1 seconde. Le réglage d'usine est de 0,5 secondes.

Si on appuie à nouveau sur le bouton du Temporisateur, le dévidoir passe à l'état de Marche à Vide.

FIGURE B.23



MENU DE SÉQUENCE

Le Menu de Séquence permet d'adapter le rodage, le démarrage et le Cratère. Des valeurs de séquence différentes peuvent être sélectionnées pour chaque procédure (A, B, C et D).

Les valeurs de vitesse de dévidage du fil et de tension pour le Rodage, le Démarrage et le Cratère ne peuvent pas être ajustées pendant le soudage. Elles ne peuvent être modifiées qu'à travers le menu de Séquence.

La gâchette est ignorée en Menu de Séquence.

Au bout de 10 secondes d'inactivité, le dévidoir retourne à l'état de marche à vide.

Rodage

Lorsqu'on appuie sur le bouton de Séquence, le LED de Rodage s'allume (Voir la Figure B.24). L'écran de gauche affiche la WFS de Rodage et le LED de WFS s'allume. L'écran de droite indique la tension de Rodage (Amorçage) et le LED de tension s'allume.

La WFS de Rodage peut être ajustée de l'ARRÊT (réglage d'usine) à la limite inférieure du registre de vitesse de dévidage du fil (soit 35 soit 50 in/min) jusqu'à la vitesse de dévidage du fil de soudage. Lorsque la WFS de Rodage est réglée sur l'ARRÊT, elle fonctionne à la WFS de soudage.

Tourner le bouton de gauche pour ajuster la WFS de Rodage et le bouton de droite pour ajuster la tension de Rodage.

La tension de Rodage (amorçage) peut être ajustée de 10,0 à 45,0 volts.

FIGURE B.24



Démarrage

Lorsqu'on appuie à nouveau sur le bouton de Séquence, le LED de Démarrage s'allume (Voir la Figure B.25). L'écran de gauche affiche la WFS de Démarrage et le LED de WFS s'allume. L'écran de droite indique la tension de Démarrage et le LED de tension s'allume.

Tourner le bouton de gauche pour ajuster la WFS de Démarrage et le bouton de droite pour ajuster la tension de Démarrage.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du temporisateur, le temps de Démarrage s'affiche sur l'écran de gauche et le LED de durée s'allume. Le temps de Démarrage peut être ajusté de l'ARRÊT jusqu'à 0,1 à 10,0 secondes, par augmentations de 0,1 seconde. Le réglage d'usine est l'ARRÊT.

Lorsqu'on appuie à nouveau sur le bouton du temporisateur, l'écran de gauche affiche à nouveau la WFS de Démarrage.

FIGURE B.25



Cratère

Lorsqu'on appuie à nouveau sur le bouton de Séquence, le LED de Cratère s'allume (Voir la Figure B.26). L'écran de gauche affiche la WFS de Cratère et le LED de WFS s'allume. L'écran de droite indique la tension de Cratère et le LED de tension s'allume.

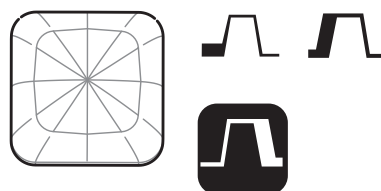
Tourner le bouton de gauche pour ajuster la WFS de Cratère et le bouton de droite pour ajuster la tension de Cratère.

Lorsqu'on appuie sur le bouton du temporisateur, le temps de Cratère s'affiche sur l'écran de gauche et le LED de durée s'allume. Le temps de Cratère peut être ajusté de l'ARRÊT jusqu'à 0,1 à 10,0 secondes, par augmentations de 0,1 seconde. Le réglage d'usine est l'ARRÊT.

Lorsqu'on appuie à nouveau sur le bouton du temporisateur, l'écran de gauche affiche à nouveau la WFS de Cratère.

Lorsqu'on appuie à nouveau sur le bouton de Séquence, le dévidoir retourne à l'état de marche à vide.

FIGURE B.26



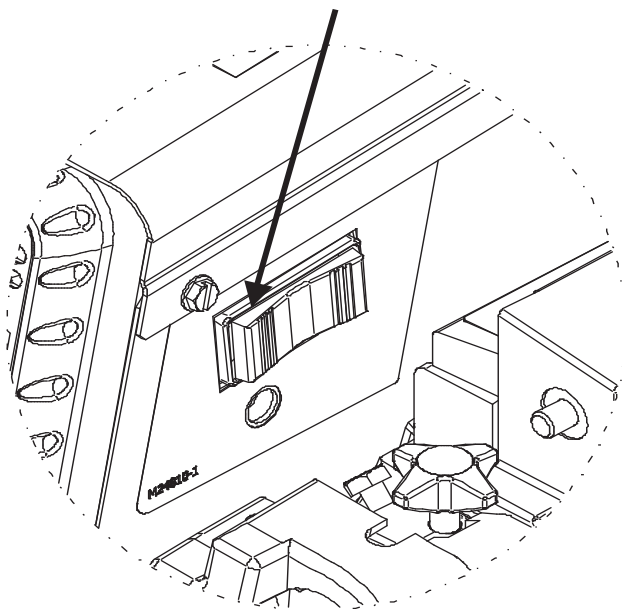
BOUTONS D'ALIMENTATION À FROID

Appuyer sur les boutons d'Alimentation à Froid permet de dévider le fil soit vers l'avant soit vers l'arrière pour la tête du galet d'entraînement actif. Lorsque le fil est dévidé vers l'avant, la WFS à froid apparaît sur l'écran d'affichage de gauche et elle peut être ajustée au moyen du bouton de gauche. Le dévidage en arrière est fixé à 80 in/min.

L'Alimentation à Froid vers l'Avant peut aussi être activée par l'interrupteur à bascule et à rappel situé sur le galet d'entraînement (Voir la Figure B.27).

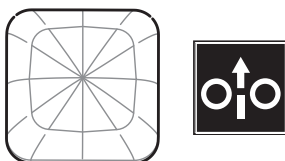
FIGURE B.27

ALIMENTATION À FROID



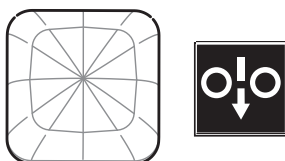
Lorsqu'on appuie sur le bouton d'Alimentation à Froid en Arrière, l'icone d'alimentation à froid en arrière s'allume (Voir la Figure B.28).

FIGURE B.28



Lorsque l'Alimentation à Froid vers l'Avant est activée soit en appuyant sur le bouton de l'interface usager soit sur l'interrupteur à bascule du galet d'entraînement, l'icone d'alimentation à froid vers l'avant s'allume (Voir la Figure B.29).

FIGURE B.29



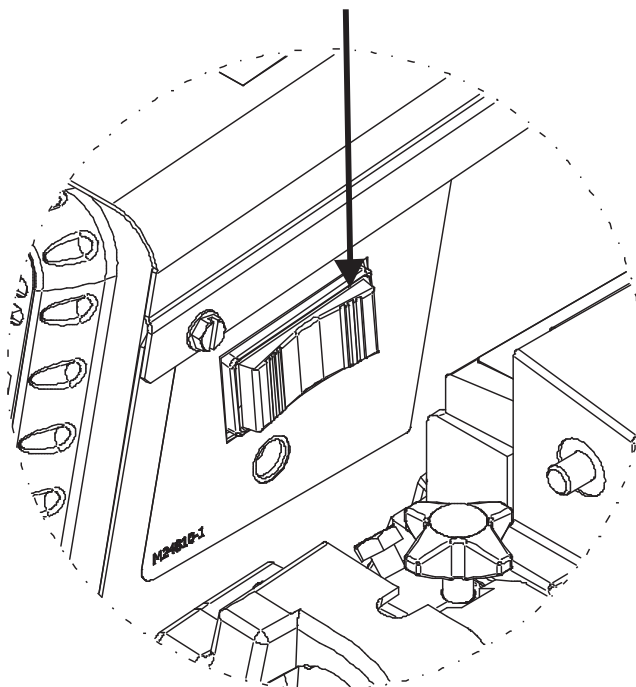
La sortie de la source d'alimentation reste ÉTEINTE pendant l'Alimentation à Froid.

PURGE DE GAZ

Appuyer sur le bouton de purge de gaz permet de mettre en marche le solénoïde de gaz aussi longtemps que ce bouton reste appuyé.

FIGURE B.30

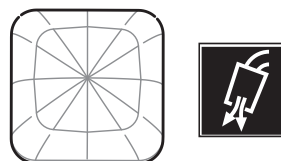
PURGE DE GAZ



La Purge de Gaz peut également être activée au moyen de l'interrupteur à bascule et à rappel du galet d'entraînement (Voir la Figure B.30).

Lorsque la Purge de Gaz est activée soit par le bouton soit par l'interrupteur à bascule, l'icone de Purge de Gaz sur l'interface usager s'allume (Voir la Figure B.31).

FIGURE B.31



La sortie de la source d'alimentation reste ÉTEINTE pendant la Purge de Gaz.

