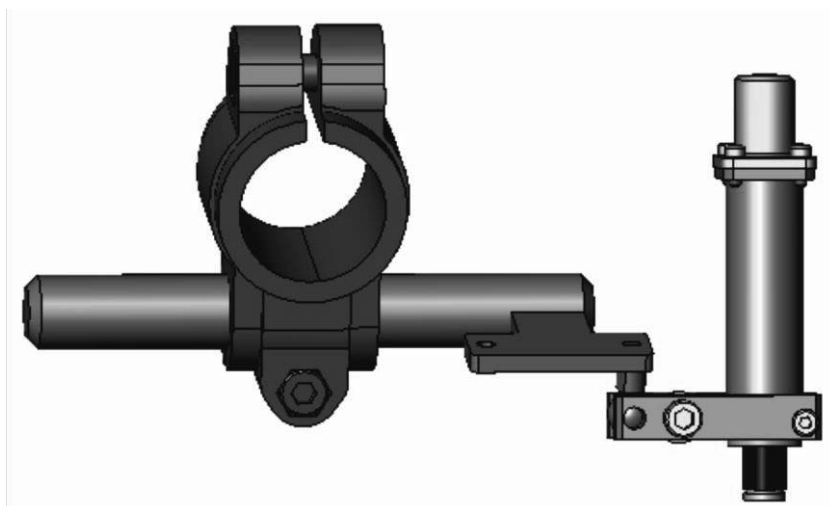


LASERSPOT

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

APPAREIL N° W000384404 - W000384405



EDITION : FR
REVISION : C
DATE : 02-2018

Notice d'instructions

REF : **8695 5891**

Notice originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

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

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

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

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

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

SOMMAIRE

A - CONSIGNES DE SECURITE	1
1 - CONSIGNES PARTICULIERES POUR LES LASERS	1
B - PRINCIPE	2
1 - COMPOSITION DE LA FOURNITURE VERSION W000384404	3
2 - COMPOSITION DE LA FOURNITURE VERSION W000384405	4
C - UTILISATION	5
1 - MONTAGE	5
2 - MONTAGE DE L'OPTION « LENTILLE SUPPLEMENTAIRE POUR FONCTION LASER CROIX » (W000383130)	5
3 - RECHANGE	6
NOTES PERSONNELLES	8

REVISIONS

REVISION B

10/15

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	

REVISION C

02/18

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo	

A - CONSIGNES DE SECURITE

Pour les consignes de sécurité générales se reporter au manuel spécifique fourni avec cet équipement.

1 - CONSIGNES PARTICULIERES POUR LES LASERS



Le laser utilisé est de classe 3R

La protection de l'œil contre les rayonnements laser visible est normalement assurée par les réflexes de l'œil, en particulier le réflexe palpébral. Il est cependant recommandé de ne pas garder intentionnellement l'œil dans le faisceau. La pénétration du faisceau dans l'œil par l'intermédiaire d'un appareil optique (par exemple jumelles) est dangereuse. (Extrait de la norme européenne EN 60825-1 de janvier 2008)

Caractéristiques du spot laser :

Caractéristiques	
Longueur d'onde	655nm à 25°C / 668 à 85°C
Puissance de sortie	4,5mW (puissance ajustable par potentiomètre)
Classe du Laser	3R
Nature du rayon	Spot (focus réglable)
Type d'optique	Lentille en verre
Tension d'alimentation	4.5VDC - 30 VDC
Température d'utilisation	-10°C / +85°C
Fabriquant	Laser Components

MAINTENANCE DU SPOT LASER :

Lors d'opérations de maintenance sur le spot laser, il est impératif de l'éteindre dans le but d'éviter toute exposition directe du faisceau laser dans l'œil.

Si l'opération de maintenance doit se faire avec le spot laser allumé, toutes les personnes participant à l'opération doivent porter des lunettes de protection spécifiques de densité optique de 1 (OD) pour un laser de classe 3R de longueur d'onde 660nm (rouge) émettant en continu (CW).

