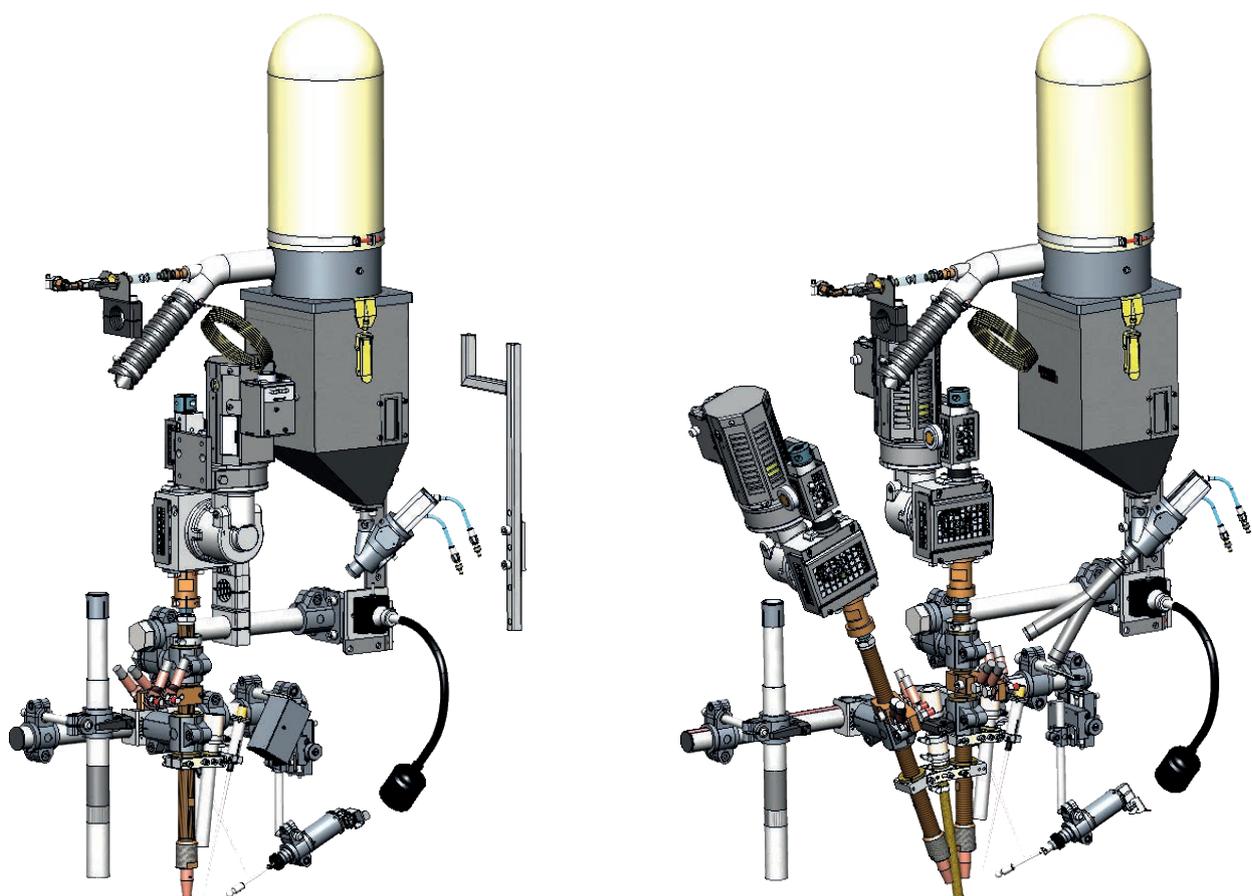


INSTALLATION DE SOUDAGE

# TETE TUBULAIRE AS

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN



EDITION : FR  
REVISION : E  
DATE : 09 - 2024

Notice d'assemblage

REF: 8695 5260

Notice originale

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**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.**

# Table des matières

<b>A - CONSIGNES DE SECURITE</b> .....	1
1 - Limites d'utilisation de la machine ou de l'installation -----	1
2 - Risques résiduels-----	2
<b>B - DESCRIPTION</b> .....	6
1 - Tête tubulaire mono-fil / bi-fils-----	6
2 - Tête tubulaire tandem mono-fil / bi-fils -----	10
3 - Tête tubulaire Heavy Duty "HD" mono-fil / bi-fils -----	14
4 - Tête tubulaire tandem Heavy Duty "HD" mono-fil / bi-fils-----	18
5 - Tête interne tubulaire mono-fil "Version 750 mm - 950 mm"-----	22
6 - Tête interne tubulaire tandem mono-fil "Version 750 mm - 950 mm" -----	24
7 - Tête interne tubulaire mono-fil "Version 1100 mm"-----	26
8 - Tête interne tubulaire tandem mono-fil "Version 1100 mm" -----	28
9 - Options -----	30
9.1 Option vidéo (Caméra)-----	30
9.2 Option aspiration de flux -----	31
9.3 Option palpate TRACKMATIC-----	32
9.4 Option spot laser -----	33
<b>C - MANUEL OPERATEUR</b> .....	34
1 - Réglage du positionnement de la tête -----	34
1.1 Précaution particulière -----	34
1.2 Positionnement des accessoires -----	34
1.3 Positionnement circulaire / longitudinal-----	35
1.4 Particularité de la tête interne-----	36
1.5 Positionnement longitudinal +/- 45°-----	37
1.6 Positionnement circulaire +/- 45° -----	38
2 - Réglage du positionnement de l'aspiration de flux -----	39
3 - Réglage des amenées de flux "Heavy Duty" -----	40
<b>D - MAINTENANCE</b> .....	41
1 - Entretien -----	41
1.1 Planning de maintenance-----	41
2 - Pièce de rechange -----	42
<b>NOTES PERSONNELLES</b> .....	44

# INFORMATIONS

Cette documentation technique est destinée pour la ou les machines / produits suivant:

- Tête tubulaire



La présente notice ainsi que le produit auquel elle est associée fait référence aux normes applicables en vigueur.



Lire attentivement cette notice avant d'installer, d'utiliser ou de procéder à l'entretien de l'appareil. Conserver cette notice en lieu sûr pour pouvoir la consulter à l'avenir. Cette notice doit suivre l'appareil ou la machine décrit en cas de changement de propriétaire et l'accompagner jusqu'à sa démolition.



### Afficheur et manomètre:

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



Pour les instructions de fonctionnement, réglages, dépannages et pièces détachées se reporter à l'instruction de sécurité d'emploi, et d'entretien spécifique.



Malgré toutes les mesures prises, il est possible que des risques résiduels non apparents demeurent.  
Les risques résiduels peuvent être réduits si les consignes de sécurité, l'utilisation conforme et les instructions de service en général sont respectées.

# REVISION

REVISION : B                      DATE : 07/14

DESIGNATION	PAGE
Ajout tête interne tubulaire	Chapitre B - C - D

REVISION : C                      DATE : 10/14

DESIGNATION	PAGE
Ajout tête interne tubulaire 1100mm	Chapitre B

REVISION : D                      DATE : 02/18

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo	

REVISION : E                      DATE : 09/24

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	

# LEXIQUE DES SYMBOLES

	Obligation de lire le manuel/la notice d'instructions.		Signal un danger.
	Obligation de porter des chaussures de sécurité.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à l'électricité.
	Obligation de porter un casque anti-bruit.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à un obstacle au sol.
	Obligation de porter un casque de protection.		Avertissement d'un risque ou d'un danger de chute avec dénivellation.
	Obligation de porter des gants de protection.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à des charges suspendues.
	Obligation d'utiliser des lunettes de protection.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à la présence d'une surface chaude.
	Obligation de porter une visière de protection.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à des pièces mécanique en mouvement.
	Obligation de porter des vêtements de protection.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à un mouvement de fermeture des pièces mécaniques d'un équipement.
	Obligation de nettoyer la zone de travail.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à la présence de rayonnement laser.
	Obligation de porter une protection des voies respiratoires.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à un obstacle situé en hauteur.
	Necessite un contrôle visuel.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à la présence d'un élément pointu.
	Indique une opération de graissage.		Interdiction aux porteurs d'un stimulateur cardiaque d'accéder à la zone designée.
	Necessite une action de maintenance.		





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

### 1 - Limites d'utilisation de la machine ou de l'installation



Des limites d'utilisation de la machine (ou de l'installation) sont indiquées dans les différentes documentations, bien les lire avant de commencer à se servir de la machine (ou de l'installation).

Pour des raisons de sécurité et dans l'état actuelle de nos connaissances sur les process client, la zone de travail ne doit être occupée que par une seule personne.

La machine (ou l'installation) ne doit être conduite que par une seule personne majeure, formée à la conduite et aux risques d'utilisation.

La machine (ou l'installation) doit être exclusivement utilisée pour des applications de soudage, tout autres usages de la machine est interdit.

La machine (ou l'installation) est prévue pour un usage en intérieur.

L'utilisation en extérieur est interdite.

L'atelier doit être suffisamment éclairé et aéré.

Le chargement et le déchargement doit se faire en dehors du cycle de soudage.

L'alimentation en énergie doit impérativement être conforme aux recommandations.

Le client devra fournir et installer sur chaque source d'énergie (électrique, air, gaz et eau) un dispositif permettant de l'isoler. Les dispositifs doivent être clairement identifiés. Ils doivent être verrouillables.

La machine (ou l'installation) est prévue pour un usage professionnel.

Avant toute utilisation, l'opérateur doit s'assurer de l'absence de risque de collision avec toute personne.

Le port des Equipements de Protection Individuelle (EPI) et vêtements de travail enveloppant le corps, pas de cravate et cheveux attachés sont obligatoires dans la zone de travail.



Faire en sorte qu'aucune partie de la machine ne puisse s'approcher à moins de 500 mm d'un obstacle.

Impératif : le couloir opérateur doit être libre sur une largeur de 800 mm minimum.

**Nous vous conseillons d'effectuer un marquage au sol.**

En accédant à la zone marquée toute personne peut se faire heurter par un élément de l'installation.

Pour toute absence prolongée de l'opérateur fermer les arrivées d'énergies (électrique et fluides).

La maintenance doit être effectuée par du personnel expérimenté et formé aux risques de la machine.

La maintenance doit se faire hors énergies.

Le sectionnement et le verrouillage par cadenas de toutes les énergies est obligatoire.

La machine (ou l'installation) doit être libre d'accès pour l'entretien (exemple: absence de pièce,...).

La périodicité des entretiens est donnée pour une production de 1 poste de travail par jour (soit 8h journalier).

Un contrôle visuel de l'état général de l'installation et des zones de travail doit être fait 2 fois par poste ou à chaque changement de production.

Le planning d'entretien doit impérativement être respecté.

Nous vous conseillons de mettre en place un suivi tracé de toutes vos opérations de maintenance.

Toutes les opérations d'entretien doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui a lu et compris ce manuel.

**Technicien électrique**

Opérateur qualifié capable d'intervenir en conditions normales pour une intervention dans les parties électriques, de régulation, d'entretien et de réparation.

**Technicien mécanique**

Technicien spécialisé autorisé à faire opérations mécaniques complexes et extraordinaires.

**Ne pas laisser tomber brutalement les charges sur l'appareil.**

**S'assurer que le fonctionnement de l'appareil ne peut être entravé par des outils et/ou des objets laissés à proximité de la pièce mise en rotation ou par des appendices de celle-ci venant heurter des éléments fixes (sol, charpentes, poteaux).**

**Veiller au bon état des conducteurs d'alimentation et de commandes de l'appareil.**

**Avant l'utilisation de la machine. Vérifier que les capots de protection des organes électriques et mécaniques sont en place avant de mettre l'appareil en marche.**

**Capots de protection vissés.**

**Nettoyer périodiquement la zone de travail.**

**La machine ne doit être en aucun cas modifiée.**

**La tête tubulaire n'est pas un élément d'ancrage pour un moyen de manutention.**

**Ne jamais supprimer les plaques d'isolations sous les supports de tête et de moteur.**

**ATTENTION : En fin de bobine, le fil risque de sortir de la bobine brutalement (coup de fouet).**

**En cas de changement de bobine non vide risque de débobinage.**

- **ATTENTION au poids de la bobine**
- **Remettre en place les bras d'axe bobine après intervention**

## **2 - Risques résiduels**

---

D'après les résultats de l'évaluation des risques, quelques éléments émergent pour lesquels il n'était pas "techniquement" possible d'éliminer ou de rendre négligeable le risque.

Malgré toute l'attention portée à la conception de nos machines (ou installations) certaines zones à risques perdurent. Pour maîtriser les risques le client devra porter une attention particulière à ces derniers, faire appliquer les consignes et définir les éventuelles mesures complémentaires nécessaires propre à ses modes opératoires internes.

Par conséquent, ci-après, vous trouverez une liste indicative des risques résiduels.

Une formation des opérateurs à la sécurité et à l'utilisation de la machine à leur poste de travail permettra une meilleure prise en compte de ces risques résiduels.

Nous vous conseillons de mettre en place des fiches de poste rappelant la présence de risque résiduel ou non dans la zone de travail.

### **2.1 - Risques résiduels "Général"**

#### **☛ Risque Environnement - glissade et/ou chute**



La zone de travail et de sécurité doit être libre de tout obstacles.

La zone de travail doit rester propre et être nettoyée régulièrement.

L'entretien de la machine doit être fait périodiquement (voir notice d'entretien par équipement).

Les déchets de consommable doivent être nettoyés.

L'opérateur doit apporter une attention particulière aux câbles et rails de chemin de roulement au sol.

L'opérateur doit porter les Equipements de Protection Individuels nécessaire "casque, gants, chaussures de sécurité, masque et vêtements de travail".

#### **Chute de hauteur:**

Afin de se protéger des chutes de hauteur et pour accéder au partie en hauteur, l'opérateur devra utiliser des moyens d'accès conforme aux normes applicables en vigueur.

Pour tout travail en hauteur, le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille et harnais" est indispensable.

Pour tout travail en hauteur, l'opérateur doit être formé à l'utilisation des moyens d'accès en hauteur.

#### **☛ Risque Mécanique - Choc, cisaillement, écrasement**



L'opérateur ne doit pas avoir de vêtements flottants, pas de cravate, avoir les cheveux attachés et doit porter les Equipements de Protection Individuels "casque, gants, chaussures de sécurité, masque et vêtements de travail".