KIT DE GOUGEAGE

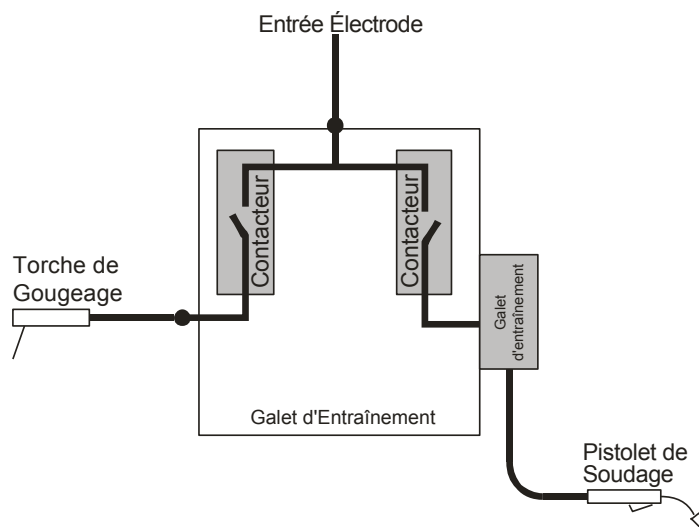
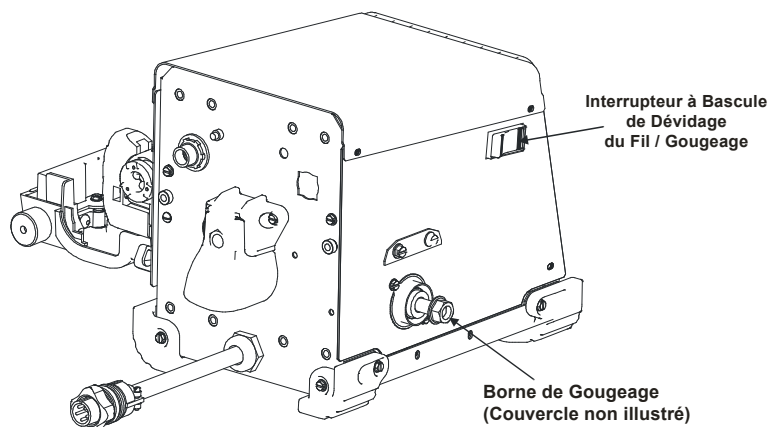
Un kit de gougeage peut être installé sur le galet d'entraînement de la Flex Feed 84. Le kit de gougeage comprend un interrupteur à bascule pour sélectionner soit un procédé à dévidage de fil soit un procédé de gougeage, un plot de montage pour fixer une torche de gougeage et deux contacteurs pour isoler électriquement la torche de gougeage pendant le soudage, et pour isoler la tête de soudage pendant le gougeage.

Le kit de gougeage n'est pas disponible pour les galets d'entraînement doubles.

Lorsque l'interrupteur à bascule est en position de Gougeage, le LED de Gougeage s'allume sur l'interface usager.

Deux galets d'entraînement simples, comportant chacun un kit de gougeage, peuvent être branchés sur une interface usager. Le LED du galet d'entraînement indique le galet d'entraînement et la borne de gougeage qui sont actifs.

Régler l'interrupteur à bascule sur le "Gougeage" sur les deux galets d'entraînement provoquera une erreur.



FONCTIONNEMENT DE L'OPTION DE GOUGEAGE

L'option de gougeage est une méthode pour permuter entre les procédés de soudage au fil et le procédé de gougeage. Le procédé de gougeage est effectué en utilisant le même procédé que le procédé de soudage au fil. Par exemple, si la source d'alimentation est réglée sur le soudage en TC-Fil, alors le gougeage sera effectué avec le procédé TC.

En mode de gougeage, la sortie vers la source d'alimentation est ALLUMÉE et la borne de sortie de gougeage est au potentiel de l'électrode. La tension et l'intensité réelles sont affichées sur l'interface usager.

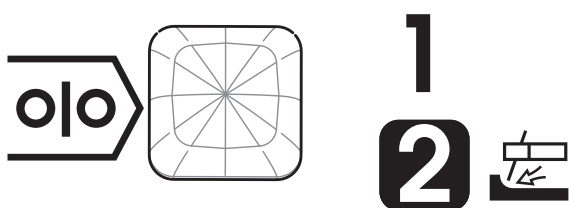
La tension de gougeage est toujours contrôlée en mode de "boucle ouverte", en utilisant la sélection de source d'alimentation préétablie 10-45 linéaire. La Flex Feed 84 n'essaie pas de réguler la tension de sortie sur la tension préétablie.

Ne pas essayer de modifier la position de l'interrupteur de dévidoir de fil / gougeage lorsqu'il y a une charge. Attendre que tout le soudage ou tout le gougeage soit terminé avant de changer la position de l'interrupteur. Une tentative de changement de position pendant qu'il y a une charge ferait apparaître une erreur sur l'écran d'affichage.

En mode de gougeage, le LED de gougeage ainsi que le LED du galet d'entraînement actif s'allument sur l'interface usager (Voir la Figure B.32).

Lorsque deux galets d'entraînement simples, comportant tous deux un kit de gougeage, sont branchés sur une interface usager, seule une borne de gougeage à la fois peut être active. Pour passer du gougeage sur le galet d'entraînement 1 au galet d'entraînement 2, placer d'abord l'interrupteur de dévidage du fil / gougeage du galet d'entraînement 1 sur la position "Dévidage du Fil". Ensuite, placer l'interrupteur de dévidage du fil / gougeage du galet d'entraînement 2 sur la position "Gougeage".

FIGURE B.32



MENU DE RÉGLAGES

On ne peut accéder au menu de Réglages que lorsque le dévidoir se trouve en marche à vide. Une fois qu'on a accédé au menu de Réglages, toutes les autres entrées sont inhabilitées.

Si un calibrage de la vitesse de dévidage du fil doit être réalisé, avant d'accéder au menu de Réglages:

- Mesurer la vitesse de dévidage réelle (par exemple : 405 pouces par minute).
- Lire la vitesse de dévidage du fil sur l'écran d'affichage (exemple: 40 pouces par minutes).

Si l'intensité doit être calibrée, avant d'accéder au menu de réglages:

- Brancher le dévidoir sur une source d'alimentation et une grille. Ajuster la source d'alimentation et la grille sur l'intensité souhaitée (exemple : 220 Amps).
- Enregistrer l'affichage de l'intensité sur le dévidoir (exemple : 210 amps)

Si le calibrage de l'intensité doit être réalisé, avant d'accéder au menu de Réglages:

- Brancher le dévidoir sur une source d'alimentation et une grille. Pour de meilleurs résultats, utiliser des câbles 4/0 de la longueur la plus courte possible. Vérifier que tous les branchements soient propres et bien serrés. Ajuster la source d'alimentation et la grille sur la tension souhaitée (Exemple : 24,0 volts).
- Enregistrer l'affichage de la tension sur le dévidoir de fil (Exemple: 24,2 volts)

Pour des dévidoirs doubles, réaliser le calibrage sur les deux galets d'entraînement.

Le menu de Réglages se divise en deux sections : le Menu de l'Interface Usager et le Menu du Galet d'Entraînement (Voir la Figure B.33).

FIGURE B.33

MENU INTERFACE USAGER	MENU GALET D'ENTRAÎNEMENT
Type source d'alimentation	Rapport engrenage à pignons
Niveau de sécurité	Rapport boîte d'engrenages
Code secret	Limites WFS
Horodateur Arc	Limites tension
Unités WFS	Direction galet d'entraînement
Écran gauche WFS / Intensité	Calibrage intensité
Type gâchette en 4 temps	Calibrage WFS
Contrôle Local / Automatique	Calibrage voltmètre
	Calibrage voltmètre

Pour accéder au menu de Réglages, appuyer en même temps sur les boutons du temporisateur et du menu de séquence pendant 1 seconde pour accéder au Menu de l'Interface Usager, ou bien maintenir la pression pendant 5 secondes pour accéder au Menu du Galet d'Entraînement. Le LED de Réglages s'allume pendant qu'on se trouve dans le menu de Réglages, et soit le symbole "IU" soit le symbole du galet d'entraînement s'allume (Voir la Figure B.34).

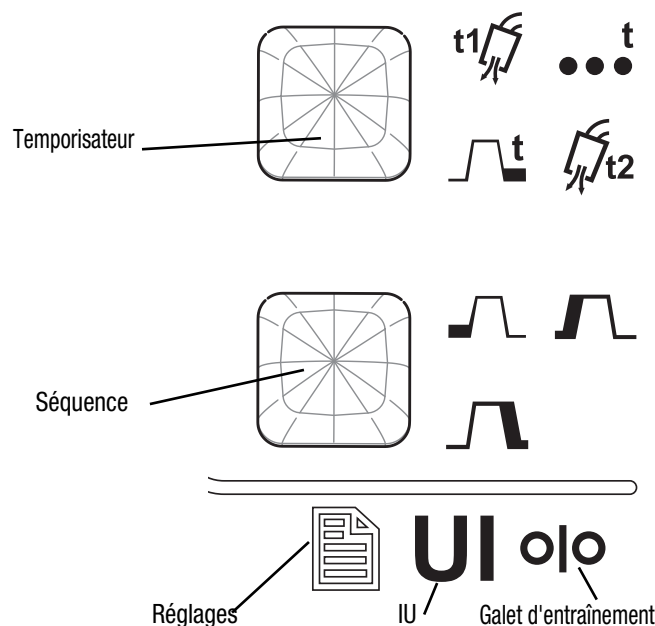
Si aucune action n'est entreprise durant 60 secondes dans le menu de réglages, le dévidoir retourne à l'état de marche à vide.

