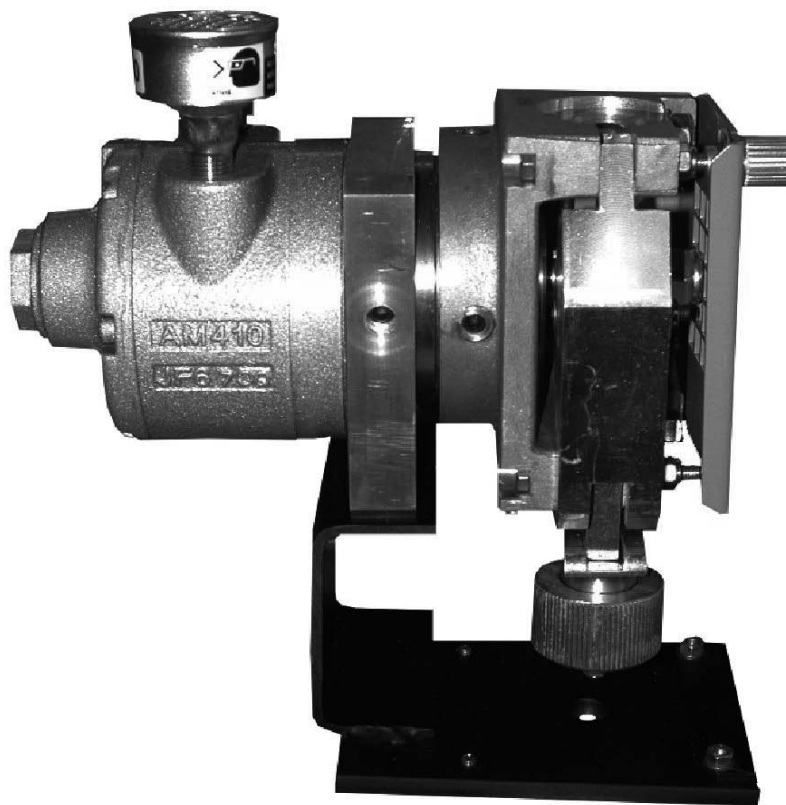


DEVIDAGE PNEUMATIQUE

DEVIDAGE PNEUMATIQUE

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

APPAREIL N°9224 0900



EDITION : FR
REVISION : C
DATE : 07-2018

Notice d'instructions

REF : **8695 5236**

Notice originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

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

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

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

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

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

SOMMAIRE

A - CONSIGNES DE SECURITE	1
BRUIT AERIEN	1
B - DESCRIPTION	2
C - MONTAGE INSTALLATION	4
D - MAINTENANCE	6
1 - ENTRETIEN	6
2 - PIECES DE RECHANGE.....	7
NOTES PERSONNELLES.....	8

REVISIONS

REVISION B**05/14**

DESIGNATION	PAGE
Spare parts	

REVISION C**07/18**

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo	

A - CONSIGNES DE SECURITE

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

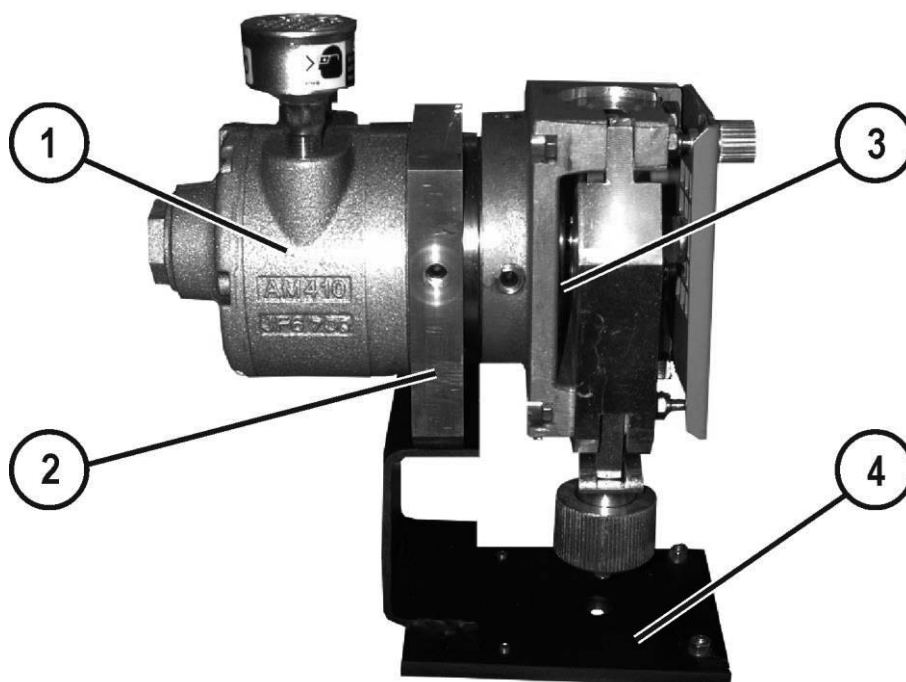


BRUIT AERIEN

Se reporter au manuel spécifique fourni avec cet équipement.