L'opérateur doit vérifier l'absence d'autres collaborateurs à proximité de la machine avant de démarrer.

Le poste de travail de l'opérateur est devant le pupitre de commande.

Les zones de sécurité machine doivent être respectées.  
L'opérateur doit être formé à l'utilisation, le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

#### Coincement entre un obstacle et la machine - Accès à un élément mobiles.

L'opérateur doit porter les Equipements de Protection Individuels "casque, gants, chaussures de sécurité, masque et vêtements de travail".

Le poste de travail de l'opérateur est devant le pupitre de commande.

L'opérateur doit s'assurer de l'absence de personne dans la zone de travail et dans la zone de sécurité de la machine avant de l'utiliser.

L'opérateur doit s'assurer de la présence des capots de protection de la machine avant de l'utiliser.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation, le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

#### Rupture de l'ancrage du moyen de manutention

La machine ne doit pas être modifiée.

La machine n'est pas un élément d'ancrage pour un moyen de manutention.

Le changement de localisation de la machine doit être fait par **Lincoln Electric** ou du personnel mandaté.

#### Présence de personne sous la charge

L'opérateur doit être formé et habilité à utiliser les moyens de manutention.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation, le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

### ☛ Risque Mécanique - Perforation ou piqûre



Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation de la machine et le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

### ☛ Risque Thermique - Brûlure



#### Partie du corps en contact avec un élément chaud (torche/pièce...)

Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation de la machine et le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

### ☛ Risque Bruit - Fatigue



#### Bruit du procédé

Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation de la machine et le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

## 2.2 - Risques résiduels "Procédé"

### ☛ Risque électrique - Projection de particules en fusion



#### Projection de matière en fusion sur des matériaux inflammables ou les personnes:

La zone de travail doit rester propre et être nettoyée régulièrement.

Mettre en place des protections autour des torches en fonction de l'environnement de travail.

Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille, vêtements de travail résistant au feu" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation, le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

#### ☛ **Risque ergonomie - Fatigue**

##### Chargement de bobines lourdes sur des porte-bobines en hauteur:

L'opérateur doit utiliser des moyens de manutention adaptés.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation, le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

#### ☛ **Risque matériaux et produit- Intoxication**



##### Fumées/gaz dégagés par le procédé:

Prévoir la mise en place d'un équipement d'aspiration (à la charge du client).

Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation, le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

#### ☛ **Risque Mécanique - Perforation ou piqûre**



##### Contact entre l'extrémité du fil d'apport et une partie du corps

Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation de la machine et le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

#### ☛ **Risque Rayonnement - Lésions oculaires et cutanées**



##### Coup d'arc

Mettre en place des protections autour des torches en fonction de l'environnement de travail.

Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation de la machine et le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

#### ☛ **Risque Thermique - Brûlure**



##### Partie du corps en contact avec un élément chaud (torche/pièce...)

Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation de la machine et le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

Les pièces soudées peuvent rester chaudes pendant un certain temps.

#### ☛ **Risque Bruit - Fatigue**



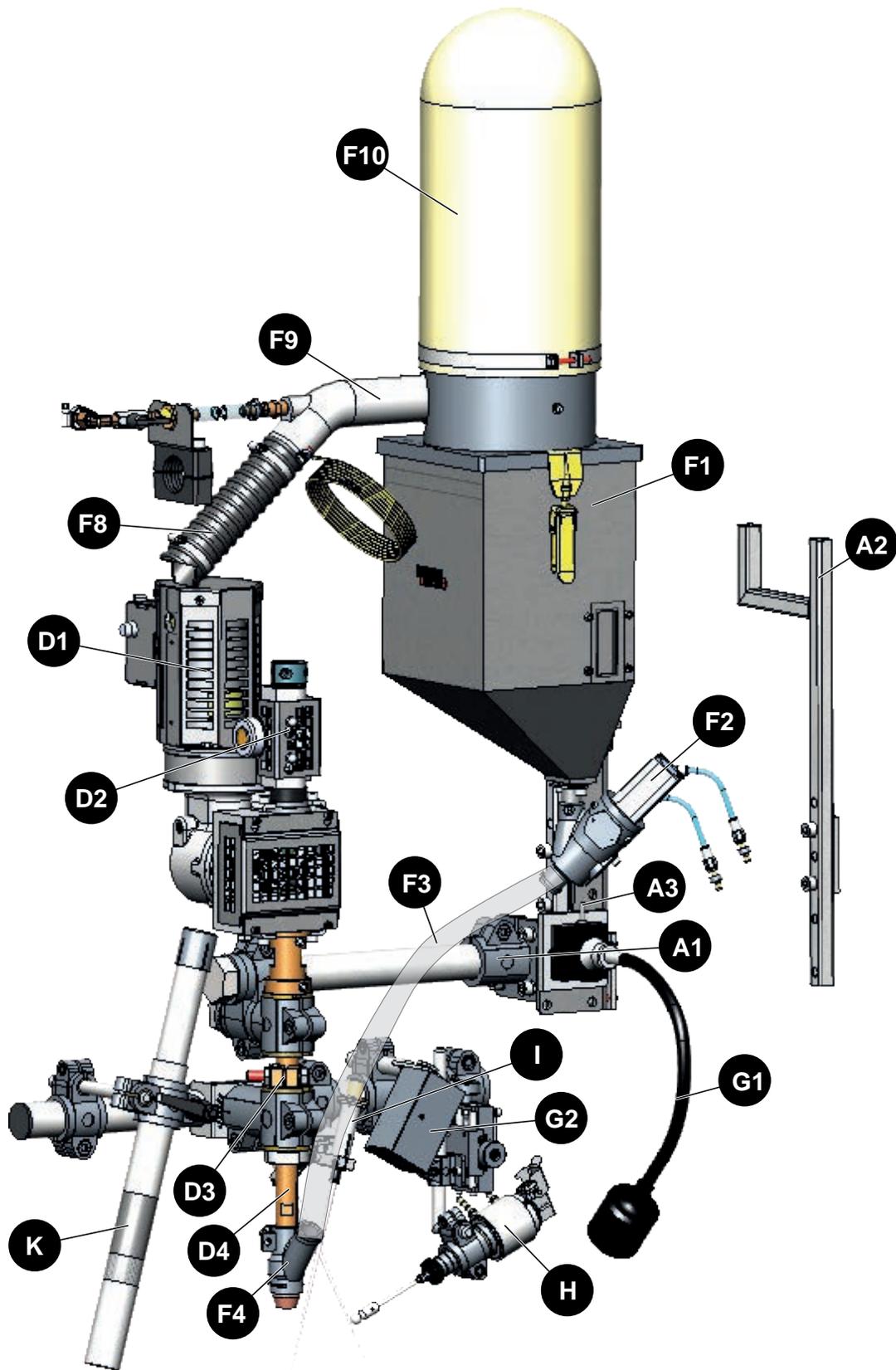
##### Bruit du procédé

Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

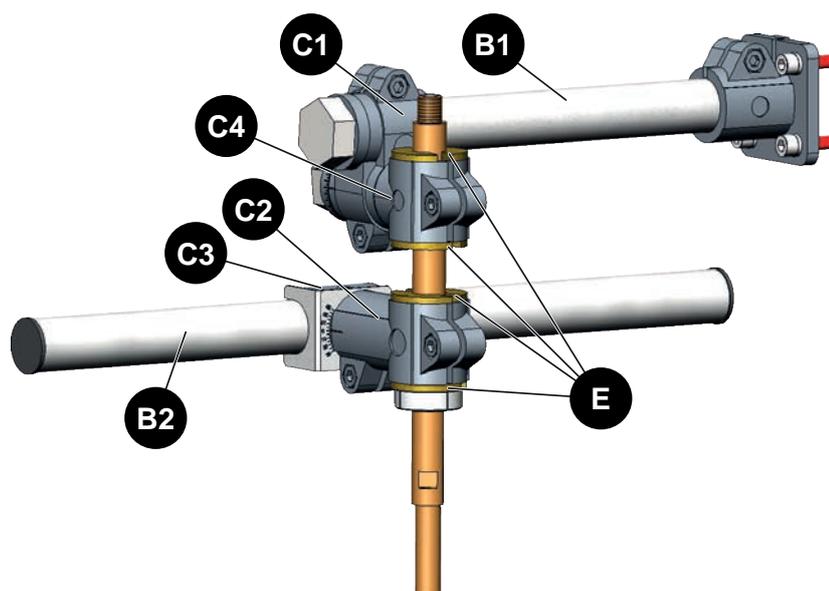
L'opérateur doit être formé à l'utilisation de la machine et le personnel sensibilisé aux risques résiduels.



1 - Tête tubulaire mono-fil / bi-fils

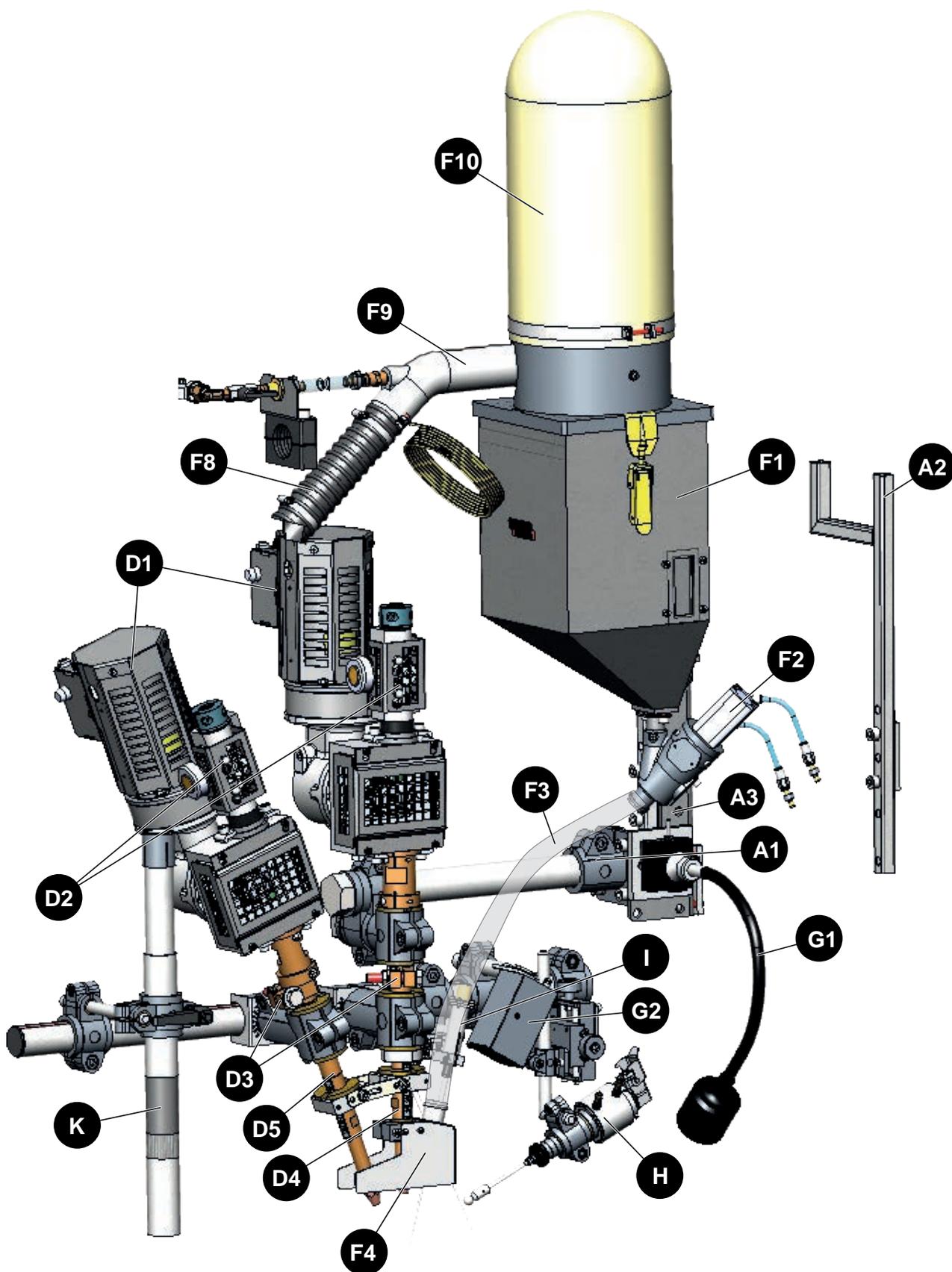


Repère	Désignation		
 Fixation de l'ensemble tête de soudage sur la machine			
<b>A</b>	<b>A1</b>	Fixation sur machines	
	<b>A2</b>	Support de cables et faisceau de raccordement machine	
	<b>A3</b>	Support bac à flux	
 Détail des éléments de dévidage			
<b>D</b>	<b>D1</b>	Ensemble dévidage <b>MAxSA</b>	IM10024
	<b>D2</b>	Dresse fil	86955239
	<b>D3</b>	Amenée de courant	
	<b>D4</b>	Amenée de fil	
 Détail des éléments de distribution et recyclage de flux			
<b>F</b>	<b>F1</b>	Bac à flux	86955245
	<b>F2</b>	Vanne automatique d'amenée de flux	
	<b>F3</b>	Tuyau AS diamètre =25x35 mm	
	<b>F4</b>	Amenée de flux concentrique gros modèle	
	<b>F8</b>	Tuyau diamètre 40mm	
	<b>F9</b>	Corps d'aspiration venturi	
	<b>F10</b>	Manchette tissu ou couvercle	
 Détail des éléments optionnels			
<b>G</b>	<b>G1</b>	Lampe	86955896
	<b>G2</b>	Caméra	
<b>H</b>	Doigt de palpation		86956863
<b>I</b>	Spot laser		86955891
<b>K</b>	Capteur d'aspiration de flux		86955245