Si un code secret a été habilité pour le menu de réglages, taper le code secret puis appuyer sur le bouton de menu de réglages.

L'écran d'affichage de gauche indique "PASS" et l'écran de droite affiche "0000". Ajuster le numéro du code secret en faisant tourner le bouton de gauche pour modifier les deux premiers chiffres "xx00" et le bouton de droite pour changer les deux derniers chiffres "00yy".

Si un code secret erroné est tapé, "PASS" apparaît pendant 2 secondes sur l'écran de gauche tandis que l'écran de droite indique "Err". Le dévidoir de fil retourne alors en marche à vide.

FIGURE B.34



MENU DE L'INTERFACE USAGER:

Pour accéder au menu de l'interface usager, appuyer pendant 1 seconde sur les boutons de temporisation et de séquence

Type de source d'alimentation

Les sources de puissance de soudage utilisent plusieurs courbes pour la relation de 75-76-77 avec la tension de sortie de soudage réelle.

Pour les sources d'alimentation ne figurant pas sur la liste, sélectionner la courbe linéaire préétablie 0-10. Au lieu d'afficher une tension préétablie, l'écran d'affichage de la tension indiquera un nombre de 0,00 à 10,00. La tension réelle sera toujours affichée pendant le soudage (Voir la Figure B.34).

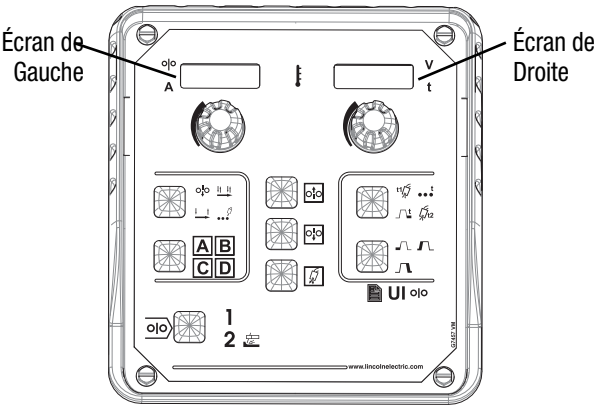


FIGURE B.34

SOURCE D'ALIMENTATION	ÉCRAN DE GAUCHE	ÉCRAN DE DROITE	TYPE DE CONTRÔLE DE TENSION
CV-400, CV-500i	Cu	400	Boucle Fermée
CV-655	Cu	655	Boucle Fermée
V-350 PRO V-450 PRO Flextec 450 Flextec 500 Flextec 350	FLtc	450	Boucle Ouverte
Flextec 650	FLtc	650	Boucle Ouverte
DC-400	dC	400	Boucle Fermée
DC-600	dC	600	Boucle Fermée
DC-1000	dC	1000	Boucle Fermée
10,0 à 45,0 linéaires préétablis	blanc	1045	Boucle Ouverte
Autre : 0,0 à 10,0 linéaire préétabli	blanc	0-10	Boucle Ouverte

Tourner le bouton de droite pour sélectionner la source d'alimentation. Le réglage d'usine est "FLtc 450".

Lorsque deux galets d'entraînement sont branchés, le type de source d'alimentation est déterminé par le galet d'entraînement 1. Le galet d'entraînement 2 change de type de source d'alimentation pour s'adapter au galet d'entraînement 2.

Appuyer sur le bouton de Séquence pour l'option suivante.
Appuyer sur le Temporisateur pour quitter.

Niveau de Sécurité

L'écran de gauche affiche "SECU" et l'écran de droite indique "OFF", "Lo" ou "Hi".

Les niveaux de sécurité sont :

- Aucune sécurité "OFF" (Réglage d'usine). Tous les boutons et interrupteurs sont habilités.
- Faible Sécurité.

FIGURE B.35-A

Habilité	Inhabilité
WFS de soudage	Menu temporisateur
Tension de soudage	Menu gâchette
WFS alimentation à froid	Menu séquence
Alimentation à froid	
Purge de gaz	
Sélection galet d'entraînement	
A/B/C/D	

- Haute sécurité.

FIGURE B.35-B

Habilité	Inhabilité
WFS alimentation à froid	Menu temporisateur
Alimentation à froid	Menu gâchette
Purge de gaz	WFS de soudage
Sélection galet d'entraînement	Tension de soudage
A/B/C/D	Menu séquence

Tourner le bouton de droite dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens contraire pour sélectionner une option parmi ARRÊT, faible sécurité et haute sécurité.

Press the Sequence menu button for the next option. Press the Timer button for the previous option.

Code Secret

Un code secret peut être établi pour accéder au menu de Réglages.

L'écran de gauche affiche "PASS" tandis que l'écran de droite indique le code actuel. Le code secret est un nombre à quatre chiffres sous le format xxyy, où le bouton de gauche permet de changer les chiffres xx et le bouton de droite permet de modifier les chiffres yy.

Le code secret établi en usine est "0000".

Si on oublie le code secret, il peut être rétabli en mettant l'appareil hors tension et en plaçant l'interrupteur DIP No.4 sur la position "MARCHE". Lorsqu'il y a deux galets d'entraînement simples, l'interrupteur DIP No.4 peut être placé sur MARCHE sur l'un des deux galets d'entraînement. Mettre sous tension. L'écran de gauche affiche "PASS" et l'écran de droite indique "CLr". Puis éteindre l'appareil, placer l'interrupteur DIP No.4 sur "ARRÊT" et reprendre un fonctionnement normal.

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante. Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Unités de la Vitesse de Dévidage du Fil

Le LED de la WFS s'allume.

Tourner le bouton de droite dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre pour sélectionner "US" (pouces/minute) ou dans le sens des aiguilles d'une montre pour sélectionner "Euro" (mètres/minute).

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante. Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Temporisateur d'Arc

Le Temporisateur d'Arc affiche le nombre d'heures d'arc sur l'écran de droite, sous le format "hhhh", le LED de temps s'allume et le LED du galet d'entraînement, 1 ou 2, s'allume aussi. Le temporisateur est en marche dès lors que la logique Arc Établi est vraie.

La valeur du temporisateur d'arc est associée au galet d'entraînement et non pas à l'interface usager. Par exemple, lorsque deux galets d'entraînement FLEX FEED 84 simples sont branchés, il y a deux valeurs de temporisateur d'arc. De même, il y a deux valeurs de temporisateur d'arc pour un dévidoir double. Si un galet d'entraînement est débranché d'une interface usager et branché sur une autre, la valeur du temporisateur d'arc indiquée est la valeur du galet d'entraînement.

Lorsqu'un kit de gougeage est installé sur un galet d'entraînement simple, il y a des temporisateurs d'arc séparés pour le galet d'entraînement et le kit de gougeage. Lorsqu'il y a deux galets d'entraînement simples et que les deux sont équipés de kits de gougeage, il y a un total de 4 temporisateurs d'arc. Lorsque le temps de gougeage est affiché, le LED de gougeage s'allume.

Après 9.999 heures, le temporisateur repart à zéro.

L'écran de gauche affiche "hour". En tournant le bouton de droite dans le sens des aiguilles d'une montre, l'écran de droite clignote avec l'affichage "0000". Lorsqu'on tourne le bouton dans le sens contraire à celui d'une montre, l'écran d'affichage indique à nouveau la valeur du temporisateur d'arc. Lorsqu'on appuie sur le bouton du menu de Réglages, on efface le temporisateur d'arc pour le mode sélectionné si l'écran clignote avec l'affichage "0000". L'écran de droite affiche alors un "0000" fixe.

Utiliser le bouton de sélection du galet d'entraînement pour permuer entre les galets d'entraînement 1 et 2. Si un kit de gougeage est installé, utiliser l'interrupteur à bascule pour passer du temporisateur d'arc du galet d'entraînement au temporisateur de gougeage.

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante. Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Sélection de l'Écran d'Affichage de Gauche

L'écran de gauche peut afficher soit l'intensité soit la WFS réelle. L'écran de gauche affiche "dISP".

Tourner le bouton de droite dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre pour sélectionner "Curr" (affichage de l'Intensité) et dans le sens des aiguilles d'une montre pour sélectionner "FEEd" (affichage de la vitesse de dévidage du fil). Le LED d'Intensité ou de WFS s'allume, respectivement.