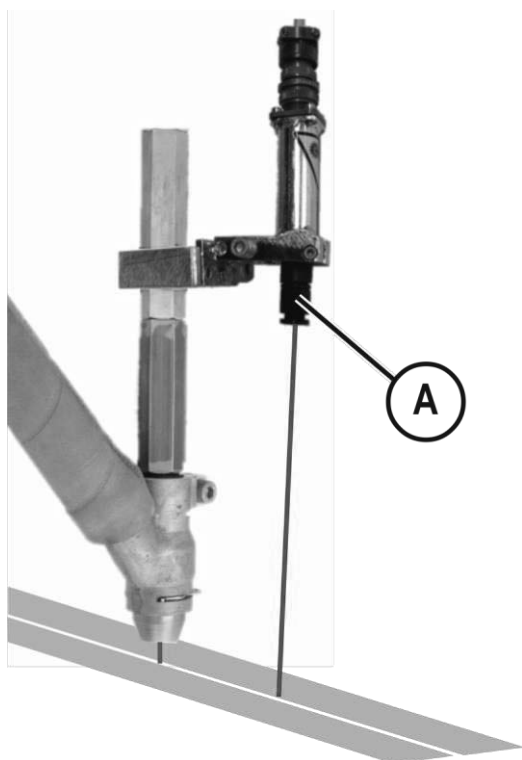
NB : l'intervention sur les optiques est interdite

UTILISATION DU SPOT LASER :

Lors de la phase de réglage du spot laser, veillez toujours à ne pas exposer le faisceau ni en direction de votre œil ni en direction de l'œil des personnes à proximité de la machine. Garder toujours le spot visible sur la tôle de préférence dirigé vers le bas.

NB : toutes utilisations autres que les cas d'utilisations spécifiques dans ce document sont à proscrire.

B - PRINCIPE



Le rôle du dispositif de guidage par spot laser est de matérialiser le point d'impact du fil par rapport au joint à souder, celui-ci étant caché par le flux en soudage Arc Submergé.

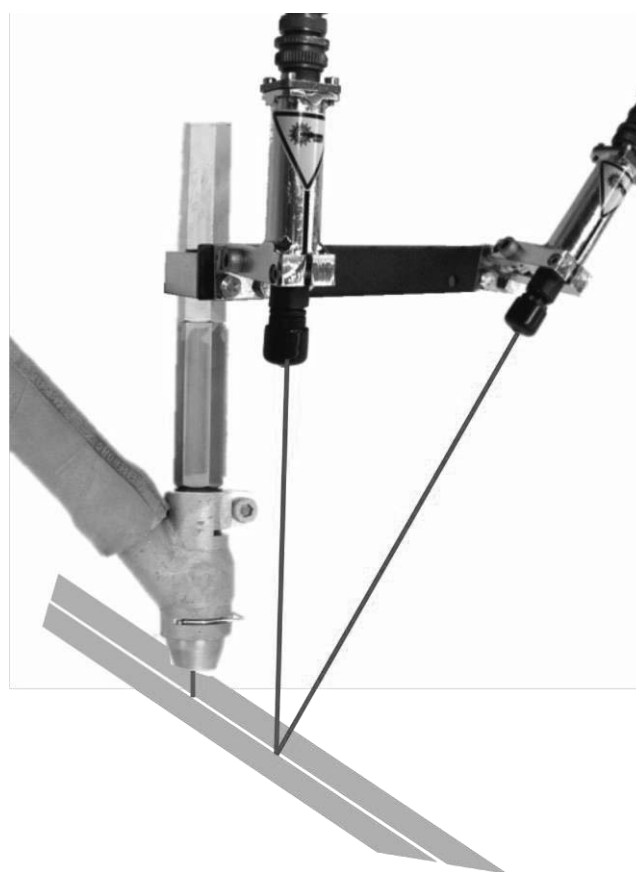
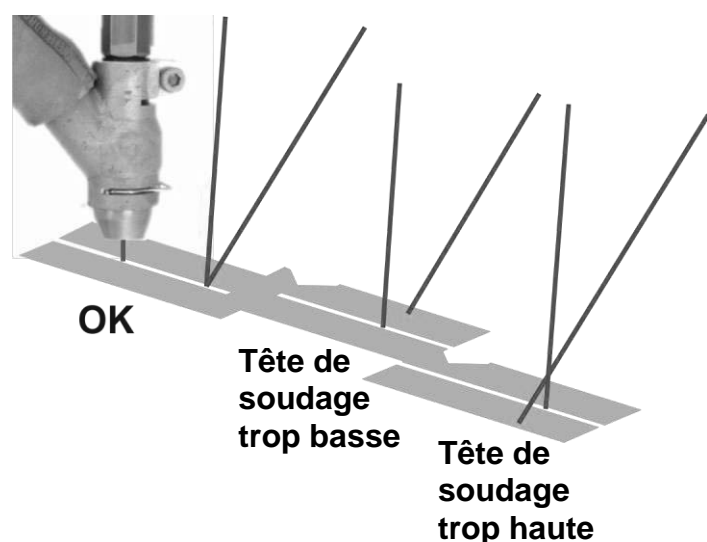
Le spot projette en avant du fil électrode un point lumineux servant de guide