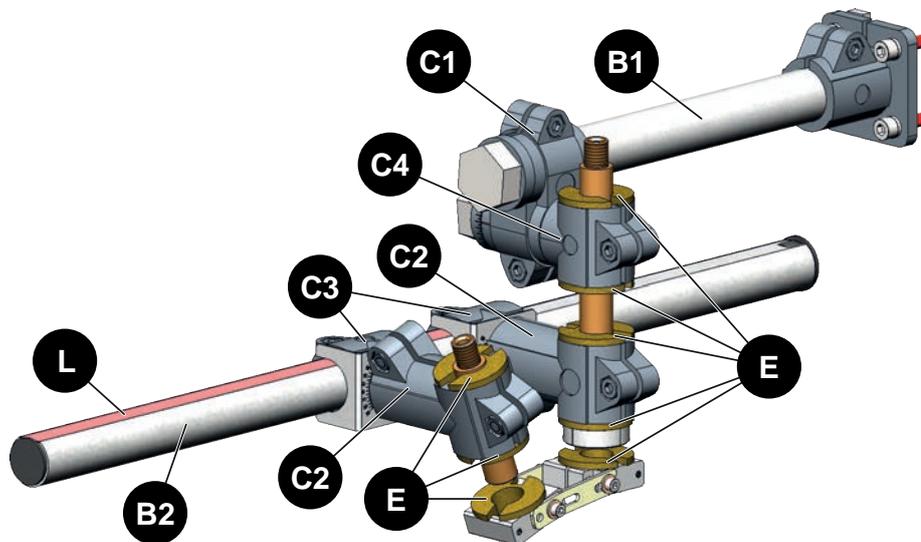


Repère	Désignation		
☛ Base tête tubulaire mono-fil / bi-fils			
<b>B</b>	<b>B1</b>	Tube Ø40 - 357 mm - M30	
	<b>B2</b>	Tube inox Ø40	
<b>C</b>	<b>C1</b>	Connecteur femelle/femelle 40 x 40	
	<b>C2</b>	Connecteur femelle 40	
	<b>C3</b>	Connecteur mâle 40	
	<b>C4</b>	Connecteur mâle 30	
<b>E</b>	Bagues isolantes		



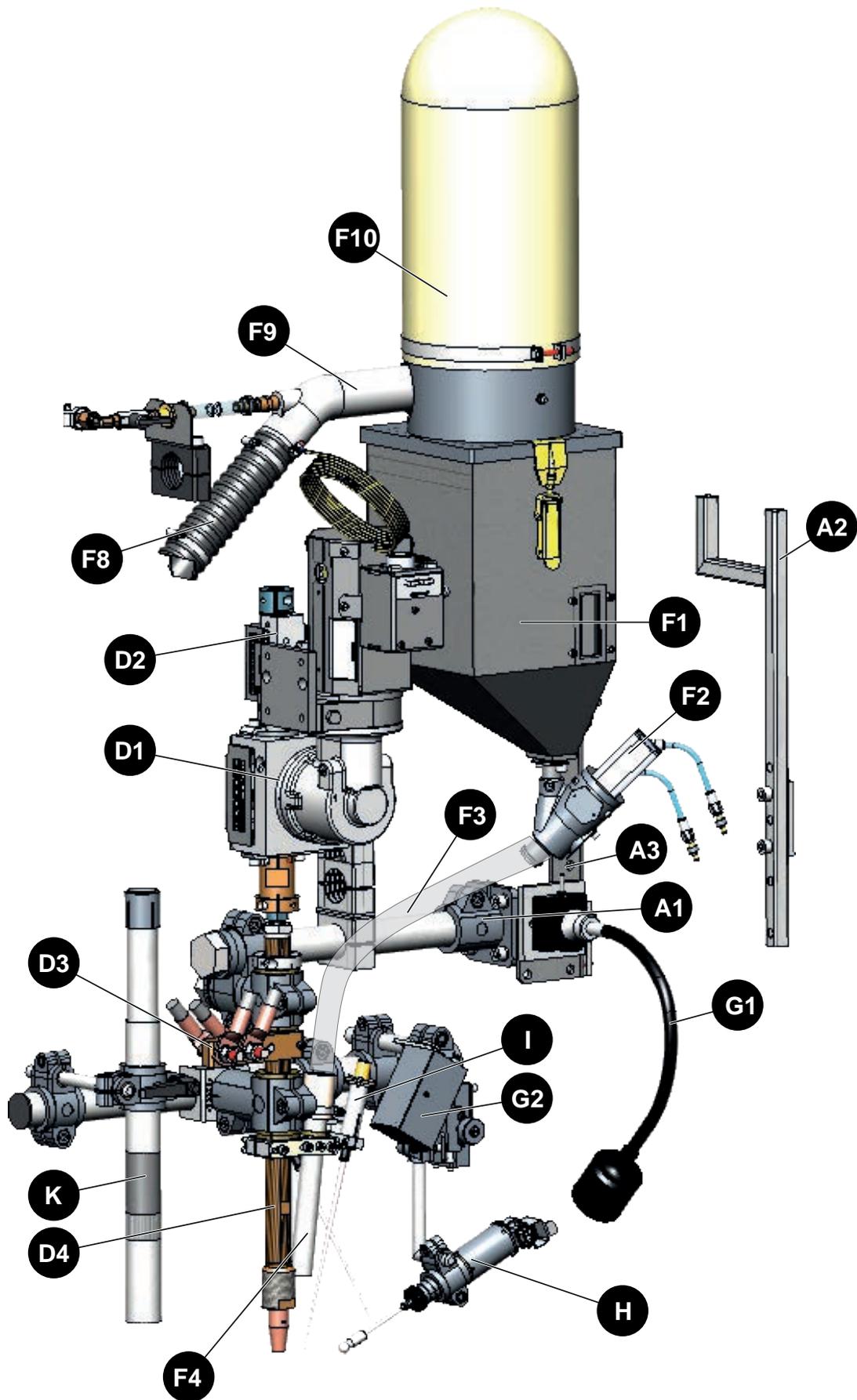


Repère	Désignation		
 Fixation de l'ensemble tête de soudage sur la machine			
<b>A</b>	<b>A1</b>	Fixation sur machines	
	<b>A2</b>	Support de cables et faisceau de raccordement machine	
	<b>A3</b>	Support bac à flux	
 Détail des éléments de dévidage			
<b>D</b>	<b>D1</b>	Ensemble dévidage <b>MAXSA</b>	IM10024
	<b>D2</b>	Dresse fil	86955239
	<b>D3</b>	Amenée de courant	
	<b>D4</b>	Amenée de fil 1 (DC)	
	<b>D5</b>	Amenée de fil 2 (AC)	
 Détail des éléments de distribution et recyclage de flux			
<b>F</b>	<b>F1</b>	Bac à flux	86955245
	<b>F2</b>	Vanne automatique d'amenée de flux	
	<b>F3</b>	Tuyau AS diamètre =25x35 mm	
	<b>F4</b>	Amenée de flux concentrique petit modele ou gros modèle	
	<b>F8</b>	Tuyau diamètre 40mm	
	<b>F9</b>	Corps d'aspiration venturi	
	<b>F10</b>	Manchette tissu ou couvercle	
 Détail des éléments optionnels			
<b>G</b>	<b>G1</b>	Lampe	86955896
	<b>G2</b>	Caméra	
<b>H</b>	Doigt de palpage		86956863
<b>I</b>	Spot laser		86955891
<b>K</b>	Capteur d'aspiration de flux		86955245

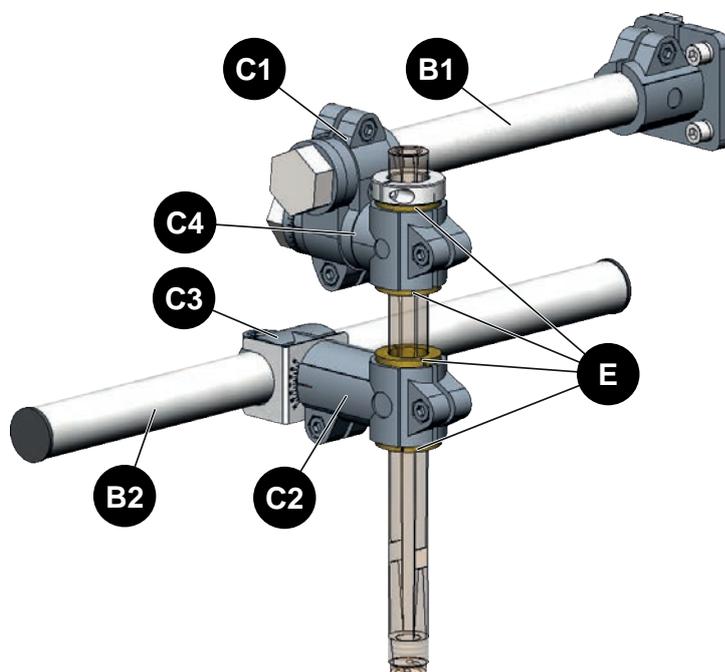


Repère	Désignation		
☛ Base tête tubulaire mono- il / bi- ils			
<b>B</b>	<b>B1</b>	Tube Ø40 - 357 mm - M30	
	<b>B2</b>	Tube de réglage Ø40	
<b>C</b>	<b>C1</b>	Connecteur femelle/femelle 40 x 40	
	<b>C2</b>	Connecteur femelle 40	
	<b>C3</b>	Connecteur mâle 40	
	<b>C4</b>	Connecteur mâle 30	
<b>E</b>	Bagues isolantes		
<b>L</b>	Reglet gradué		



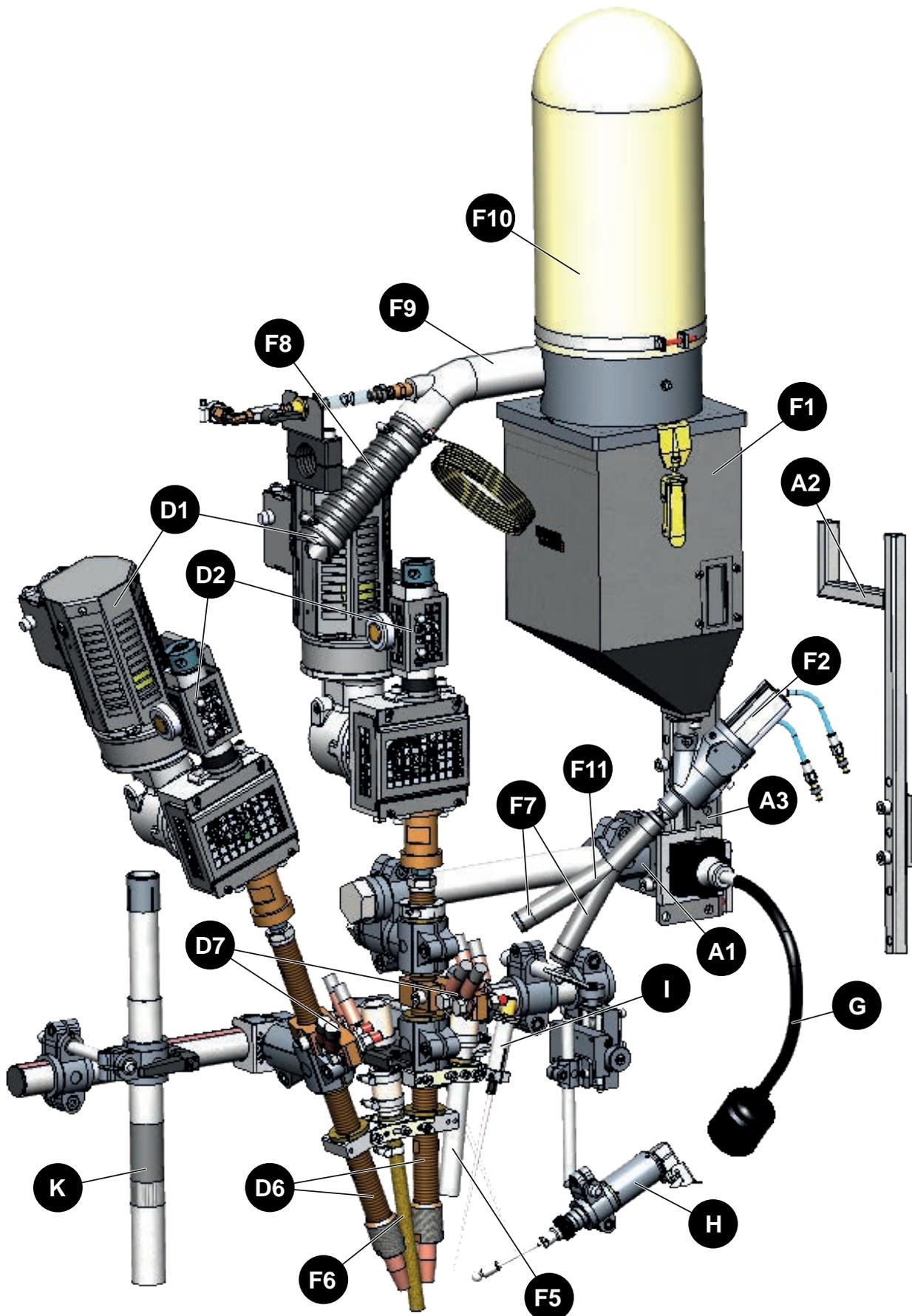


Repère	Désignation		
 Fixation de l'ensemble tête de soudage sur la machine			
<b>A</b>	<b>A1</b>	Fixation sur machines	
	<b>A2</b>	Support de cables et faisceau de raccordement machine	
	<b>A3</b>	Support bac à flux	
 Détail des éléments de dévidage			
<b>D</b>	<b>D1</b>	Ensemble dévidage <b>MAXSA</b>	IM10024
	<b>D2</b>	Dresse fil	86955239
	<b>D3</b>	Amenée de courant	
	<b>D4</b>	Amenée de fil	
 Détail des éléments de distribution et recyclage de flux			
<b>F</b>	<b>F1</b>	Bac à flux	86955245
	<b>F2</b>	Vanne automatique d'amenée de flux	
	<b>F3</b>	Tuyau AS diamètre =25x35 mm	
	<b>F4</b>	Amenée de flux concentrique petit modele ou gros modèle	
	<b>F8</b>	Tuyau diamètre 40mm	
	<b>F9</b>	Corps d'aspiration venturi	
	<b>F10</b>	Manchette tissu ou couvercle	
 Détail des éléments optionnels			
<b>G</b>	<b>G1</b>	Lampe	86955896
	<b>G2</b>	Caméra	
<b>H</b>	Doigt de palpage		86956863
<b>I</b>	Spot laser		86955891
<b>K</b>	Capteur d'aspiration de flux		86955245