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante. Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Contrôle Local / Automatique

En Contrôle Local, tous les réglages sont faits à travers l'Interface Usager.

Pour le Contrôle Automatique, la vitesse de dévidage du fil et la tension sont réglées à travers des entrées analogiques sur le tableau du galet d'entraînement. Pour la vitesse de dévidage du fil, 0-10 VDC est échelonné pour adapter la WFS faible à la WFS rapide; par exemple, 0 VDC = 35 in/min et 10 VDC = 500 in/min. L'échelonnage de la tension est de 0-10 VDC = 10,0 à 45,0 de tension de soudage.

En Contrôle Automatique

- Les boutons de l'interface Usager ne règlent pas la tension de soudage ni la vitesse de dévidage du fil.
- La gâchette est toujours en mode en 2 temps.
- La vitesse de dévidage du fil en alimentation à froid, les réglages de Rodage, les réglages de Démarrage et de Cratère, le temps de pré-gaz, le temps de retour de flamme et le temps de post-gaz utilisent les derniers réglages reçus de l'interface usager. Si aucune interface usager n'a jamais été branchée sur le galet d'entraînement, alors les valeurs par défaut sont utilisées.
- Le temps de soudage par points est réglé sur ARRÊT même si une valeur a précédemment été établie à travers l'interface usager.
- Les réglages de calibrage, les rapports de la boîte de l'engrenage à pignons et de la boîte d'engrenages utilisent les derniers réglages reçus de l'interface usager. Si aucune interface usager n'a jamais été branchée sur le galet d'entraînement, alors les valeurs par défaut sont utilisées.
- Pour les dévidoirs doubles, les galets d'entraînement 1 et 2 sont toujours réglés tous les deux sur Local ou tous les deux sur Automatique.

L'écran de gauche affiche "CntL". L'écran de droite indique "loc" ou "Auto" si aucun kit de gougeage n'est installé. Si un kit de gougeage est installé (comme indiqué par les interrupteurs DIP), alors l'écran de droite n'indique que "loc".

Tourner le bouton de droite dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre pour "loc" (Contrôle Local) et dans le sens des aiguilles d'une montre pour "Auto" (Contrôle Automatique). Le réglage d'usine est Contrôle Local.

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour quitter.

Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

MENU DE RÉGLAGES DU GALET D'ENTRAÎNEMENT:

Pour accéder au menu de réglages du galet d'entraînement, appuyer sur les boutons du temporisateur et de séquence pendant 5 secondes.

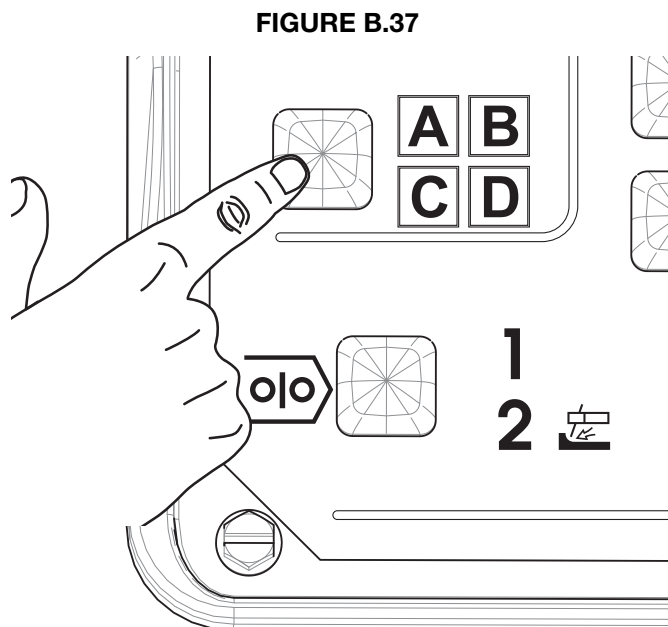
Les paramètres changent pour le galet d'entraînement et la procédure actifs, comme l'indique l'interface usager. Utiliser le bouton du galet d'entraînement et le bouton de procédure pour parcourir les réglages dans le menu de réglages du galet d'entraînement (Voir la Figure B.37).

Rapport de l'Engrenage à Pignons (Figure B.38)

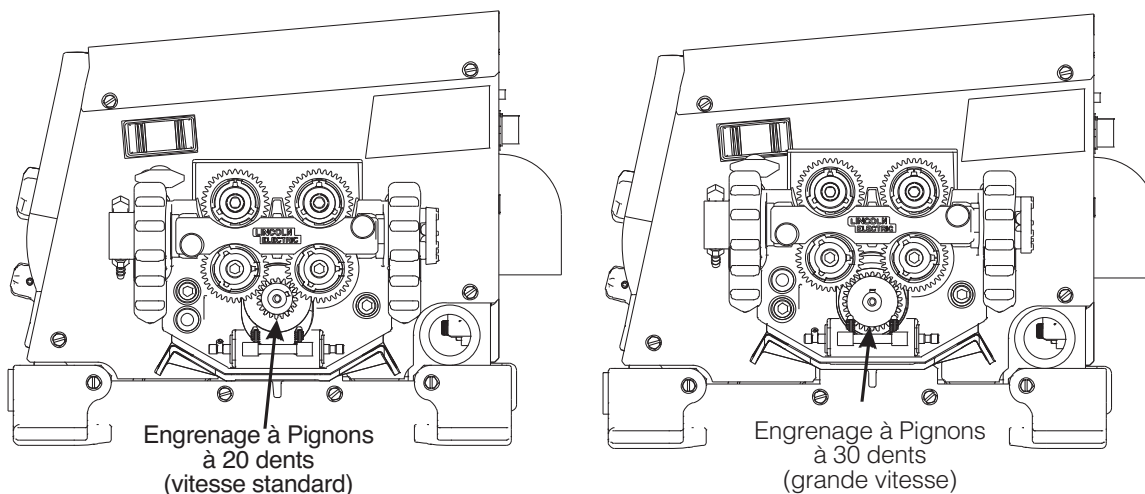
Le galet d'entraînement est livré depuis l'usine avec l'engrenage à vitesse standard (20 dents) installé. L'engrenage à grande vitesse (30 dents) est livré non monté (Voir la Figure B.36).

L'écran de gauche affiche "gEar". L'écran de droite indique l'engrenage présent, soit "30" soit "20". Tourner le bouton de droite dans le sens des aiguilles d'une montre pour sélectionner "30" (engrenage à grande vitesse) et dans le sens contraire pour sélectionner "20" (engrenage à vitesse standard).

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante. Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour quitter.

**FIGURE B.36**

EMBRAYAGE DE LA BOÎTE D'ENGRENAGES	ENGRENAGE À PIGNONS	VITESSE	TAILLES DE FIL	
			SOLIDES	FOURRÉS
37.69:1	20*	35 – 500 inch/min (0.9 – 12.7 m/min)	.025" – 3/32" (0.6 – 2.4 mm)	.035" – .120" (0.9 – 3.0 mm)
	30	50 – 750 inch/min (1.3 – 19.0 m/min)	.025" – 1/16" (0.9 – 1.6 mm)	.035 – 5/64" (0.9 – 2.0 mm)
22.57:1	20	50 – 750 inch/min (1.3 – 19.0 m/min)	.025" – 1/16" (0.9 – 1.6 mm)	.035 – 5/64" (0.9 – 2.0 mm)
	30	50 – 1200 inch/min (1.3 – 30.4 m/min)	.025" – .045" (0.9 – 1.2 mm)	.035 – 1/16" (0.9 – 1.6 mm)

FIGURE B.38

* Installé en usine.

Rapport de la Boîte d'Engrenages

Le galet d'entraînement à vitesse standard est livré depuis l'usine avec la boîte d'engrenages 37.69.:1. D'autres engrenages sont disponibles pour une boîte d'engrenages à grande vitesse 22.57.:1. Ne pas changer le rapport de la boîte d'engrenages dans le menu de réglages sans changer également les engrenages à l'intérieur de la boîte d'engrenages (Voir la Figure B.8).

L'écran de gauche affiche "grbo". L'écran de droite indique le rapport de la boîte d'engrenages présent, soit 37.69 soit 22.57. Tourner le bouton de droite dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre pour sélectionner 22.57 et dans le sens des aiguilles d'une montre pour sélectionner 37.69.

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante.
Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Limites de la Vitesse de Dévidage du Fil

Établir des limites aide à garantir que la soudeuse reste dans un intervalle spécifié. Les limites ne sont établies que pour la vitesse de dévidage du fil et la tension de soudage. Les vitesses de dévidage du fil et tension de Rodage, Démarrage et Cratère ne sont pas ajustables sauf par le biais du menu de séquence. Pour empêcher le réglage des valeurs de Rodage, Démarrage et Cratère, voir le Niveau de Sécurité dans le menu de réglages.