Le support est prévu pour se monter sur les amenées de fil des têtes de soudage automatique. Le spot est fixé sur une rotule qui permet un réglage d'orientation simple et rapide.

La bague A permet de régler la netteté du point lumineux.

L'association de 2 spots permet avec les fixations fournies de contrôler également la distance entre la buse et la pièce.

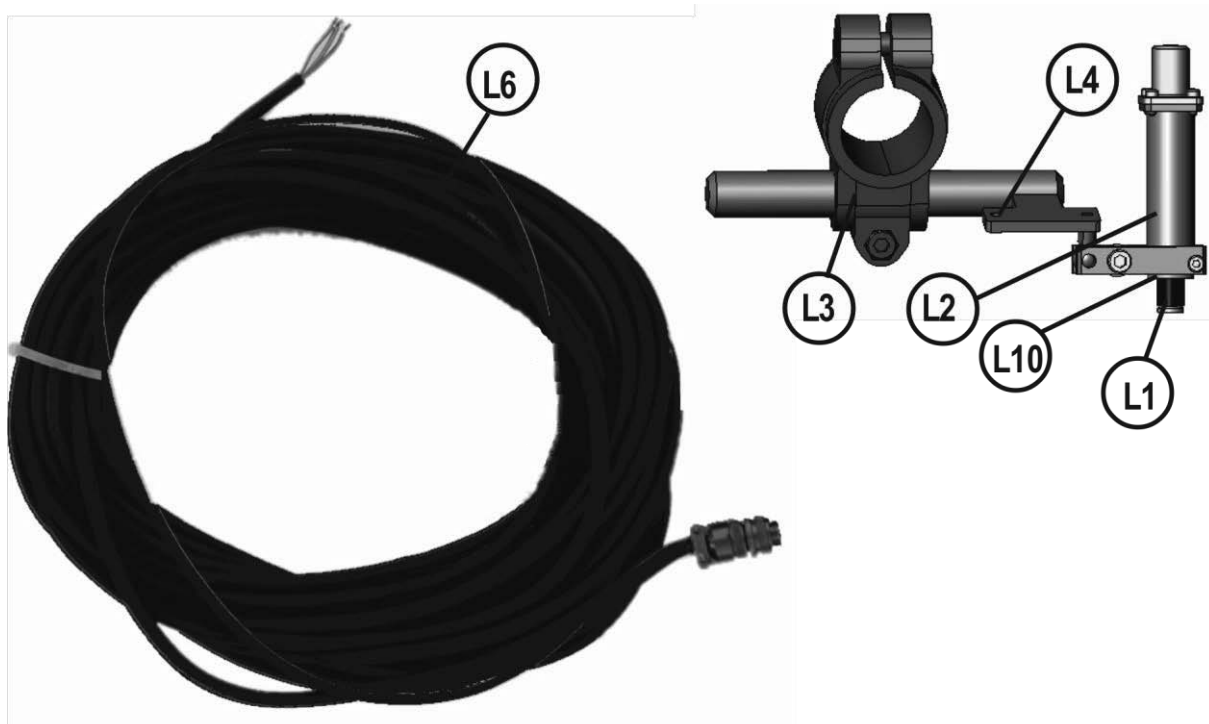
Le maintien à hauteur constante peut se faire par ajout de glissière électrique montée sur la tête de soudage (consultez-nous)