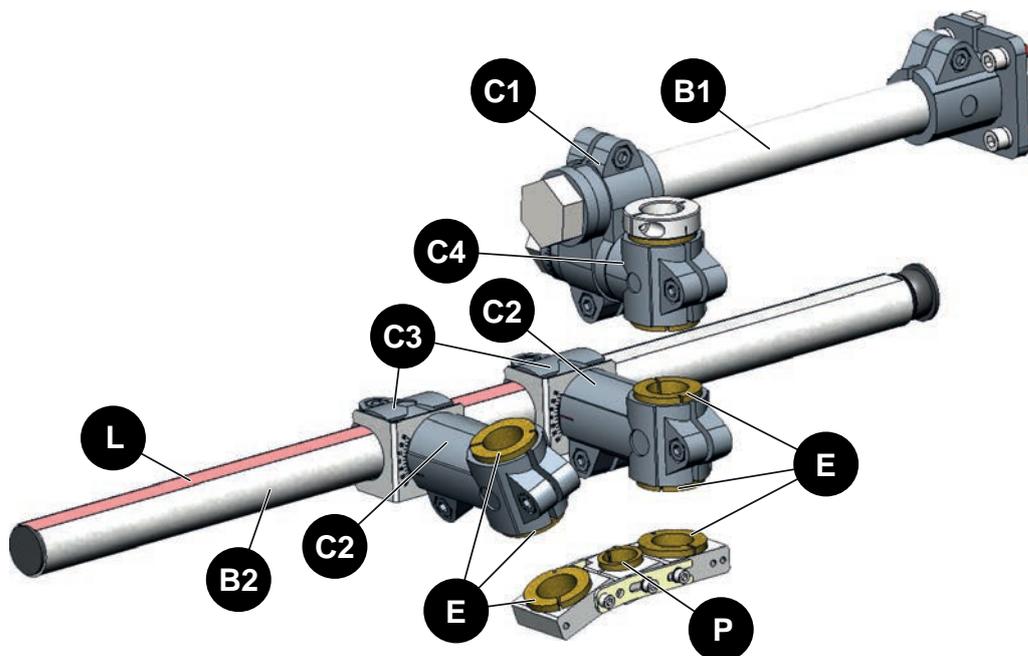


Repère	Désignation		
☛ Base tête tubulaire mono-fil / bi-fils			
<b>B</b>	<b>B1</b>	Tube Ø40 - 357 mm - M30	
	<b>B2</b>	Tube inox Ø40	
<b>C</b>	<b>C1</b>	Connecteur femelle/femelle 40 x 40	
	<b>C2</b>	Connecteur femelle 40	
	<b>C3</b>	Connecteur mâle 40	
	<b>C4</b>	Connecteur mâle 30	
<b>E</b>	Bagues isolantes		

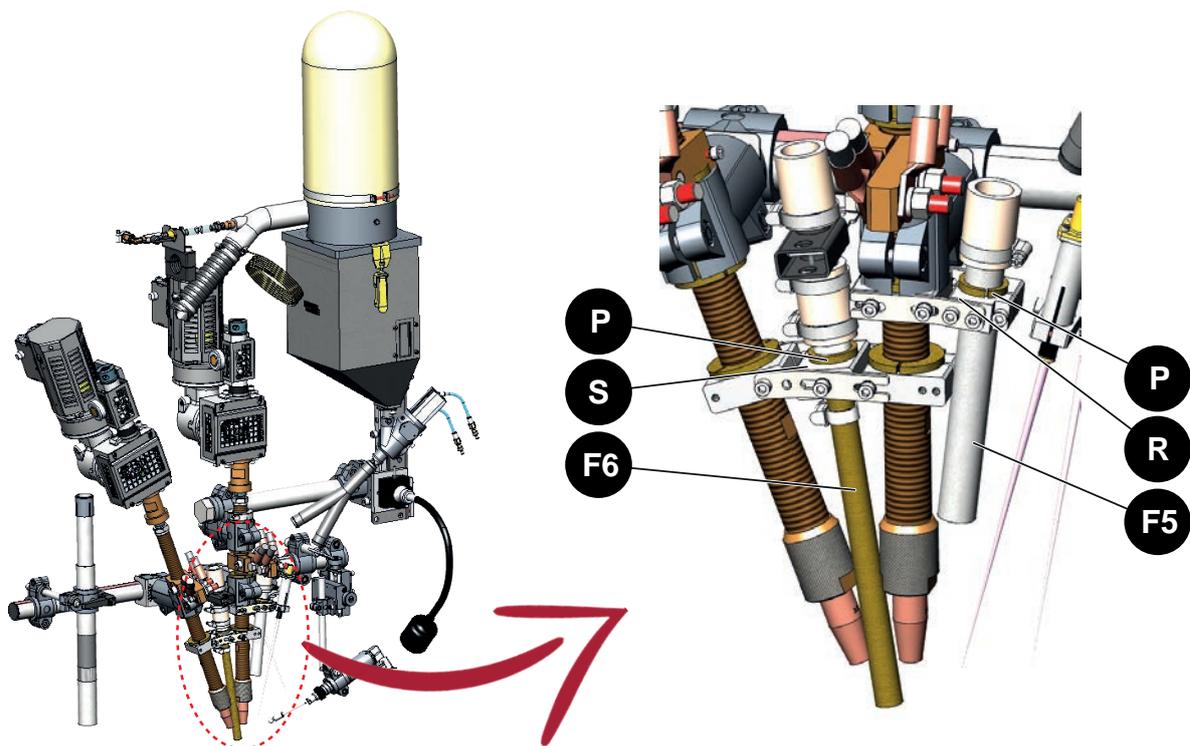




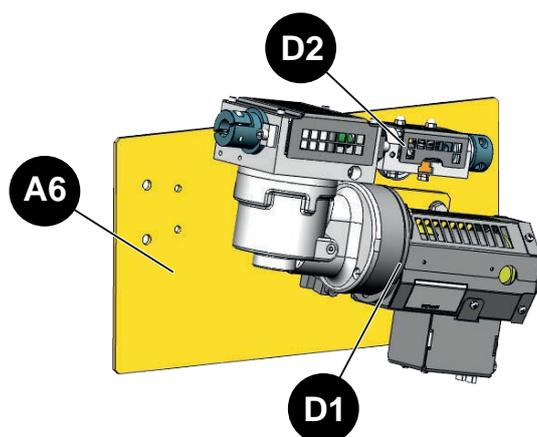
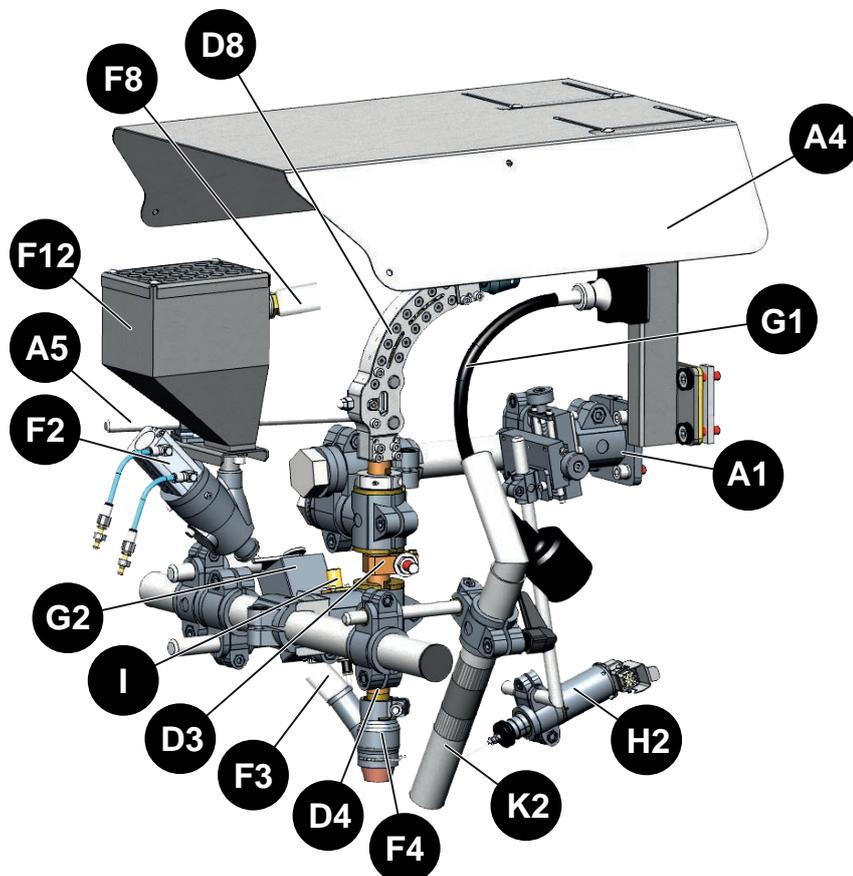
Repère	Désignation		
☛ Fixation de l'ensemble tête de soudage sur la machine			
<b>A</b>	<b>A1</b>	Fixation sur machines	
	<b>A2</b>	Support de cables et faisceau de raccordement machine	
	<b>A3</b>	Support bac à flux	
☛ Détail des éléments de devidage			
<b>D</b>	<b>D1</b>	Ensemble dévidage <b>MAxSA</b>	IM10024
	<b>D2</b>	Dresse fil	86955239
	<b>D6</b>	Amenée de fil	
	<b>D7</b>	Amenée de courant	
☛ Détail des éléments de distribution spécifiques			
<b>F</b>	<b>F5</b>	Amenée de flux principale	86955245
	<b>F6</b>	Amenée de flux secondaire	
	<b>F7</b>	Tuyau AS	
	<b>F11</b>	Dérivation en Y	
☛ Détail des éléments de distribution spécifiques			
<b>F</b>	<b>F1</b>	Bac à flux	86955245
	<b>F2</b>	Vanne automatique d'amenée de flux	
	<b>F8</b>	Tuyau diamètre 40mm	
	<b>F9</b>	Corps d'aspiration venturi	
	<b>F10</b>	Manchette tissu ou couvercle	
☛ Détail des éléments optionnels			
<b>G</b>	Lampe		86955896
	Caméra (non représenté)		
<b>H</b>	Doigt de palpation		86956863
<b>I</b>	Spot laser		86955891
<b>K</b>	Capteur d'aspiration de flux		86955245



Repère	Désignation		
 Base tête tubulaire mono-fil / bi-fils Heavy Duty "HD"			
<b>B</b>	<b>B1</b>	Tube Ø40 - 357 mm - M30	
	<b>B2</b>	Tube inox Ø40	
<b>C</b>	<b>C1</b>	Connecteur femelle/femelle 40 x 40	
	<b>C2</b>	Connecteur femelle 40	
	<b>C3</b>	Connecteur mâle 40	
	<b>C4</b>	Connecteur mâle 30	
<b>E</b>	Bagues isolantes		
<b>P</b>	Bagues isolantes		
<b>L</b>	Reglet gradué		



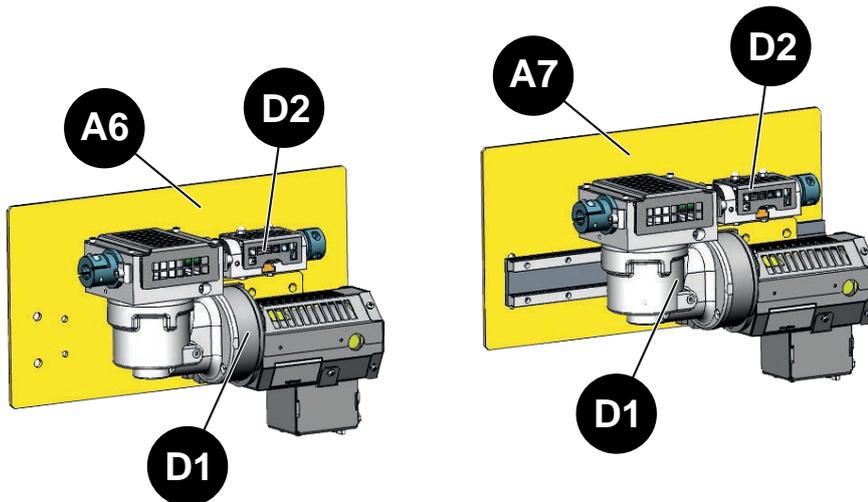
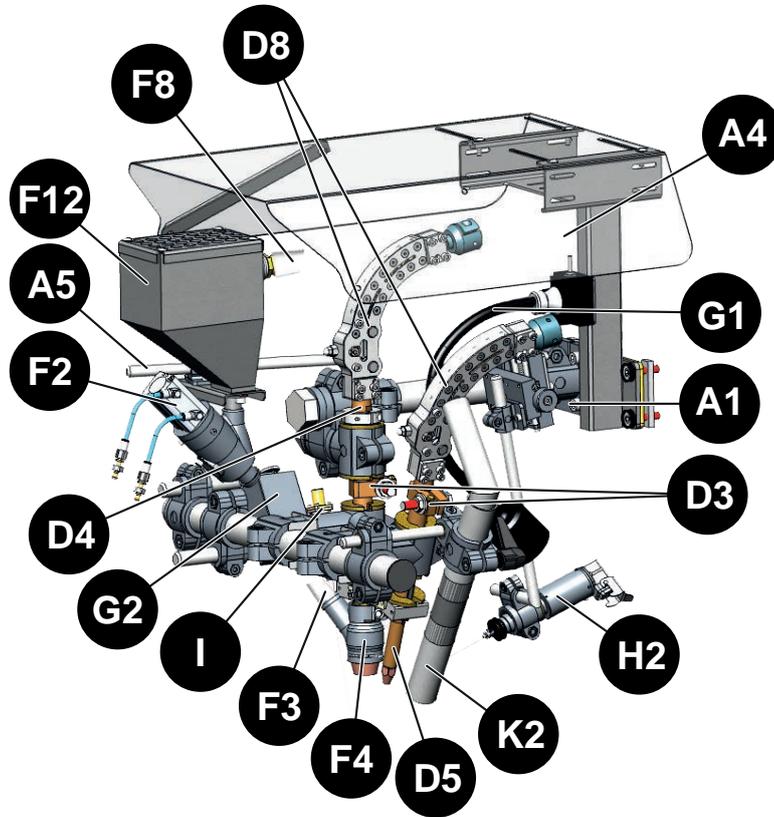
Repère	Désignation	
☛ Amenée de flux principal		
<b>F5</b>	Amenée de flux principal	
<b>P</b>	Bague isolante pour amenée de flux principale	
<b>R</b>	Support amenée de flux principale	
☛ Amenée de flux secondaire		
<b>F6</b>	Amenée de flux secondaire équipée d'une vanne à flux manuelle	
<b>P</b>	Bague isolante pour amenée de flux secondaire	
<b>S</b>	Support amenée de flux secondaire	