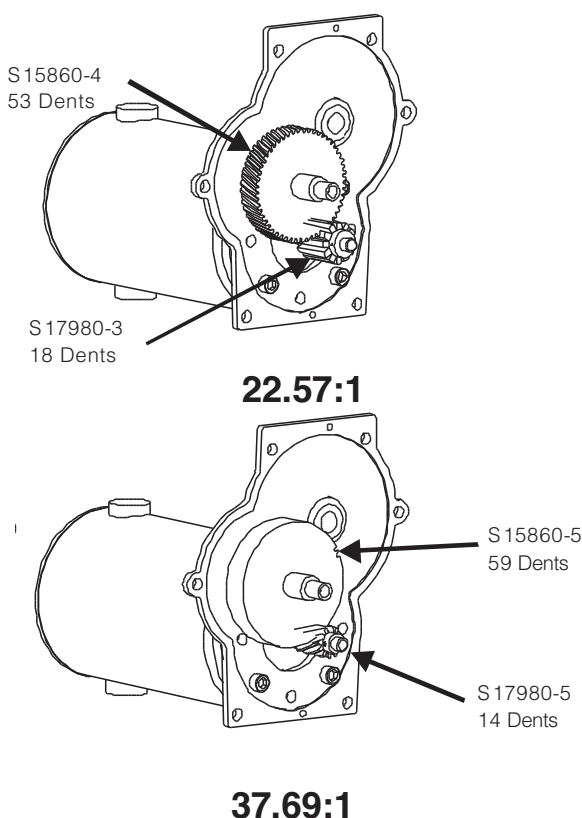
Le LED de la WFS s'allume.

L'écran de gauche affiche la limite inférieure de la WFS. La valeur est ajustable depuis "ARRÊT" (réglage d'usine) ou depuis le bas du registre de la WFS à la WFS établie. Tourner le bouton de gauche pour ajuster.

L'écran de droite affiche la limite supérieure de la WFS. La valeur est ajustable depuis "ARRÊT" (réglage d'usine) ou depuis la WFS établie au haut du registre de la WFS. Tourner le bouton de droite pour ajuster.

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante.
Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

FIGURE B.39



Limites de la Tension

Établir des limites aide à garantir que la soudeuse reste dans un intervalle spécifié. Les limites ne sont établies que pour la vitesse de dévidage du fil et la tension de soudage. Les vitesses de dévidage du fil et tension de Rodage, Démarrage et Cratère ne sont pas ajustables sauf par le biais du menu de séquence. Pour empêcher le réglage des valeurs de Rodage, Démarrage et Cratère, voir le Niveau de Sécurité dans le menu de réglages.

Le LED de la Tension s'allume.

L'écran de gauche affiche la limite inférieure de la Tension. La valeur est ajustable depuis "ARRÊT" (réglage d'usine) ou depuis le bas du registre de la Tension à la Tension établie. Tourner le bouton de gauche pour ajuster.

L'écran de droite affiche la limite supérieure de la Tension. La valeur est ajustable depuis "ARRÊT" (réglage d'usine) ou depuis la Tension établie au haut du registre de la Tension. Tourner le bouton de droite pour ajuster.

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante. Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Direction du Galet d'Entraînement

Le galet d'entraînement peut se trouver soit du côté droit soit du côté gauche du dévidoir. Les dévidoirs doubles ont un galet d'entraînement de chaque côté. La direction "vers l'avant" pour chaque galet est définie comme étant soit à Gauche soit à Droite.

L'écran de gauche affiche "drct" et l'écran de droite indique soit "L" soit "R".

Tourner le bouton de droite dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre pour sélectionner "L" (gauche) et dans le sens des aiguilles d'une montre pour sélectionner "R" (droite).

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante. Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Calibrage de l'Intensité

Les mesures pour ajuster le calibrage de l'Intensité doivent être relevées avant d'accéder au menu de réglages.

L'écran de gauche indique le facteur de calibrage actuel et le LED d'intensité s'allume. Le réglage d'usine est de 1,00. L'écran de droite est blanc au début. Si on tourne le bouton de droite, le nouveau facteur de calibrage s'affiche sur l'écran de droite et clignote.

Sur les dévidoirs doubles, il y a une valeur de calibrage pour chaque galet d'entraînement.

Le facteur de calibrage est ajustable de 0,90 à 1,10.

Dans le menu de réglages, ajuster le facteur de calibrage comme suit :

$$\frac{\text{Intensité Source d'alim.}}{\text{Intensité Dévidoir}} = \text{Facteur de Calibrage} \quad \text{Exemple: } \frac{220}{210} = 1.05$$

Tourner le bouton de droite jusqu'à ce que le Facteur de Calibrage de l'Intensité se trouve sur la valeur souhaitée.

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante.
Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Calibrage de la WFS

Les mesures pour ajuster le calibrage de la WFS doivent être relevées avant d'accéder au menu de réglages.

Sur les dévidoirs doubles, il y a une valeur de calibrage pour chaque galet d'entraînement.

L'écran de gauche indique le facteur de calibrage actuel et le LED de WFS s'allume. Le réglage d'usine est de 1,00. L'écran de droite est blanc au début. Si on tourne le bouton de droite, le nouveau facteur de calibrage s'affiche sur l'écran de droite et clignote.

Le facteur de calibrage est ajustable de 0,90 à 1,10.

Dans le menu de réglages, ajuster le facteur de calibrage comme suit :

$$\frac{\text{WFS préétablie}}{\text{WFS réelle}} = \text{Facteur de Calibrage} \quad \text{Exemple: } \frac{405}{400} = 1.01$$

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante. Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Calibrage de la Tension

Les mesures pour ajuster le calibrage de l'Intensité doivent être relevées avant d'accéder au menu de réglages.

Sur les dévidoirs doubles, il y a une valeur de calibrage pour chaque galet d'entraînement.

L'écran de gauche indique le facteur de calibrage actuel et le LED de Tension s'allume. Le réglage d'usine est de 1,00. L'écran de droite est blanc au début. Si on tourne le bouton de droite, le nouveau facteur de calibrage s'affiche sur l'écran de droite et clignote.

Le facteur de calibrage est ajustable de 0,90 à 1,10.

Dans le menu de réglages, ajuster le facteur de calibrage comme suit :

$$\frac{\text{Tension Voltmètre Réf.}}{\text{Tension Dévidoir}} = \text{Facteur de Calibrage} \quad \text{Exemple: } \frac{24.0}{24.2} = 0.99$$

Tourner le bouton de droite jusqu'à ce que le Facteur de Calibrage de la Tension se trouve sur la valeur souhaitée.

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour l'option suivante. Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Recul du fil

Lorsqu'il est activé, le Recul du fil rétracte le fil pour le ramener dans la pointe de contact du pistolet lorsqu'une soudure est terminée. Les paramètres de Recul du fil sont les mêmes pour toutes les procédures (A, B, C, D) et galets d'entraînement (1, 2).

Deux paramètres sont associés au recul du fil:

- Retardement : temps (en secondes) à attendre avant de tirer sur le fil.
- Longueur : la longueur du fil (en pouces) à tirer pour qu'elle retourne dans le pistolet. Noter que la longueur réelle du fil rétracté est influencée par la longueur du pistolet, le diamètre du fil et le type de fil.

Le fil est rétracté à une vitesse de 50 in/min.

Si on appuie sur la gâchette pendant que le recul du fil est en cours, le recul du fil cesse et la séquence de soudage commence.

Le LED de dévidage du fil et le LED de temps s'allument. "Pull" et "OFF" apparaissent sur les écrans de gauche et de droite, respectivement. Le réglage d'usine est "ARRÊT". Tourner le bouton de gauche pour changer la longueur de recul du fil de 0,1 à 2,0 pouces, par augmentations de 0,1. La longueur de recul du fil est indiquée sur l'écran de gauche. Tourner le bouton de droite pour changer le temps de retardement, jusqu'à 5 secondes., par augmentation de 1,0 seconde. L'écran de droite affiche la durée du retardement. Note : si le retardement a été réglé sur une valeur mais la longueur de recul reste sur "ARRÊT", il n'y aura pas de recul de fil.

Le temporisateur pour le recul du fil commence lorsque l'arc s'éteint.

Appuyer sur le bouton du menu de Séquence pour quitter.

Appuyer sur le bouton du Temporisateur pour l'option précédente.

Note d'ingénierie : le dévidoir contrôle la longueur de recul en allumant le moteur à une vitesse fixe pendant un temps donné. Par exemple, pour faire reculer le fil sur 0,75 pouce, le galet d'entraînement se met en marche arrière à 50 in/min pendant 0,015 secondes. Un facteur permettant l'accélération et la décélération du moteur peut être requis.

KITS ET ACCESSOIRES EN OPTION

ACCESSOIRES INCLUS AVEC TOUTES LES FLEX FEED 84:

- Les modèles à banc de la Flex Feed 84 comprennent un câble de contrôle de 10 pieds.
- Tous les modèles comprennent un adaptateur de pistolet standard No.4.
- Les modèles avec le porte-bobines de fil Service Lourd comprennent une poignée de levage.
- Les modèles sans porte-bobine de fil comprennent le coussinet d'admission à déconnexion rapide K3929-1.