1 - COMPOSITION DE LA FOURNITURE VERSION W000384404

L'ensemble de la fourniture comprend :

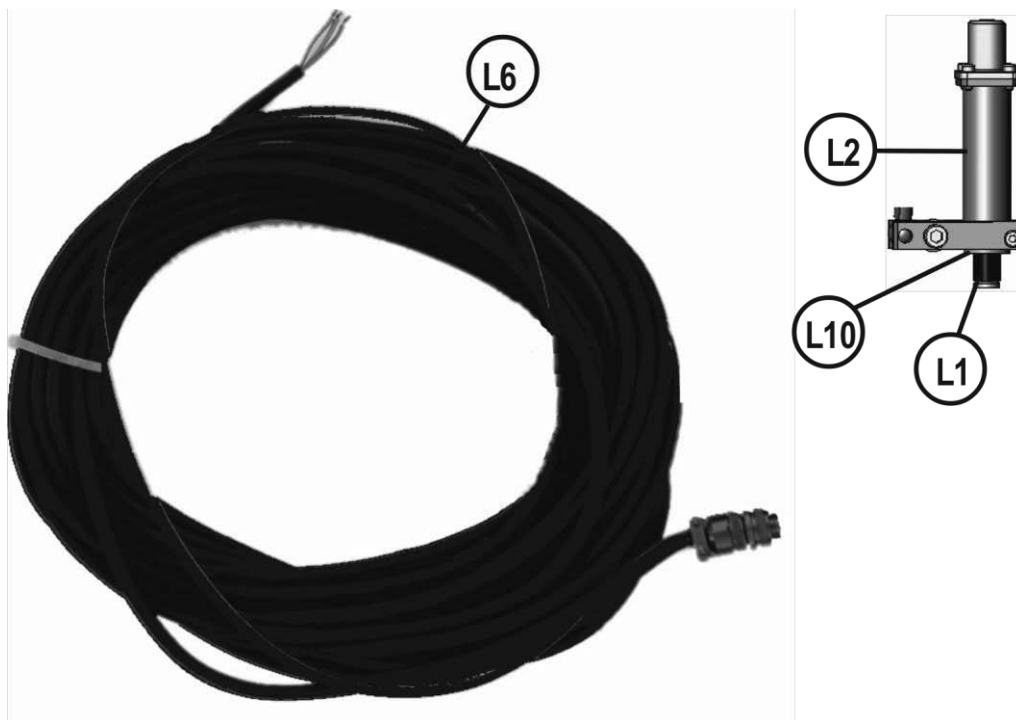
- Le spot laser L1 et son support L2
- Le collier de fixation L3 pour tête tubulaire
- Un support pour le montage d'un deuxième spot L4
- Un câble d'alimentation L6 de longueur 30m
- Une bague isolante en bakélite L10
- Une instruction d'emploi et d'entretien réf. 8695 5891



2 - COMPOSITION DE LA FOURNITURE VERSION W000384405

L'ensemble de la fourniture comprend :

- Le spot laser L1 et son support L2
- Un câble d'alimentation L6 de longueur 30m
- Une bague isolante en bakélite L10
- Une instruction d'emploi et d'entretien réf. 8695 5891