Repère	Désignation		
 Fixation de l'ensemble tête de soudage sur la machine			
<b>A</b>	<b>A1</b>	Fixation sur machines	
	<b>A4</b>	Support de cables et cåpot de protection	
	<b>A5</b>	Support bac à flux	
	<b>A6</b>	Support dévidage <b>MAxSA</b>	
 Détail des éléments de devidage			
<b>D</b>	<b>D1</b>	Ensemble dévidage <b>MAxSA</b>	IM10024
	<b>D2</b>	Dresse fil	86955239
	<b>D3</b>	Amenée de courant	
	<b>D4</b>	Amenée de fil	
	<b>D8</b>	Amenée courbée mono-fil	
 Détail des éléments de distribution et recyclage flux			
<b>F</b>	<b>F2</b>	Vanne automatique d'amenée de flux	86955245
	<b>F3</b>	Tuyau Arc Submergé "SA" Ø25*35 mm	
	<b>F4</b>	Amenée de flux concentrique gros modèle	
	<b>F8</b>	Tuyau diamètre 40mm	
	<b>F12</b>	Bac à flux	
 Détail des éléments optionnels			
	<b>G1</b>	Lampe	86955896
	<b>G2</b>	Caméra	
	<b>H2</b>	Doigt de palpation	86956863
	<b>I</b>	Spot laser	86955891
	<b>K2</b>	Capteur d'aspiration de flux	86955245



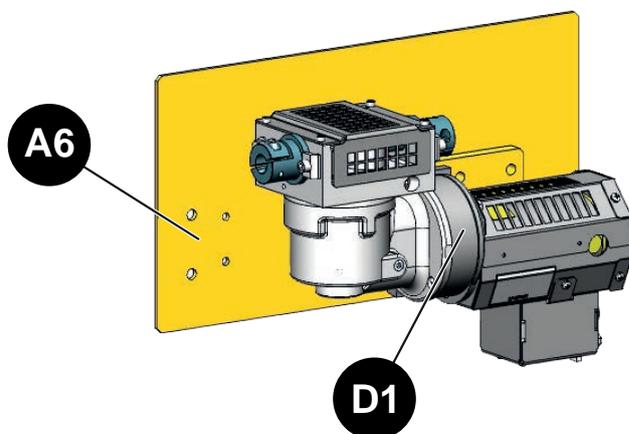
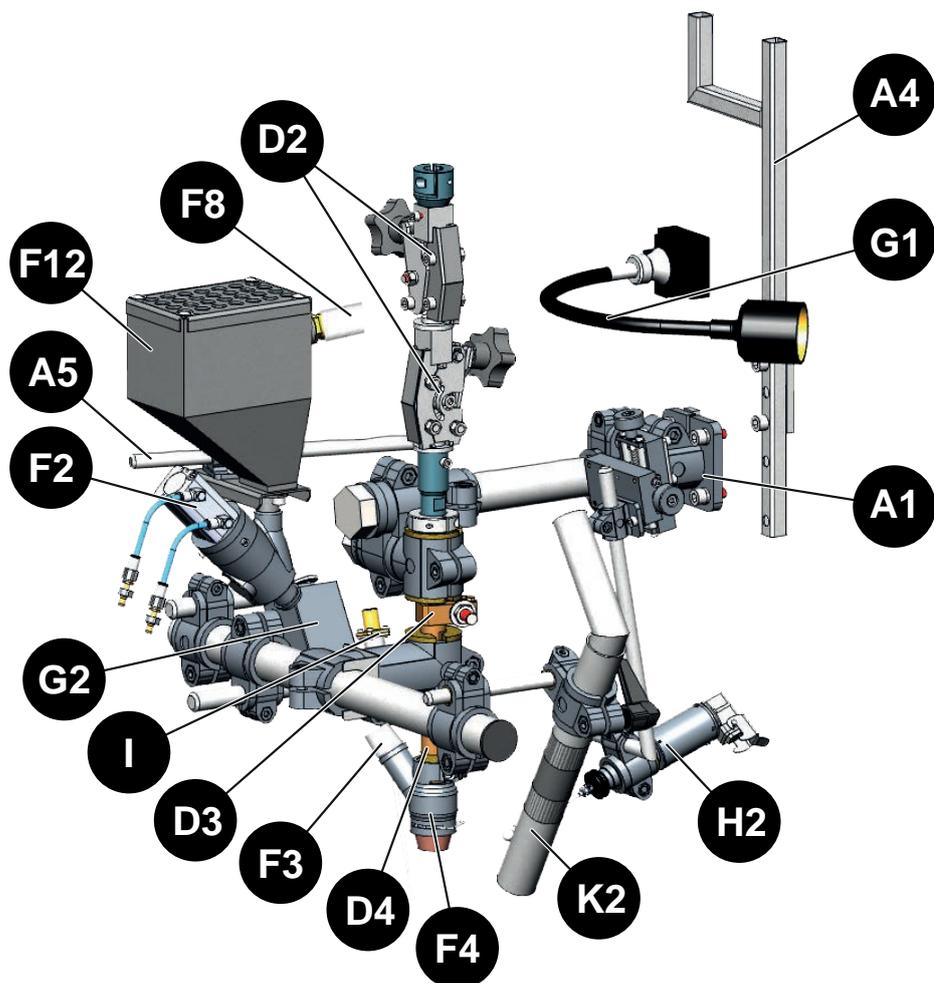
Pour la base, se reporter à la constitution d'une installation tête tubulaire mono-fil / bi-fils.



Repère	Désignation		
 Fixation de l'ensemble tête de soudage sur la machine			
<b>A</b>	<b>A1</b>	Fixation sur machines	
	<b>A4</b>	Support de cables et câpot de protection	
	<b>A5</b>	Support bac à flux	
	<b>A6</b>	Support dévidage <b>MAxSA</b> première torche	
	<b>A7</b>	Support dévidage <b>MAxSA</b> deuxième torche	
 Détail des éléments de dévidage			
<b>D</b>	<b>D1</b>	Ensemble dévidage <b>MAxSA</b>	IM10024
	<b>D2</b>	Dresse fil	86955239
	<b>D3</b>	Amenée de courant	
	<b>D4</b>	Amenée de fil 1 (DC)	
	<b>D5</b>	Amenée de fil 2 (AC)	
	<b>D8</b>	Amenée courbée mono-fil	
 Détail des éléments de distribution et recyclage flux			
<b>F</b>	<b>F2</b>	Vanne automatique d'amenée de flux	86955245
	<b>F3</b>	Tuyau Arc Submergé "SA" Ø25*35 mm	
	<b>F4</b>	Amenée de flux concentrique gros modèle	
	<b>F8</b>	Tuyau diamètre 40mm	
	<b>F12</b>	Bac à flux	
 Détail des éléments optionnels			
	<b>G1</b>	Lampe	86955896
	<b>G2</b>	Caméra	
	<b>H2</b>	Doigt de palpation	86956863
	<b>I</b>	Spot laser	86955891
	<b>K2</b>	Capteur d'aspiration de flux	86955245



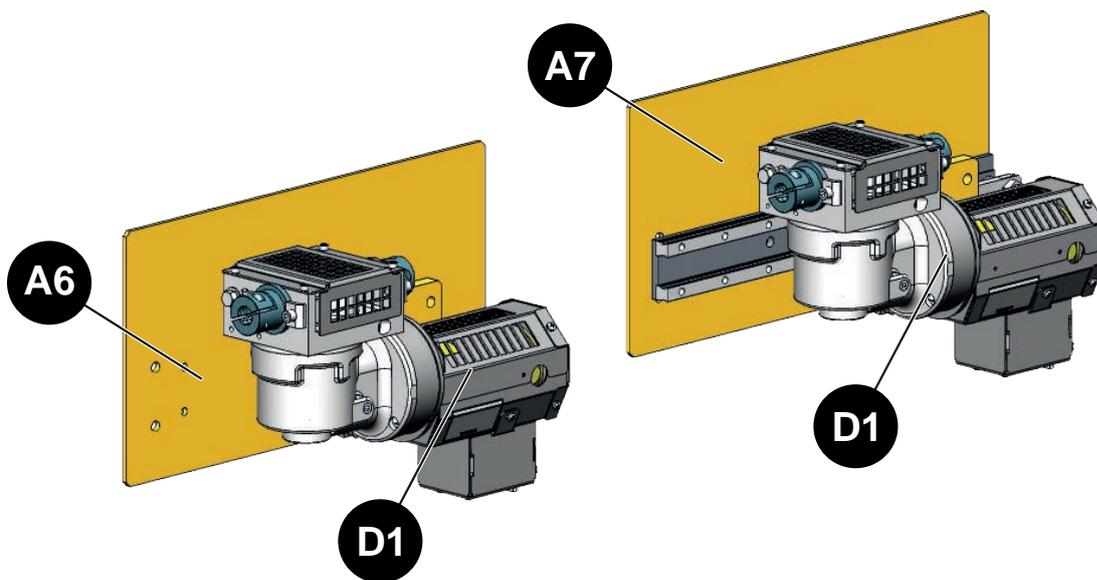
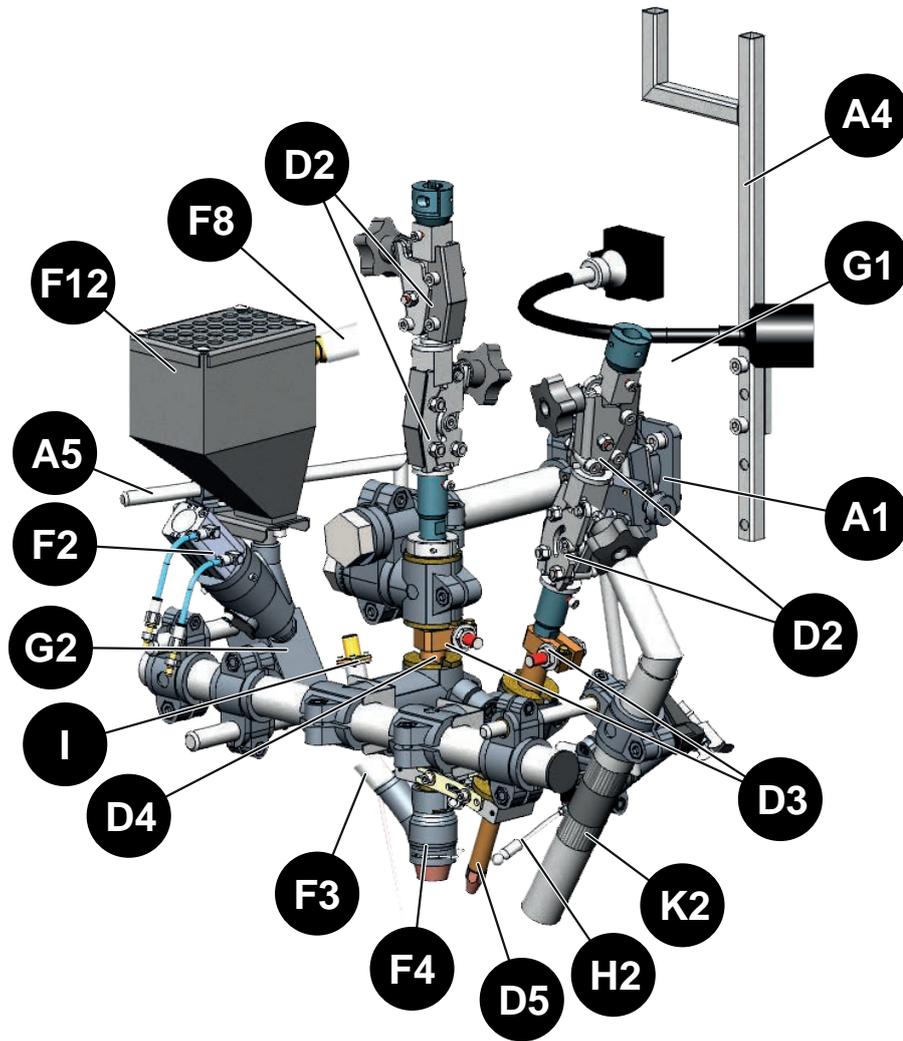
Pour la base, se reporter à la constitution d'une installation tête tubulaire tandem.



Repère	Désignation		
☛ Fixation de l'ensemble tête de soudage sur la machine			
<b>A</b>	<b>A1</b>	Fixation sur machines	
	<b>A4</b>	Support de câbles	
	<b>A5</b>	Support bac à flux	
	<b>A6</b>	Support dévidage <b>MAxSA</b>	
☛ Détail des éléments de devidage			
<b>D</b>	<b>D1</b>	Ensemble dévidage <b>MAxSA</b>	IM10024
	<b>D2</b>	Dresse fil	86955239
	<b>D3</b>	Amenée de courant	
	<b>D4</b>	Amenée de fil	
☛ Détail des éléments de distribution et recyclage flux			
<b>F</b>	<b>F2</b>	Vanne automatique d'amenée de flux	86955245
	<b>F3</b>	Tuyau Arc Submergé "SA" Ø25*35 mm	
	<b>F4</b>	Amenée de flux concentrique gros modèle	
	<b>F8</b>	Tuyau diamètre 40mm	
	<b>F12</b>	Bac à flux	
☛ Détail des éléments optionnels			
	<b>G1</b>	Lampe	86955896
	<b>G2</b>	Caméra	
	<b>H2</b>	Doigt de palpage	86956863
	<b>I</b>	Spot laser	86955891
	<b>K2</b>	Capteur d'aspiration de flux	86955245



Pour la base, se reporter à la constitution d'une installation tête tubulaire mono-fil / bi-fils.