KITS DE ROULEAUX CONDUCTEURS

FILS SOLIDES		
KP No.	Taille	
KP1505-030S	0,023-0,030" (0,6-0,8 mm)	Comprend : 4 rouleaux conducteurs avec rainure lisse en V et guide-fil intérieur.
KP1505-035S	0,035" (0,9 mm)	
KP1505-045S	0,045" (1,2 mm)	
KP1505-052S	0,052" (1,4 mm)	
KP1505-1/16S	1/16" (1,6 mm)	
KP1505-1	0,035 ; 0,045" (0,9 ; 1,2 mm)	
KP1505-2	0,040" (1,0 mm)	

FILS FOURRÉS		
KP No.	Taille	
KP1505-035C	0,030-0,035" (0,8-0,9 mm)	Comprend : 4 rouleaux conducteurs moletés et un guide-fil intérieur.
KP1505-045C	0,040-0,045" (1,0-1,2 mm)	
KP1505-052C	0,052" (1,4 mm)	
KP1505-1/16C	1/16" (1,6 mm)	

FILS SOLIDES OU FOURRÉS		
KP No.	Taille	
KP1505-068	0,068-0,072" (1,8 mm)	Comprend : 4 rouleaux conducteurs moletés et un guide-fil intérieur.
KP1505-5/64	5/64" (2,0 mm)	
KP1505-3/32	3/32" (2,4 mm)	
KP1505-7/64	7/64" (2,8 mm)	
KP1505-.120	0,120" (3,2 mm)	

FILS POUR RECHARGEMENT DUR		
KP No.	Taille	
KP1505-7/64C	7/64" (2,8 mm)	Comprend : 2 rouleaux conducteurs moletés, 2 rouleaux conducteurs avec rainure lisse en V et un guide-fil intérieur.

FILS EN ALUMINIUM		
KP No.	Taille	
KP1507-035A	0,035" (0,9 mm)	Comprend : 4 rouleaux conducteurs avec rainure polie en U, guide-fil extérieur et guide-fil intérieur, ressorts de la porte de pression, coussinets du conduit.
KP1507-040A	0,040" (1,0 mm)	
KP1507-3/64A	3/64" (1,2 mm)	
KP1507-1/16A	1/16" (1,6 mm)	
KP1507-3/32A	3/32" (2,4 mm)	

KITS D'ADAPTATEURS DE PISTOLET

K No.	Description	
K3344-1	Kit d'Adaptateur de Pistolet, dorsal Lincoln. Comprend un kit de tube-guide.	
KP4069-1	Kit de tube-guide pour adaptateurs de pistolets Lincoln K3344-1.	
K3345-1	Kit d'Adaptateur de pistolet, Standard dorsal, No.2 - No.4.	
K3346-1	Kit d'Adaptateur de pistolet, Standard dorsal No.5.	
K3347-1	Kit d'Adaptateur de pistolet, dorsal Miller.	
K3348-1	Kit d'Adaptateur de pistolet, dorsal Oxo. Comprend un kit de tube-guide.	
KP4069-2	Kit de tube-guide pour adaptateurs de pistolet Oxo K3348-1.	
K3349-1	Kit d'Adaptateur de pistolet, Fast-Mate (Euro). Comprend un kit de tube-guide.	
KP4069-3	Kit de tube-guide pour adaptateurs de pistolets Fast-Mate K3349-1.	

CÂBLES

K No.	Description	But	
K1797-xx	Câble de Contrôle : mâle à 14 goupilles sur femelle à 14 goupilles.	Raccorde l'interface usager sur le galet d'entraînement pour systèmes à flèche. Raccorde le galet d'entraînement sur la source d'alimentation pour systèmes à banc.	
K2335-2	Adaptateur d'Appareils Concurrents	Sert à raccorder la Flex Feed 84 sur des sources d'alimentation avec 24 VAC.	
K1798	Câble d'Adaptateur : Femelle à 14 goupilles sur Bornier.	Raccorde le câble de contrôle sur des sources d'alimentation plus anciennes qui n'ont que des borniers.	

ACCESSOIRES GÉNÉRAUX

K No. / KP No.	Description	But	
K1546-1	Coussinet Entrant pour Conduit Lincoln.	À utiliser avec fils de 0,025 - 1/16".	
K1546-2	Coussinet Entrant pour Conduit Lincoln.	À utiliser avec fils de 1/16" à 1/8".	
K1733-1	Redresseur de Fil.		
K1504-1	Adaptateur de bobines de 50-60 lb pour axes de 2 pouces.	À utiliser avec porte - bobines de fil service lourd K3343-1.	
K590-6	Kit de Connexion Hydraulique.	Comprend 4 déconnexions rapides femelles, des tuyaux et des agrafes, pistolets refroidis par eau.	
K1520-1	Kit de Transformateur 42 volts.	Transforme 110 VAC en 42 VAC.	
K1551-2	Palier à Billes Entrant		
K283	Indicateur de Vitesse de Dévidage du Fil Numérique Portable.		
K3342-1	Porte - Bobines de Fil Service Standard	Pour Bobines jusqu'à 44 lbs.	
K3343-1	Porte - Bobines de Fil Service Lourd	Pour Bobines jusqu'à 44 lbs et rouleaux jusqu'à 60 lbs. Comprend la poignée de Levage K3341-1.	
K3341-1	Poignée de Levage.	Poignée de levage isolée pour suspendre le dévidoir de fil. Requiert le porte-bobines service soit lourd soit standard.	
K4068-1	Plaque de Fixation pour chariot.	Plaque de fixation et visserie pour monter les dévidoirs sur un chariot K3059-2 ou K3059-3.	
K1634-4	Couvercle de Bobine.	À utiliser avec bobines de 30 - 40 lb.	
K3340-1	Couvercle de Bobine.	À utiliser avec bobines de 50 - 60 lb.	
KP3103-1	Filtre de Gaz de Protection.	Protège le solénoïde de gaz et le pistolet contre les contaminants.	

ENTRETIEN DE ROUTINE

⚠ AVERTISSEMENT

Avant d'effectuer le service, l'entretien et/ou les réparations, débrancher complètement l'alimentation de la machine.



Utiliser un Équipement de Protection Personnelle (PPE) comprenant des lunettes de sécurité, un masque anti-poussière et des gants, afin d'éviter les blessures. Ceci s'applique également aux personnes pénétrant sur le lieu de travail.



LES PIÈCES EN MOUVEMENT peuvent causer des blessures.

- Ne pas faire fonctionner sans les protections ou avec les portes ouvertes.
- Couper le moteur avant de réaliser l'entretien.
- Se tenir éloigné des pièces en mouvement.



Faire réaliser tout le travail d'entretien et de dépannage par le personnel qualifié.



Le produit a été conçu pour fonctionner sans problèmes pendant longtemps avec un entretien minimal. Les activités de maintenance du tableau ci-dessous sont strictement réservées au personnel de service bien dûment formé et autorisé.

Entretien de Routine

Vérifier que le câble de soudage, les câbles de contrôle et les tuyaux à gaz ne présentent pas de coupures.

Entretien Périodique

Nettoyer les rouleaux conducteurs et le guide-fil intérieur et les changer s'ils sont usés.

Nettoyer le dévidoir en l'aspirant ou en y soufflant de l'air.

Réviser les balais du moteur tous les 6 mois. Les changer s'ils mesurent moins de 0,5" (12,7 mm).

Spécification de Calibrage

Le calibrage de la Flex Feed 84 peut s'avérer nécessaire suite à un service ou à un changement de tableau de circuits imprimés ou de moteur.

COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE



AVERTISSEMENT

L'entretien et les Réparations ne doivent être effectués que par le Personnel formé par l'Usine Lincoln Electric. Des réparations non autorisées réalisées sur cet appareil peuvent mettre le technicien et l'opérateur de la machine en danger et elles annuleraient la garantie d'usine. Par sécurité et afin d'éviter les Chocs Électriques, suivre toutes les observations et mesures de sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

Ce guide de Dépannage est fourni pour aider à localiser et à réparer de possibles mauvais fonctionnements de la machine. Simplement suivre la procédure en trois étapes décrite ci-après.

Étape 1. LOCALISER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

Regarder dans la colonne intitulée « PROBLÈMES (SYMPTÔMES) ». Cette colonne décrit les symptômes que la machine peut présenter. Chercher l'énoncé qui décrit le mieux le symptôme présenté par la machine.

Étape 2. CAUSE POSSIBLE.

La deuxième colonne, intitulée « CAUSE POSSIBLE », énonce les possibilités externes évidentes qui peuvent contribuer au symptôme présenté par la machine.

Étape 3. ACTION RECOMMANDÉE

Cette colonne suggère une action recommandée pour une Cause Possible ; en général elle spécifie de contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.

Si vous ne comprenez pas ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les actions recommandées de façon sûre, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche.



AVERTISSEMENT

- Couper l'alimentation d'entrée au niveau de la source de puissance de soudage avant l'installation ou le changement de rouleaux conducteurs et/ou guides.
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- La source de puissance de soudage doit être branchée sur la masse du système conformément au Code Électrique National ou à tout autre code local applicable.
- Seul le personnel qualifié est autorisé à réaliser le travail d'entretien.