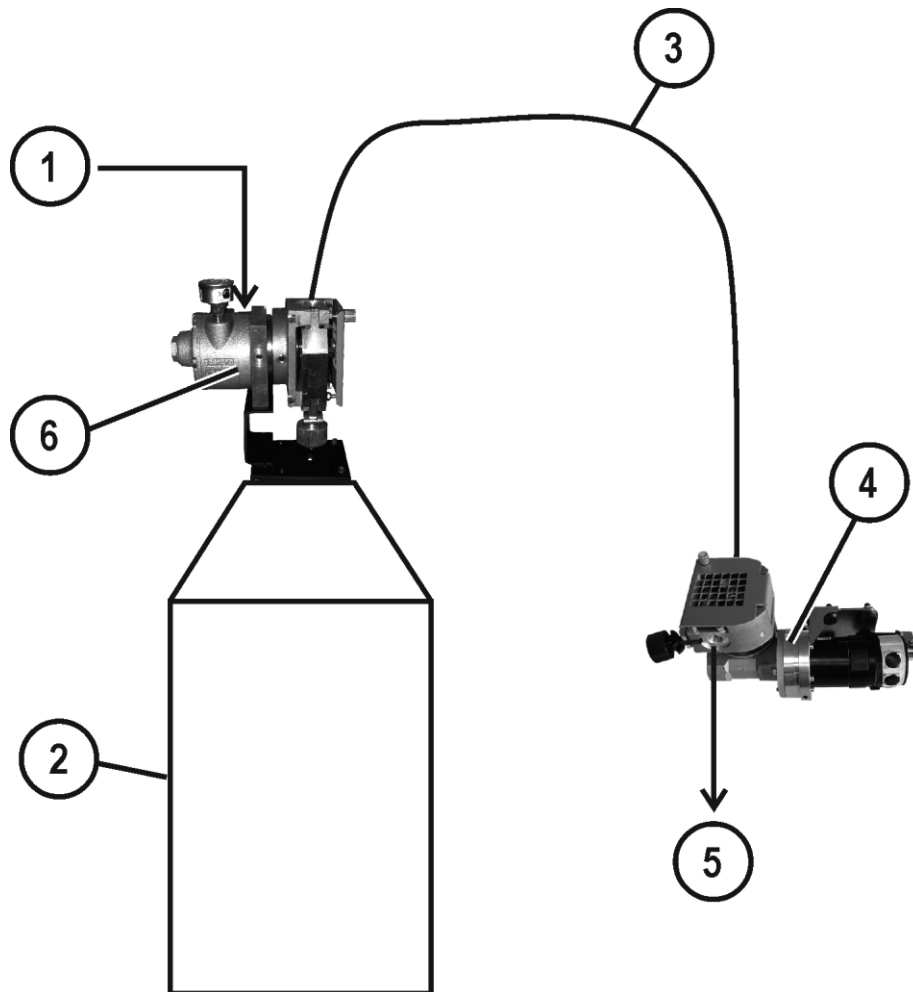
B - DESCRIPTION

L'ensemble de devidage pneumatique vient en assistance au moteur DX7 lors des grandes longueurs d'amenées de fil de soudage vers une torche de type AS.



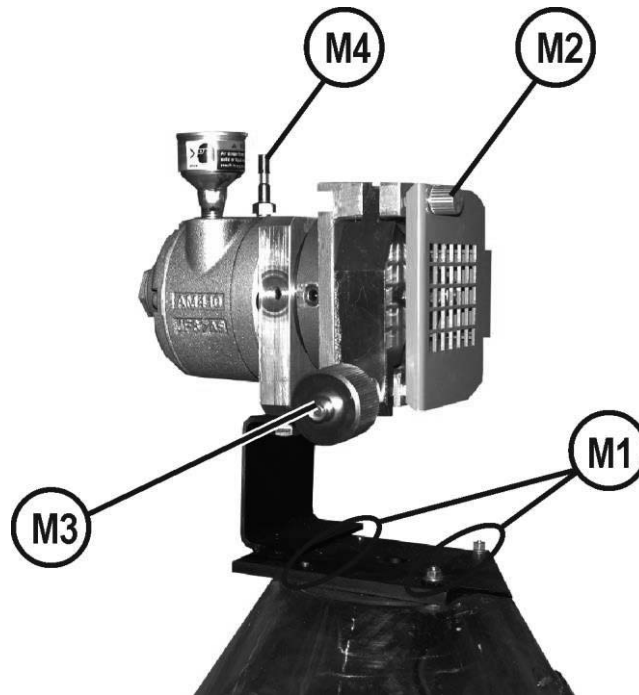
1	Moteur pneumatique 8 palettes
2	Support de liaison
3	Platine de devidage pneumatique
4	Support ensemble de devidage

SCHEMA DE PRINCIPE



1	Alimentation en air comprimé
2	Fût de fil de soudage
3	Gaine d'amenée de fil de soudage
4	Groupe de devidage DX7
5	Vers torche AS
6	Ensemble de devidage pneumatique

C - MONTAGE INSTALLATION



- Monter l'ensemble de devidage pneumatique sur le fût par l'intermediaire des 4 vis M1.
- Desserer la vis M2 puis ouvrir le capot.
- Desserer la molette M3 afin de pouvoir passer le fil de soudage à travers les galets.
- Une fois le fil de soudage sortie de la platine de devidage, resserrer la molette M3.
- Resserer le capot M2.
- Brancher l'air comprimé par l'intermediaire du raccord M4.