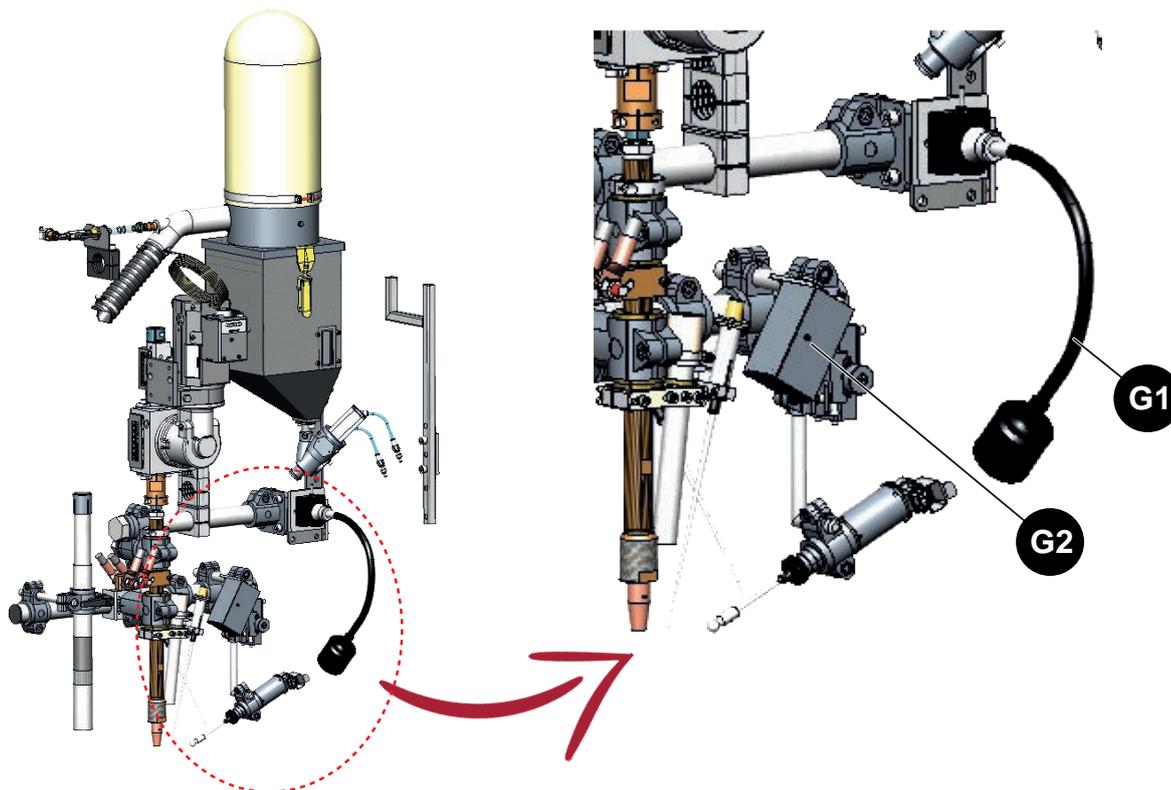


Repère	Désignation		
 Fixation de l'ensemble tête de soudage sur la machine			
<b>A</b>	<b>A1</b>	Fixation sur machines	
	<b>A4</b>	Support de câbles	
	<b>A5</b>	Support bac à flux	
	<b>A6</b>	Support dévidage <b>MAxSA</b> première torche	
	<b>A7</b>	Support dévidage <b>MAxSA</b> deuxième torche	
 Détail des éléments de dévidage			
<b>D</b>	<b>D1</b>	Ensemble dévidage <b>MAxSA</b>	IM10024
	<b>D2</b>	Dresse fil	86955239
	<b>D3</b>	Amenée de courant	
	<b>D4</b>	Amenée de fil 1 (DC)	
	<b>D5</b>	Amenée de fil 2 (AC)	
 Détail des éléments de distribution et recyclage flux			
<b>F</b>	<b>F2</b>	Vanne automatique d'amenée de flux	86955245
	<b>F3</b>	Tuyau Arc Submergé "SA" Ø25*35 mm	
	<b>F4</b>	Amenée de flux concentrique gros modèle	
	<b>F8</b>	Tuyau diamètre 40mm	
	<b>F12</b>	Bac à flux	
 Détail des éléments optionnels			
	<b>G1</b>	Lampe	86955896
	<b>G2</b>	Caméra	
	<b>H2</b>	Doigt de palpation	86956863
	<b>I</b>	Spot laser	86955891
	<b>K2</b>	Capteur d'aspiration de flux	86955245



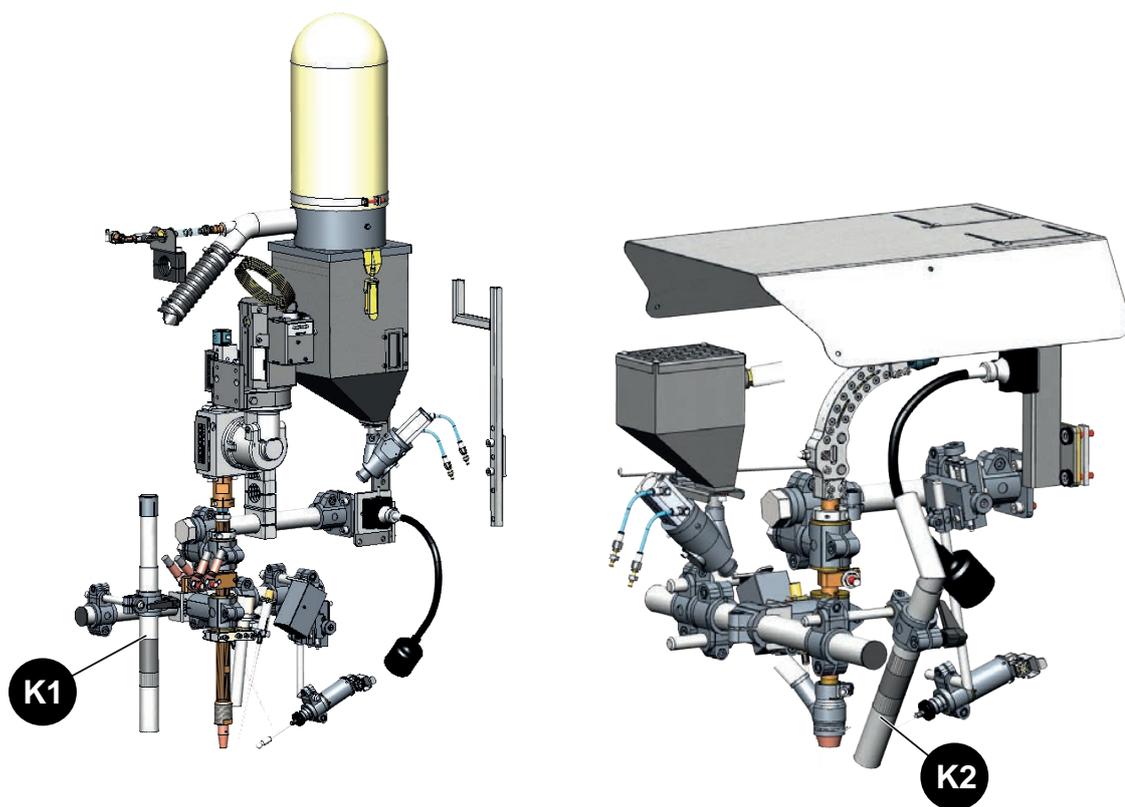
Pour la base, se reporter à la constitution d'une installation tête tubulaire tandem.

9.1 Option vidéo (Caméra)



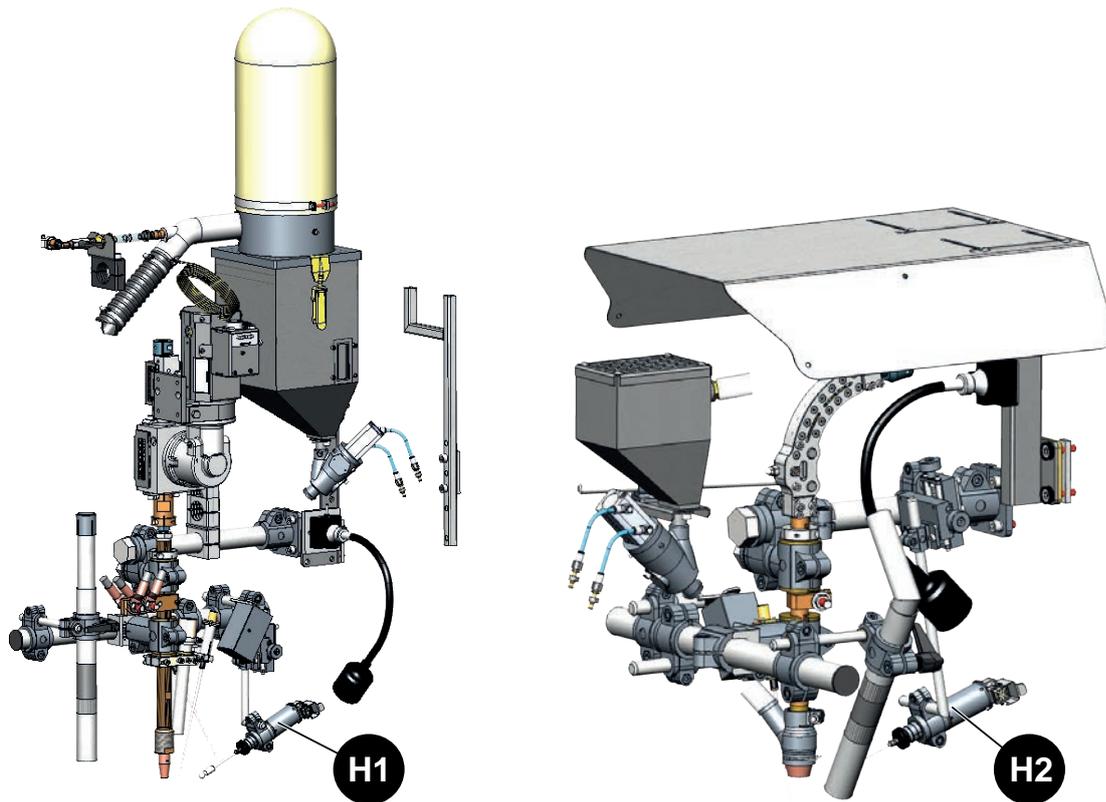
Repère		Désignation		
 Base option vidéo				
<b>G</b>	<b>G1</b>	Lampe	86955896	
	<b>G2</b>	Caméra		

## 9.2 Option aspiration de flux



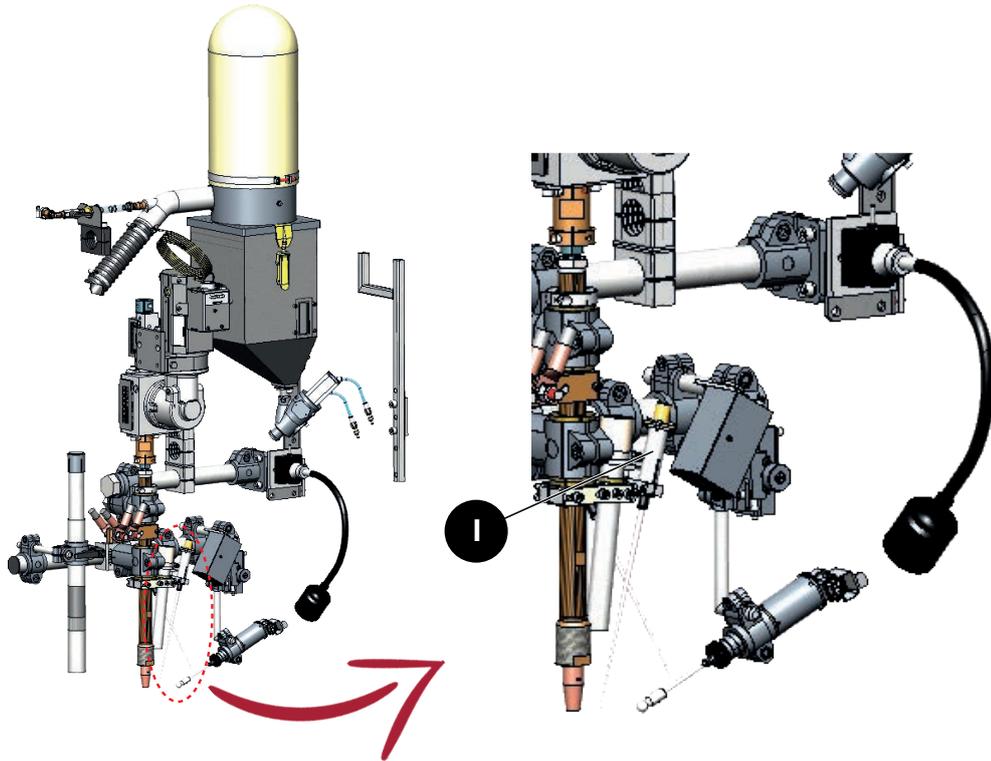
Repère	Désignation		
	 Base option aspiration de flux		
K	K1	Ensemble capteur aspiration de flux	86955245
	K2	Ensemble capteur aspiration de flux tête interne	

### 9.3 Option palpate TRACKMATIC



Repère	Désignation		
 Base option <b>TRACKMATIC</b>			
H	H1	Ensemble doigt de palpate	86956863
	H2	Ensemble doigt de palpate tête interne	