Respecter toutes les consignes de sécurité supplémentaires détaillées tout au long de ce manuel.



Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche pour obtenir une assistance technique.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

Problèmes (Symptômes)		Zones De Mauvais Réglages Possibles	Actions Recommandées
Codes d'Erreur			
PASS Clr	Rétablir le code secret.	L'interrupteur DIP No.4 du galet d'entraînement 1 a été réglé sur MARCHE pour rétablir le code secret.	1. Couper l'alimentation, placer l'interrupteur DIP No.4 sur ARRÊT, puis rallumer. Le code secret du menu de réglages sera effacé.
gun On	La gâchette du pistolet est appuyée à l'allumage.	La gâchette du pistolet a été activée lorsque le dévidoir de fil a été allumé.	1. Relâcher la gâchette du pistolet.
gAS On	La Purge de Gaz a été activée à l'allumage.	L'interrupteur à bascule de la Purge de Gaz a été activé lorsque le dévidoir de fil a été allumé.	1. Relâcher l'interrupteur de purge de gaz.
FEEd On	L'alimentation à froid est activée à l'allumage.	L'interrupteur à bascule d'Alimentation à Froid a été activé lorsque le dévidoir de fil a été allumé.	1. Relâcher l'interrupteur d'alimentation à froid.
goug ON	Le gougeage est activé à l'allumage.	L'interrupteur de Gougeage / Dévidage du Fil est sur la position de gougeage à l'allumage.	1. Placer l'interrupteur de Gougeage / Dévidage du Fil sur la position de dévidage du fil.
Err n, où n représente un nombre de 1 à 8.	Le bouton est coincé.	Pendant l'allumage, l'un des boutons de l'interface usager était appuyé.	1. Réviser le panneau de l'Interface Usager pour voir si l'un des boutons est mal inséré ou instable 2. Retirer le panneau de l'Interface Usager, retirer le tableau de l'IU, et vérifier que les boutons soient assemblés correctement sur la surface intérieure.
Err Conf	Erreur de configuration.	1. Il y a plus d'1 interface usager; il y a plus de 2 galets d'entraînement; 2 galets d'entraînement simples sont branchés et ils ont tous les deux la même ID sur l'interrupteur DIP. 2. Il n'y a pas de communication entre l'interface usager et le galet d'entraînement	1. Assembler l'interface usager et le galet d'entraînement selon une configuration valide. 2. Vérifier que les interrupteurs DIP soient correctement réglés sur le tableau du galet d'entraînement. 3. Vérifier les branchements des câbles.
Err goug	Erreur de l'interrupteur de Dévidage du Fil / Gougeage.	1. L'interrupteur à bascule de dévidage du fil / gougeage a été déclenché pendant qu'un arc était établi. 2. Si deux galets d'entraînement simples sont branchés sur une interface usager et s'ils ont tous les deux un kit de gougeage, il se peut que les deux interrupteurs à bascule se trouvent sur la position de "Gougeage".	1. Attendre la fin du soudage ou du gougeage avant de changer la position de l'interrupteur. 2. Placer les deux interrupteurs sur la position "Dévidage du Fil" puis sélectionner un interrupteur pour le gougeage.
Err FL	Erreur d'Interrupteur de Défaut.	Le circuit de l'interrupteur de défaut est ouvert.	1. Vérifier que le circuit de l'interrupteur de défaut soit fermé. Un article commun câblé dans un interrupteur de défaut est un indicateur de passage d'eau.



Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche pour obtenir une assistance technique.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

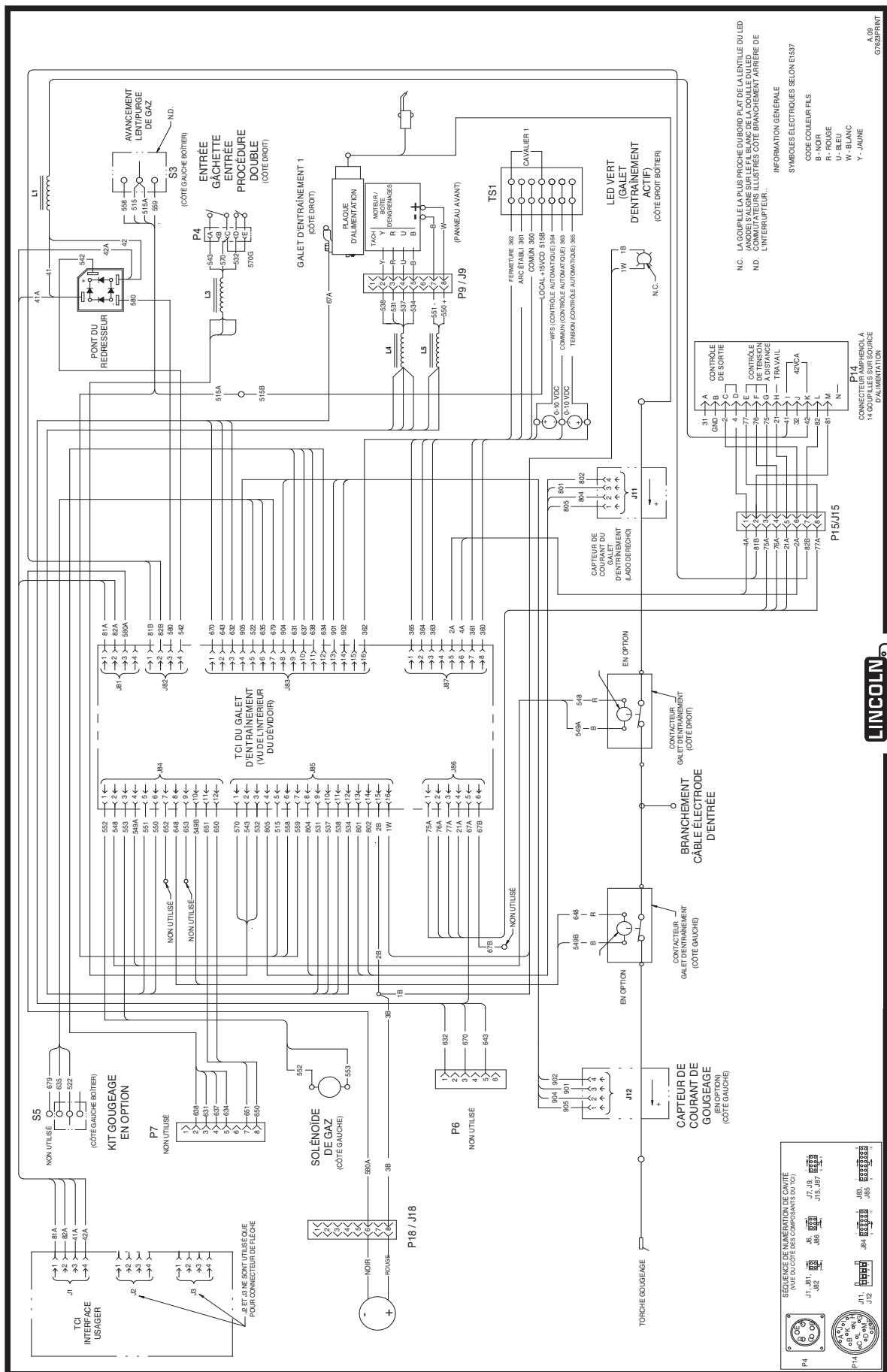
Problèmes (Symptômes)		Zone De Mauvais Réglages Possible	Action Recommandée
Err 81	Surcharge du moteur à long terme.	Le moteur du galet d'entraînement s'est surchauffé.	- Vérifier que l'électrode glisse facilement à travers le pistolet et le câble. - Éliminer les courbures serrées du pistolet et du câble. - Vérifier que le frein de l'axe ne soit pas trop serré. - Prendre soin d'utiliser des électrodes de haute qualité. - Attendre que l'erreur se rétablisse et que le moteur refroidisse (environ 1 minute).
Err 82	Surcharge du moteur à court terme.	Le galet d'entraînement n'est pas branché sur un boîtier de contrôle.	- Vérifier que le moteur tourne librement lorsque la marche à vide est interrompue. - Vérifier que les engrenages ne comportent pas de débris ni de saleté.
Problèmes Généraux			
Le LED sur le côté du galet d'entraînement s'allume et s'éteint toutes les 0,5 seconde.		1. Le galet d'entraînement n'est pas branché sur un boîtier de contrôle.	- Vérifier que tous les câbles soient bien branchés. - Si l'installation est un réglage d'automatisation dure n'ayant besoin d'aucun boîtier de contrôle, brancher temporairement un boîtier de contrôle et utiliser le menu de réglages pour configurer le galet d'entraînement pour un contrôle "automatique".
Le dévidoir est coincé dans la procédure B ou D.		1. Un pistolet à procédure double est utilisé avec l'interrupteur de procédure double fermé.	1. Changer la position de l'interrupteur à procédure double.
Incapacité à sélectionner la Temporisation par Points dans le menu de Gâchette.		- La Temporisation par Points a été réglée sur ARRÊT (zéro). - Le Démarrage et/ou le Cratère sont ALLUMÉS.	- Aller dans le menu du Temporisateur et régler le Temporisateur par Points sur une valeur autre qu'ARRÊT (zéro). - Au moyen du Menu de Séquence, régler le Temporisateur de Démarrage et le Temporisateur de Cratère sur ARRÊT (zéro).



Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche pour obtenir une assistance technique.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

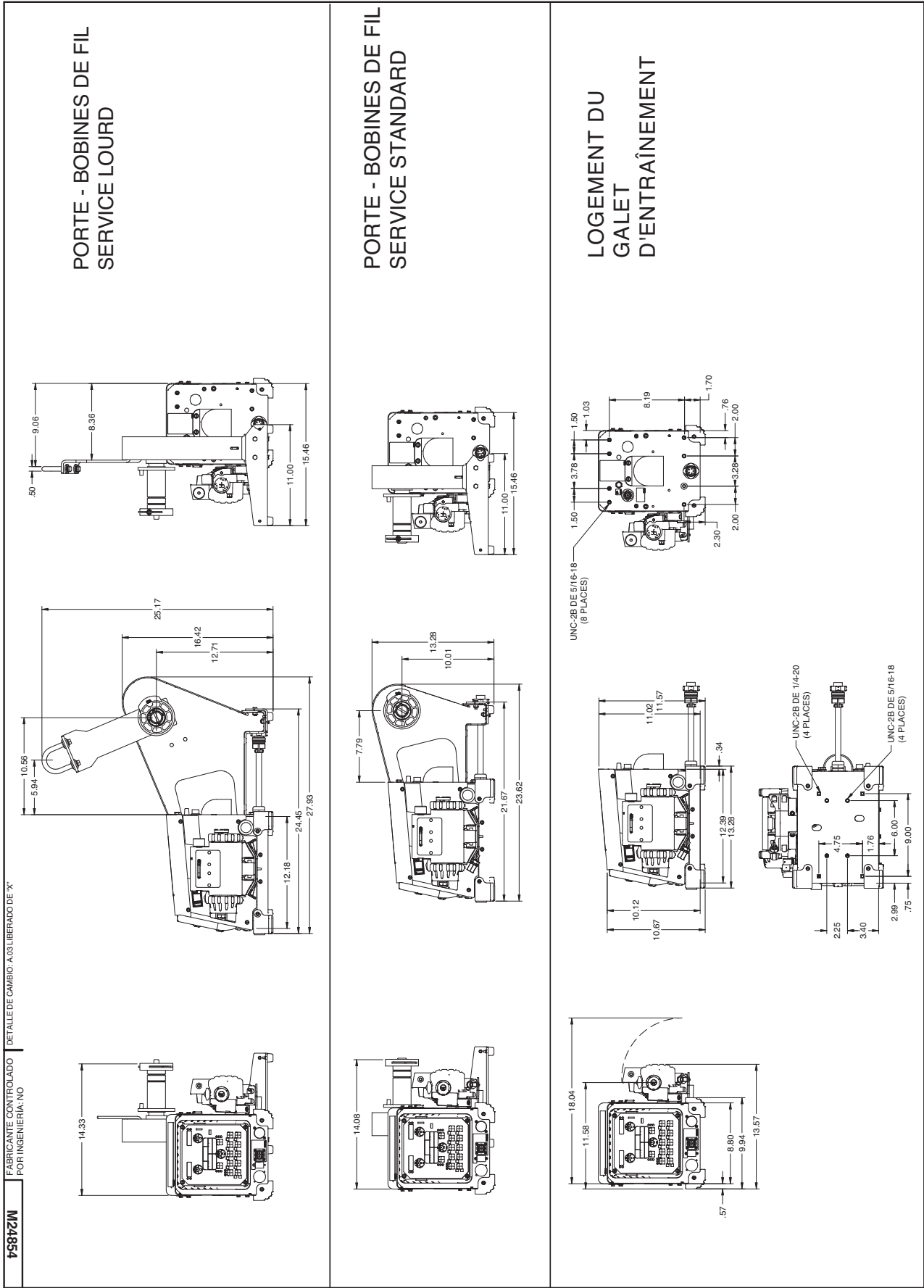
DIAGRAMME DE CÂBLAGE - FLEX FEED 84 POUR CODES 12251, 12252, 12253, 12244



NOTE : Ce diagramme a valeur de référence uniquement. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé à l'intérieur de la console. Si le diagramme est illisible, écrivez au Département de Service afin d'en obtenir un autre en remplacement. Donner le numéro de code de l'appareil.

[illegible]

NOTE : Ce diagramme a valeur de référence uniquement. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux de la console. Si le diagramme est illisible, écrivez au Département de Service afin d'en obtenir un autre en remplacement. Donner le numéro de code de l'appareil.



M24854

89-168

Index

K No. (Code)	Produit	Interface	Enrouleur	Autre
K5000-1 (12251)	Flex Feed 84	Interface Usager	Pas d'enrouleur	-
K5000-2 (12252)	Flex Feed 84	Interface Usager	Enrouleur Service Lourd	-
K5000-3 (12253)	Flex Feed 84	Interface Usager	Pas d'enrouleur	Kit de Gougeage
K5002-1 (12258)	Flex Feed 84 Dual	Interface Usager	Pas d'enrouleur	-
K5002-2 (12259)	Flex Feed 84 Dual	Interface Usager	Enrouleur Service Lourd	Contacteurs
K5002-5 (12262)	Flex Feed 84 Dual	Interface Usager	Enrouleur Service Lourd	-
K4429-1 (12544)	Flex Feed 84 Dual - CCC	-	Enrouleur Service Lourd	-
K4430-1 (12545)	Flex Feed 84 Dual - CCC	Interface Usager	Enrouleur Service Lourd	-

Les pages de pièces contiennent la liste complète - sélectionner le code de la machine ci-dessus pour son applicabilité.

			
WARNING	- Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. - Insulate yourself from work and ground.	Keep flammable materials away.	Wear eye, ear and body protection.
Spanish AVISO DE PRECAUCION	- No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. - Aislese del trabajo y de la tierra.	Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo.	Protégase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French ATTENTION	- Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. - Isolez-vous du travail et de la terre.	Gardez à l'écart de tout matériel inflammable.	Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	- Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! - Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden!	Entfernen Sie brennbares Material!	Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körper-schutz!
Portuguese ATENÇÃO	- Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. - Isole-se da peça e terra.	Mantenha inflamáveis bem guardados.	Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	● 通電中の電気部品、又は溶材にヒブやぬれた布で触れないこと。 ● 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。	● 燃えやすいものの割での溶接作業は絶対にしてはなりません。	● 目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	● 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊缝。 ● 使你自已与地面和工作件绝缘。	● 把一切易燃物品移离工作场所。	● 佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。
Korean 위험	● 전도체나 용접봉을 젖은 행건 또는 피부로 절대 접촉하지 마십시오. ● 모체와 접지를 접촉하지 마십시오.	● 인화성 물질을 접근시키지 마십시오.	● 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	● لا تلمس الأجزاء التي يمر في فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجند الجسم أو بالملابس المبللة بانهاء. ● ضع عازلا على جسمك خلال العمل.	● ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد.	● ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

			
- Keep your head out of fumes. - Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone.	Turn power off before servicing.	Do not operate with panel open or guards off.	WARNING
- Los humos fuera de la zona de respiración. - Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases.	Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio.	No operar con panel abierto o guardas quitadas.	Spanish AVISO DE PRECAUCION
- Gardez la tête à l'écart des fumées. - Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail.	Débranchez le courant avant l'entretien.	N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés.	French ATTENTION
- Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! - Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes!	Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!)	Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen!	German WARNUNG
- Mantenha seu rosto da fumaça. - Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória.	- Não opere com as tampas removidas. - Desligue a corrente antes de fazer serviço. - Não toque as partes elétricas nuas.	- Mantenha-se afastado das partes moventes. - Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas.	Portuguese ATENÇÃO
● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。	● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切して下さい。	● パネルやカバーを取り外したまま機械操作をしないで下さい。	Japanese 注意事項
● 頭部遠離煙霧。 ● 在呼吸區使用通風或排煙器除煙。	● 維修前切斷電源。	● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。	Chinese 警告
● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 풍풍기를 사용하십시오.	● 보수전에 전원을 차단하십시오.	● 관널이 열린 상태로 작동하지 마십시오.	Korean 위험
● أبعد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها.	● أقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة.	● لا تشغيل هذا الجهاز إذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه.	Arabic تحذير

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的鐵焊材料，並請遵守貴方的有關勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.

POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT

Les activités de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils à souder, de matériel consommable et de machines à couper de grande qualité. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois 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. Pour des raisons pratiques, nous ne pouvons pas non plus assumer de responsabilité en matière de mise à jour ou de correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été donnés ; et le fait de donner des informations ou des conseils ne crée, n'étend et ne modifie en aucune manière les garanties liées à la vente de nos 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 mises à jour.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com