C - UTILISATION

1 - MONTAGE

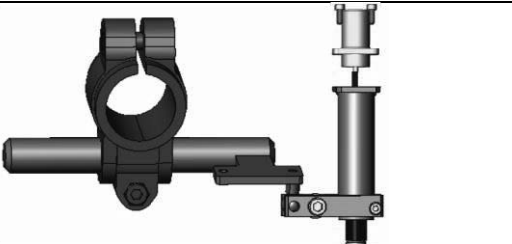

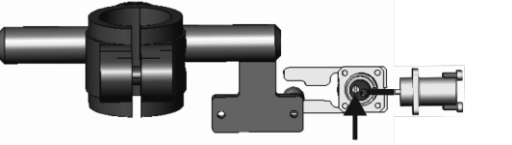
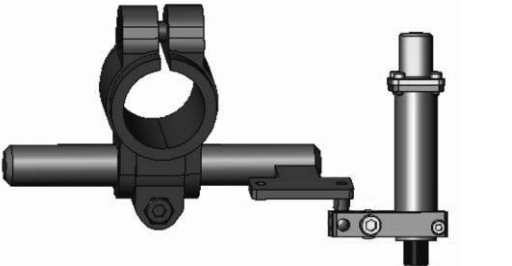
PRECAUTION : Il est impératif de maintenir éloigné le câble d'alimentation du spot (L8) des câbles puissance soudage.

Fixer le spot avec son collier L3 sur le tube réservé aux accessoires (Se reporter à l'I.S.E.E. 8695 5260)

Connecter le câble sur le spot en L8

Raccorder le câble d'alimentation dans l'armoire de puissance ou sur une alimentation auxiliaire de tension comprise entre 4.5VDC- 30VDC / 0,5A (Blanc : +, Bleu : -).

Réglage de la puissance du laser :

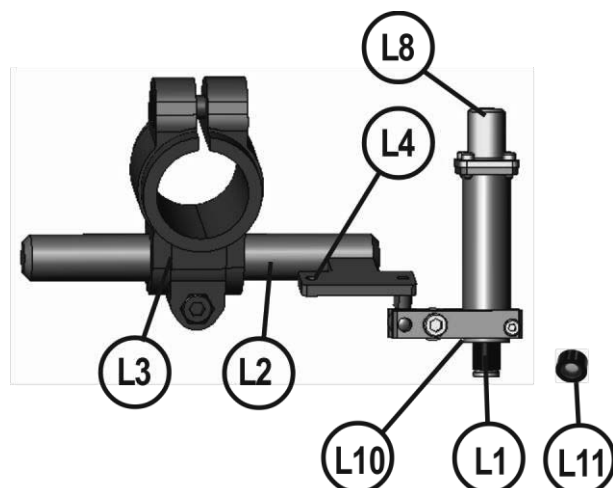
Enlever les 4 vis de fixation du connecteur L8	
Dégager le connecteur ainsi que les fils d'alimentation du laser pour faciliter l'accès au potentiomètre de réglage	
A l'aide d'un petit tournevis, tourner le potentiomètre placé à l'arrière du spot laser (juste à côté du cordon d'alimentation) pour augmenter ou diminuer la puissance.	
Lorsque la puissance est ajustée, remonter le connecteur en s'assurant de ne pas coincer un fil d'alimentation du laser.	

2 - MONTAGE DE L'OPTION « LENTILLE SUPPLEMENTAIRE POUR FONCTION LASER CROIX » (W000383130)

L'option est constituée d'un élément optique de diffraction que l'on vient positionner sur le laser. Le réglage de la focale peut s'effectuer avec la lentille. Pour passer d'un spot à une croix, il suffit d'enlever l'élément optique.



3 - RECHANGE



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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
L1	W000383128	✓		LASER
L10	W000383129	✓		Bague isolante pour laser
L11	W000383130	✓		Lentille supplémentaire pour fonction laser croix

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

CE Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	TYPE :
	Matricule :