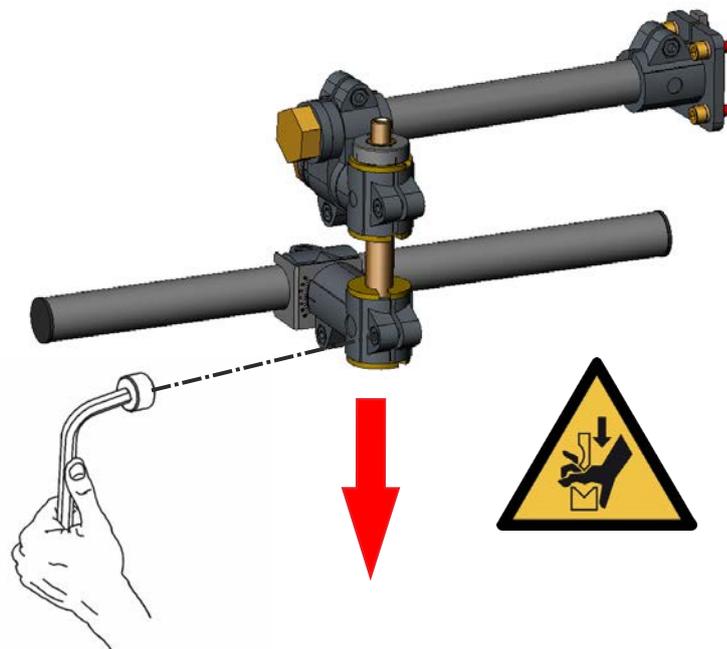
## 9.4 Option spot laser



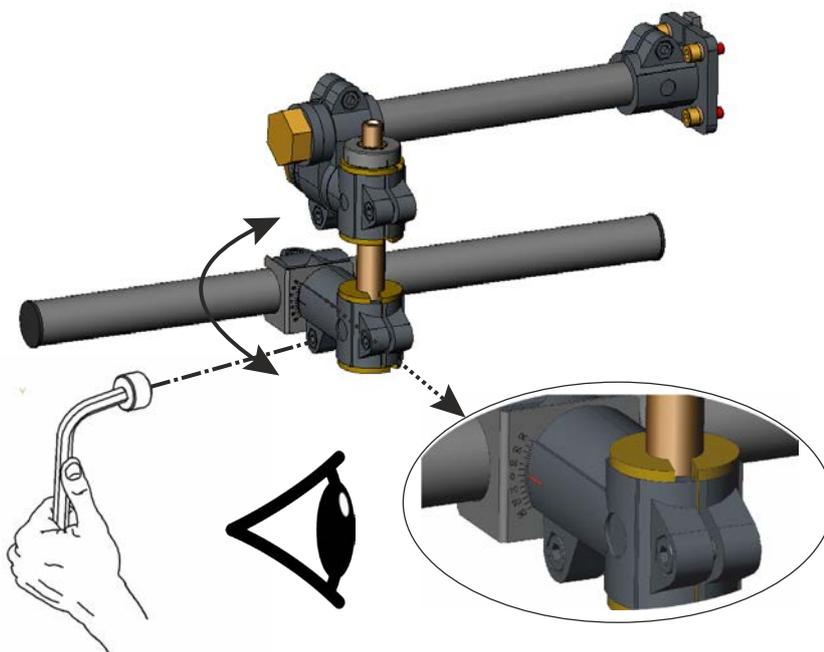
Repère	Désignation		
	 Base option spot laser		
I		Spot laser	86955891

## 1 - Réglage du positionnement de la tête

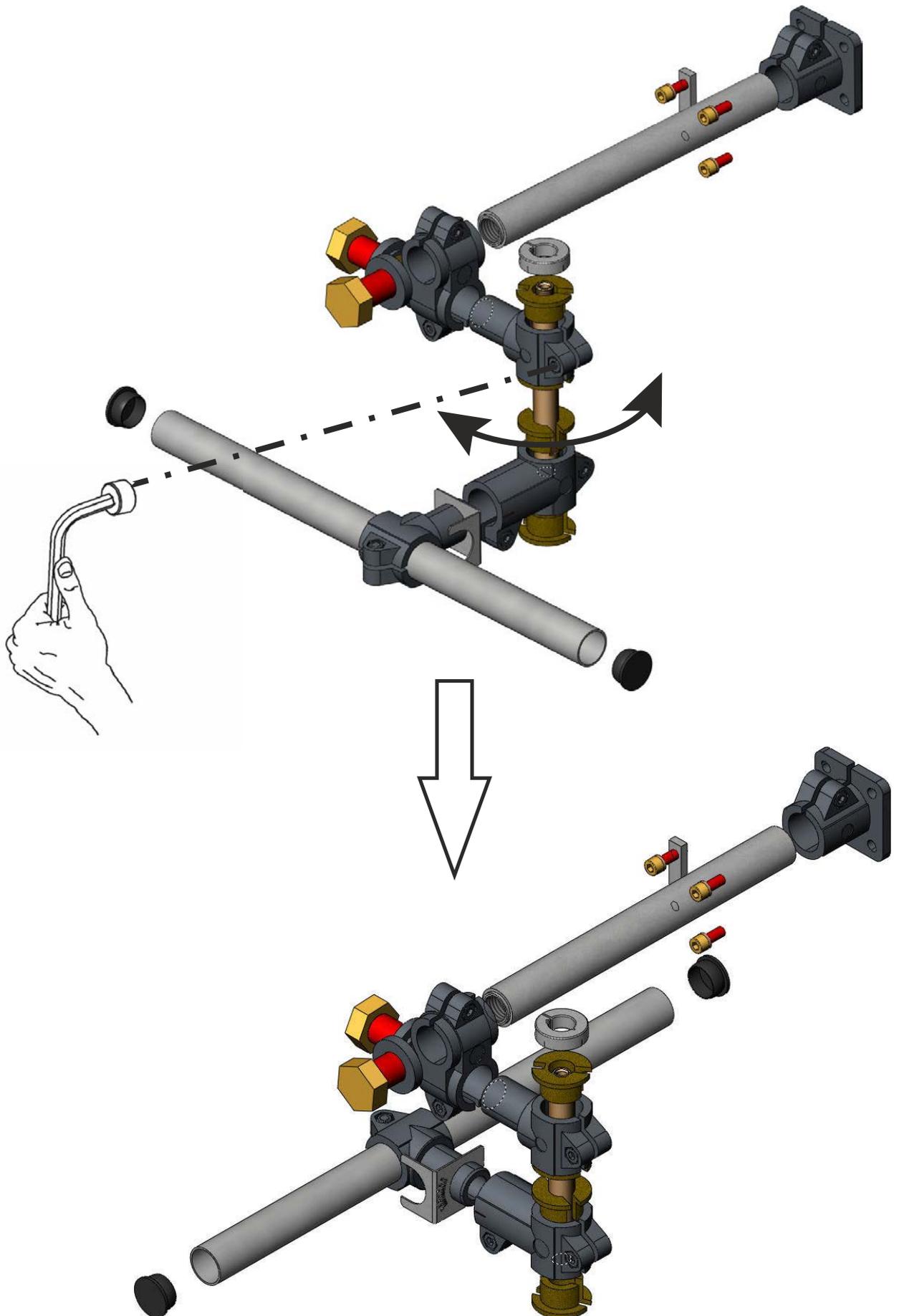
### 1.1 Précaution particulière



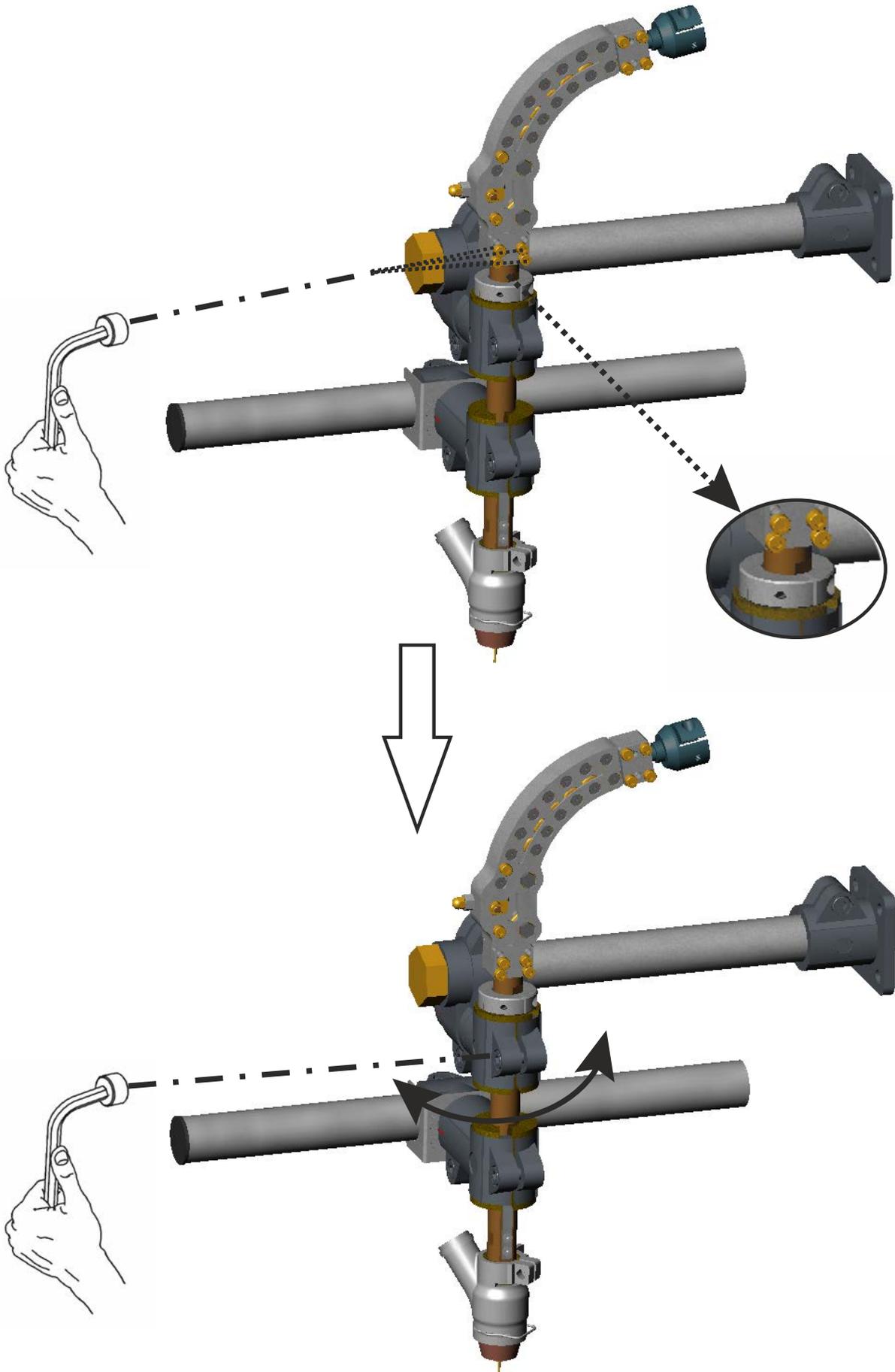
### 1.2 Positionnement des accessoires



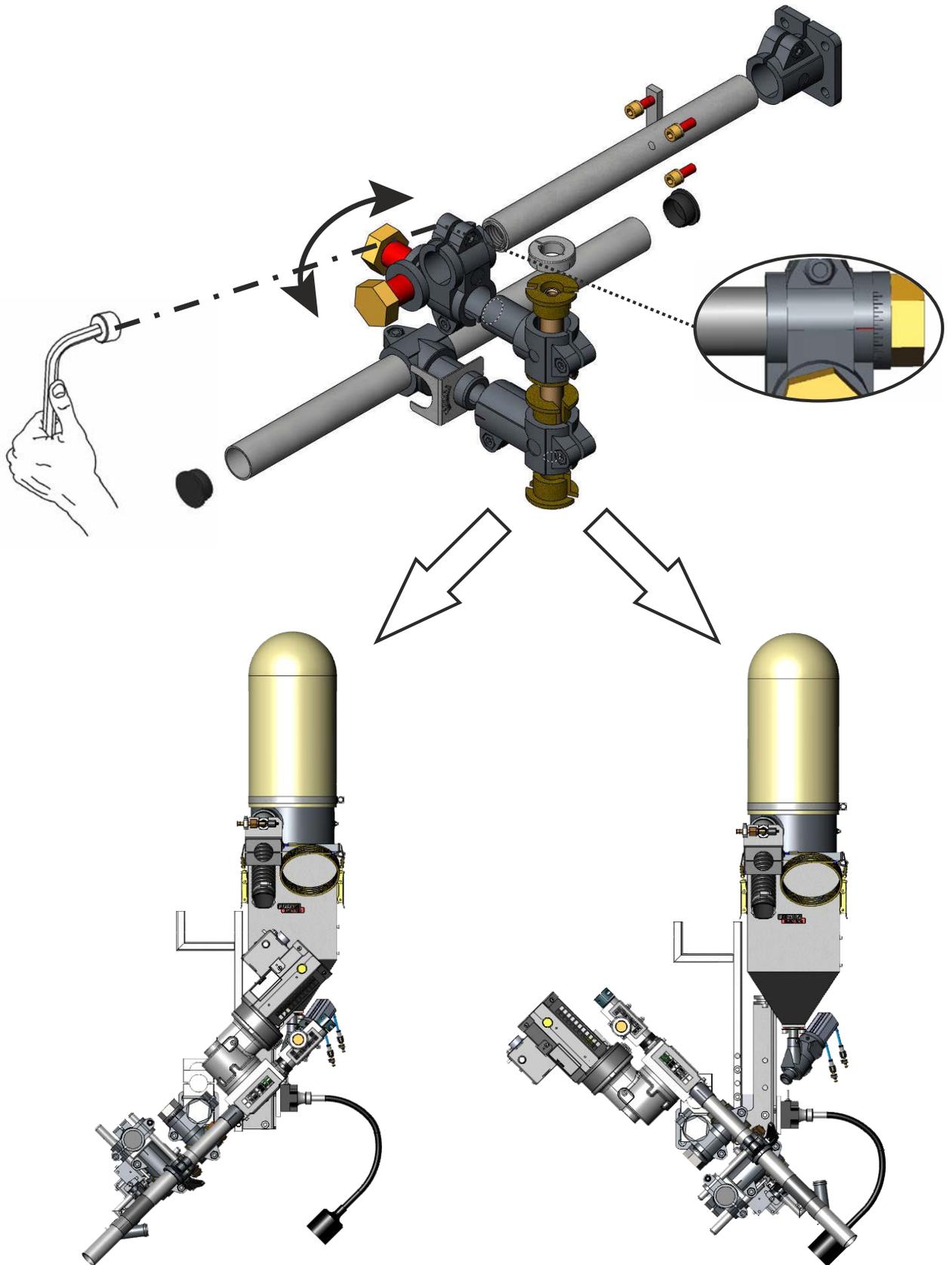
### 1.3 Positionnement circulaire / longitudinal