ALIMENTATION PNEUMATIQUE			
On doit prévoir une source d'air comprimé munie d'un régulateur capable de fournir les débits et pressions préconisés. L'air doit être propre deshuilé et dégraissé. CLASSE DE QUALITE : suivant norme ISO 8573-1			
Classe de polluants solides	Classe 3	Granulométrie 5µm	Concentration massique 5mg/m ³
Classe d'eau	Classe 3	Point de rosée maxi sous pression -20°C	
Classe d'huile totale	Classe 5	Concentration 25 mg/m ³	
	Pressions d'alimentation	Pressions maximum	Débits maxi utilisés l/s
	7 bars	7 bars	27,8

LUBRIFICATEUR

LUBRIFIANT

Pour une utilisation usuelle, il convient d'employer une huile pneumatique non détergente sans additif agressif, viscosité 2 à 3,5° engler à 50°C, point d'aniline 90 à 105.

Référence préconisée :

*AD220
SAE 10W
ou huile non détergente*

REPLISSAGE DE LA CUVE

Dépressuriser le système. Retirer la cuve et la remplir en utilisant un lubrifiant convenable, après remplissage, s'assurer que la cuve a été convenablement remontée jusqu'à étanchéité avant de remettre le système en pression.

REGLAGE

Pour régler le débit d'huile, mettre sous pression puis mettre une sortie d'air à l'échappement afin de consommer de l'air et manoeuvrer le bouton de type « tirer-tourner-pousser » jusqu'à obtention du taux d'écoulement désiré.

Le contrôle de celui-ci se fait à travers le dôme de visualisation. En moyenne, nous suggérons un débit d'une ou deux gouttes par minute.

D - MAINTENANCE

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. Pour une production plus importante augmenter les fréquences d'entretiens en conséquence

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

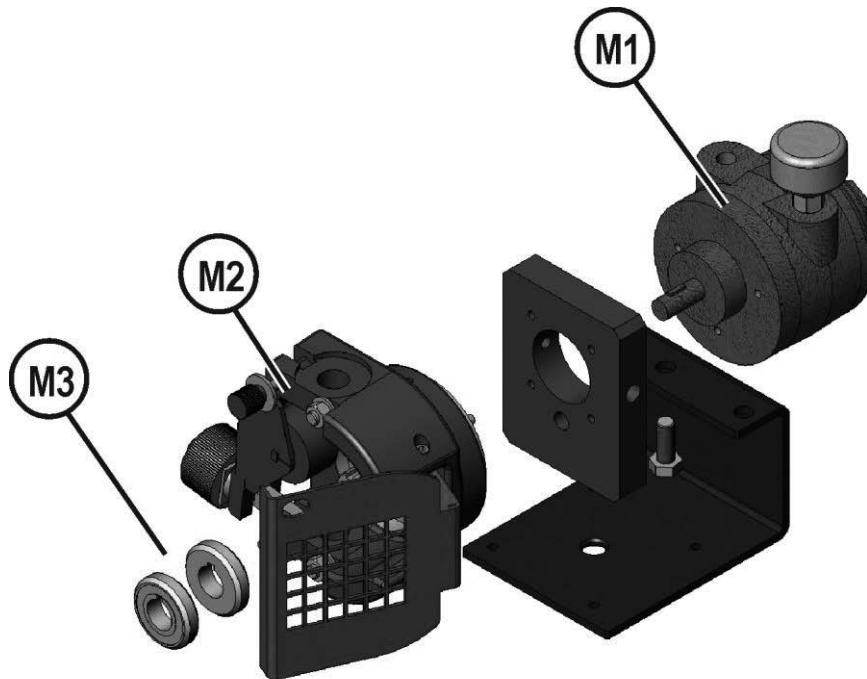
TOUS LES MOIS



- Vérifier le niveau d'huile dans le lubrificateur

2 - PIÈCES DE RECHANGE

De manière à éviter toute erreur lors d'approvisionnement de pièces de rechange, 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.



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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
M1	W000352224	✗		Moteur pneumatique 8 palettes
M2	W000352225	✗		Ens platine devidage pneumatique
M3	S91096175	✓		Jeu de 2 galets 1.2 à 2.4 mm

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

	TYPE :
	Matricule :