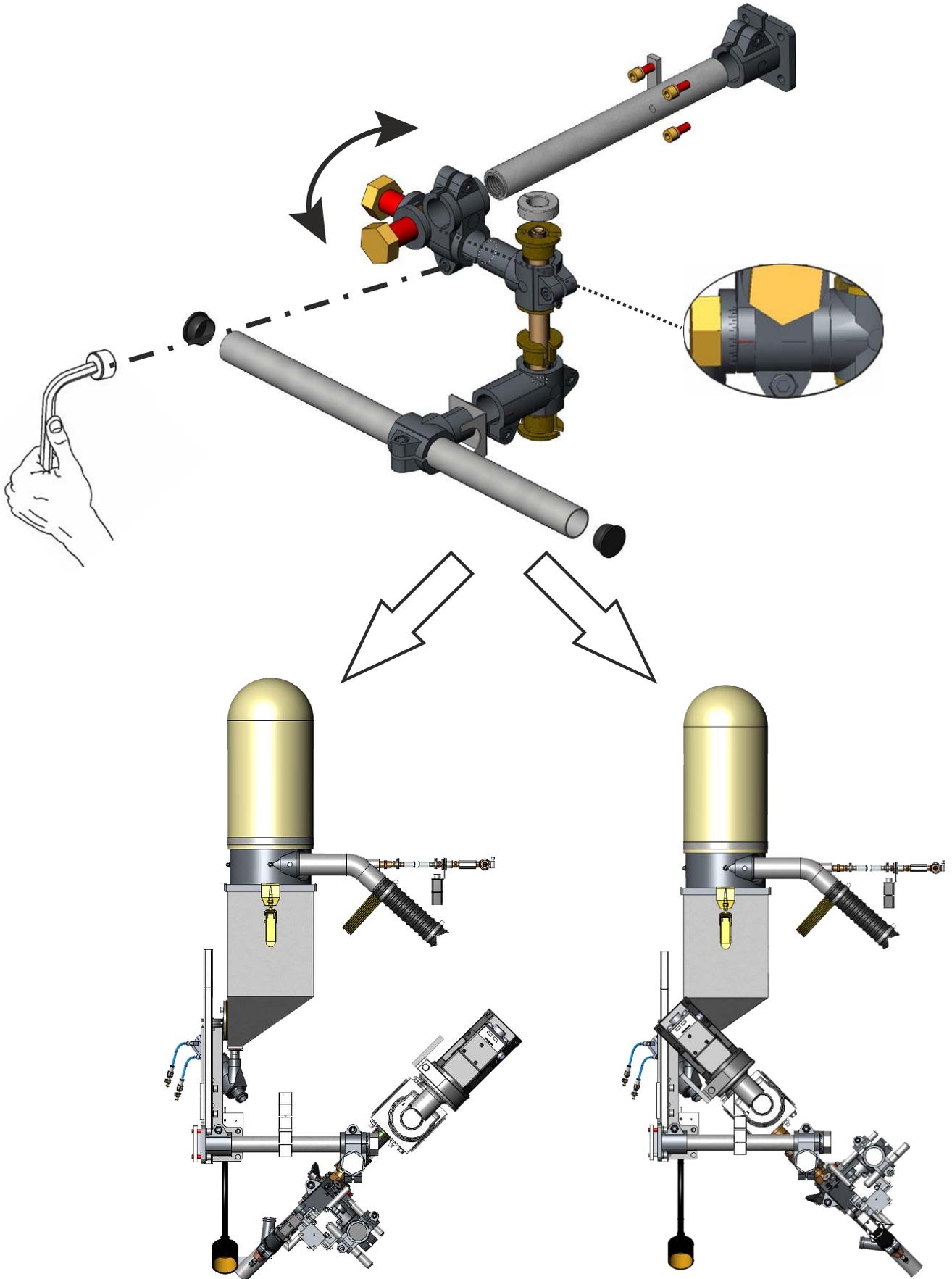
#### 1.4 Particularité de la tête interne



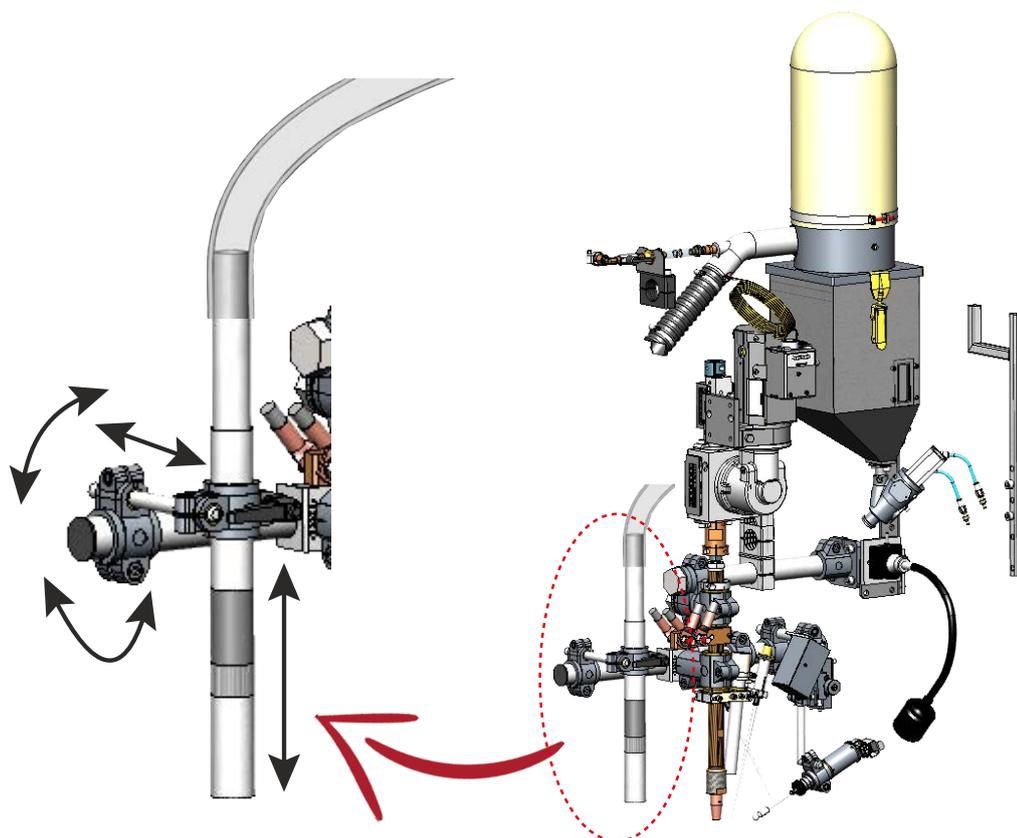
1.5 Positionnement longitudinal +/- 45°



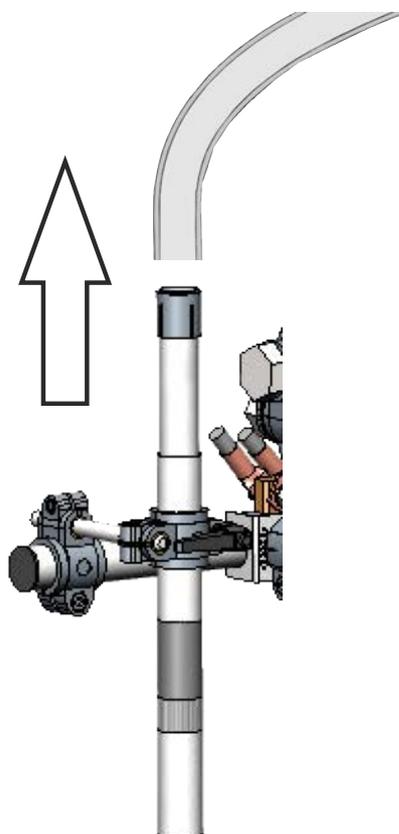
1.6 Positionnement circulaire +/- 45°



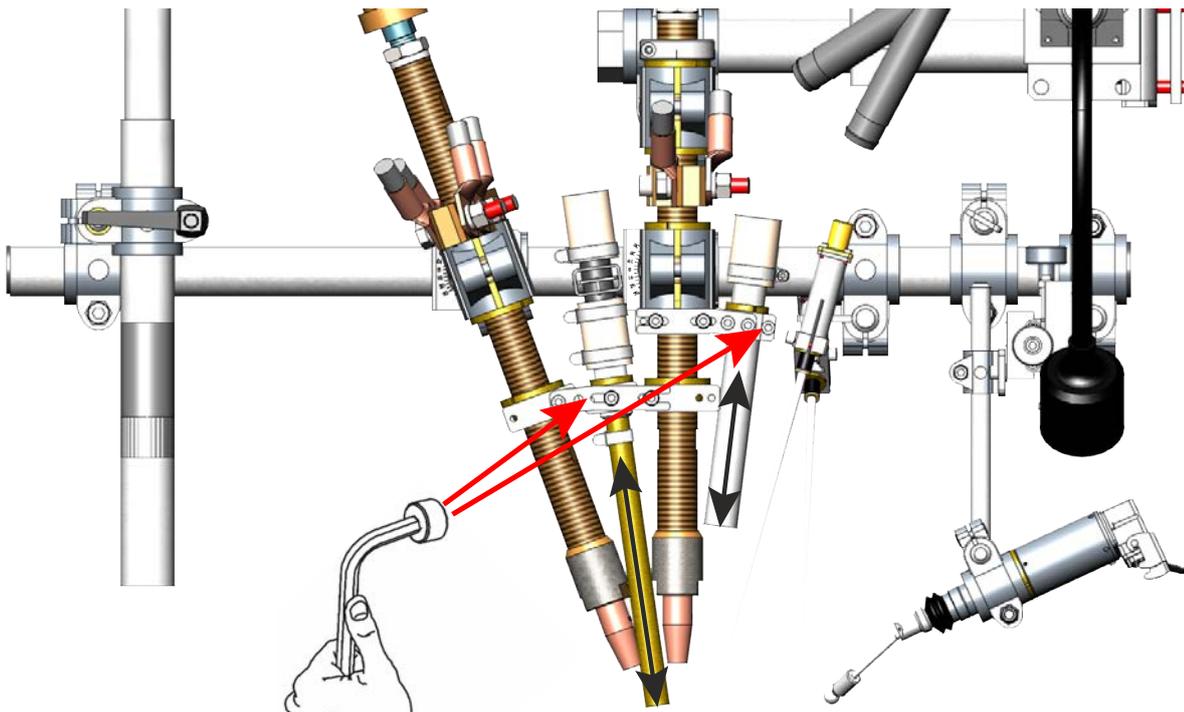
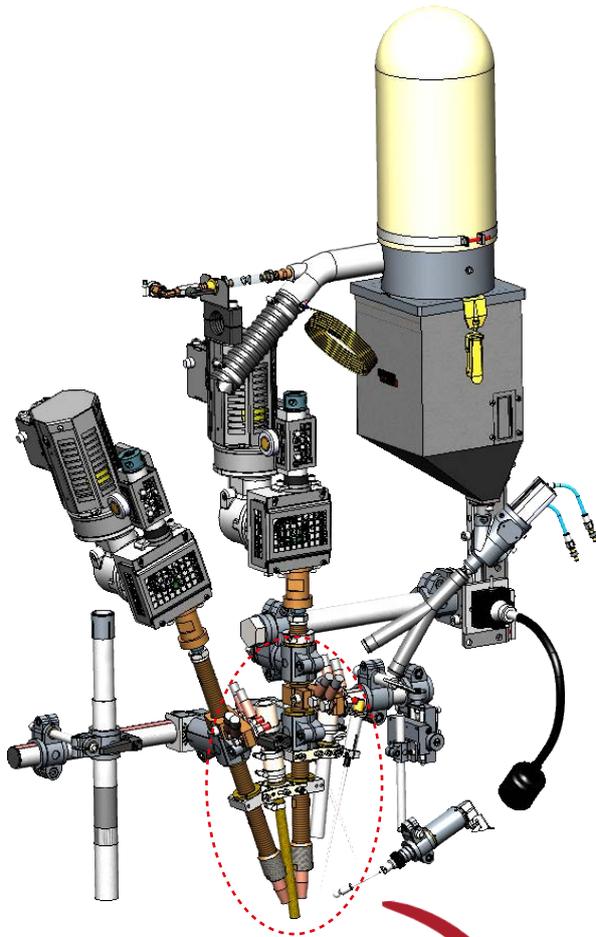
## 2 - Réglage du positionnement de l'aspiration de flux



**Déboîtement permettant une aspiration manuelle du flux en périphérie de la soudure.**



### 3 - Réglage des amenées de flux "Heavy Duty"



## 1 - Entretien

Pour que la machine puisse assurer les meilleurs services durablement, un minimum de soins et d'entretien sont nécessaires.

La périodicité de ces entretiens est donnée pour une production de 1 poste de travail par jour soit 2 heures de fonctionnement quotidien maximum pour chaque axe de mouvement. Pour une production plus importante augmenter les fréquences d'entretiens en conséquence.

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



Avant de commencer une intervention, il est **OBLIGATOIRE** de consigner toutes les énergies d'alimentation de la machine (électrique, pneumatique, gaz,...).  
Le verrouillage d'un bouton d'arrêt d'urgence n'est pas suffisant.

### 1.1 Planning de maintenance



Ce planning doit **impérativement** être respecté.  
Nous vous conseillons de mettre en place un suivi tracé de toutes vos opérations de maintenance.

#### A chaque remplacement de bobine de fil

Date de l'entretien: / /

		Souffler l'intérieur des gaines, des guides fils entrée et sortie platine, de la platine d'amenée de fil, de l'embout rallonge et dresseur de fil.
		Contrôler l'usure des buses fil.

#### Journalier

Date de l'entretien: / /

		Démonter le couvercle du recyclage flux, le retourner et le secouer énergiquement pour évacuer les "fines" et la poussière.
		Souffler l'intérieur de la vanne à flux, des tuyaux, de l'amenée de flux.
		Nettoyer l'ensemble de la tête.

#### Hebdomadaire

Date de l'entretien: / /

		Vérifier l'état des bagues isolantes en bakélite.
		Vérifier tous les points de connexion du circuit de puissance.

## 2 - Pièce de rechange

### Comment commander :

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

### Les tableaux descriptifs comportent 3 sortes d'articles:

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

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

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

### Exemple :

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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
A1	W000XXXXXX	✓		Carte interface machine
A2	W000XXXXXX	✗		Débitmètre
A3	P9357XXXX			Tôlerie face avant sérigraphiée

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

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

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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
E	W000379478	✓		Bagues isolantes pour tête tubulaire
N	W000379479	✓		Bagues isolantes pour tête tubulaire équipée des torches Heavy Duty range
P	W000379480	✓		Bagues isolantes pour amenée de flux principale ou secondaire

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

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



