

Mode d'emploi originale par les torches de soudage MIG/MAG EN 60 974-7



Table des matières

1	Générale	3
1.1	Informations de cette mode d'emploi	3
1.2	Autre documentations applicables	3
1.3	Droit d'auteur	3
1.4	Déclaration de symbole	4
1.5	Avertissements	5
1.6	Limitations de responsabilité	6
1.7	Garantie	7
2	Sécurité	8
2.1	Générale	8
2.2	L'application prévue	8
2.3	Consignes de sécurité	9
2.4	Sources de danger	10
2.5	Responsabilité de l'opérateur	14
2.6	Compétences personnel	15
2.7	Équipement de protection individuelle	16
3	Les données techniques	17
3.1	Les données générales	17
3.2	Les données spécifiques de la torche	17
4	Construction et fonction	18
4.1	Description de la fonction	18
4.2	Contenu de la livraison	18
4.3	Construction principale	19
5	Mise en service	20
5.1	L'assemblage de la guide fil	20
5.2	L'assemblage des buses	20
5.3	Connexion sur la machine à souder	21
5.4	Connexion du refroidisseur	21
6	L'Opération	22
6.1	Contrôles avant l'opération	22
6.2	Enfiler fil de soudage	22
6.3	Processus de soudage	22
6.4	Les interruptions de travail	22
7	L'entretien/Nettoyage	23
7.1	Inspection visuelle	23
7.2	Nettoyage	23
7.3	Échange des pièces utiles	24
8	Élimination des défauts	26
9	Stockage	27
10	Disposition	27

1 Générale

1.1 Informations de cette mode d'emploi

Cette mode d'emploi contient références importants pour traiter avec la torche de soudage MIG/MAG pendant l'installation, le travail, le maintien, l'entretien e le soin et l'élimination.

La condition préalable pour le travail sécure, prévu et économique à et avec la torche de soudage est l'observation de tous les références de la sécurité et des instructions de traitement.

Cette observation permet d'éviter les périls, les coûts de réparation, déminuer le temps d'arrêt et augmenter la fiabilité et le temps de vie de la torche de soudage.

Au-delà doivent être respectées les règlements valides locales de prévention des accidents et règlements generales de sécurité.

Lisez prudent les instructions avant le début de tous les travaux! Il est partie intégrale du produit et doivent être conservée dans le voisinage immédiate de l'unité pour le personnel accessible à tout moment.

1.2 Autre documentations applicables

Chaque torche est alimentée avec un feuille de données. Cette feuille contienne les informations spécifiques de la torche et est part de ces instructions de travail. Si la feuille de donner ne soit pas incluse avec la livraison, vous devez contacter votre revendeur.

Parce que la torche soudage est utilisée en combinaison d'une poste soudage, un dévidoir et optional un refroidisseur, les instructions des outils correspondants doivent être observées.

1.3 Droit d'auteur

Ce document est protéger par les droits d'auteur.

Chaque duplication, ou la reproduction, même partielle, ainsi que la reproduction des illustrations, également en état modifié est permis qu'avec l'approbation écrit du fabricant.

1.4 Déclaration de symbole

Avertissements sont déclaré additionel par symboles.

Dans cette mode d'emploi avertissements suivante sont utilisé:

SYMBOLE	INTERPRÉTATION
	Avertissement general
	Danger par courant électrique
	Danger d'explosion
	Danger d'incendie
	Danger de brûler
	Danger dû à l'inhalation de substances toxiques
	Danger de radiation UV forte
	Références générales e conseils utiles pour le manipulation

1.5 Avertissements

Les avertissements utilisés dans ce mode d'emploi seront initiés par les mots de signaux, qui amènent le degré de danger à l'expression. Le symbole informe en outre le type de danger.

Dans ce mode d'emploi sont utilisés les avertissements suivants:

DANGER



Danger pour la vie!

Conséquences de non-conformité ...

► Instructions pour éviter

L'avertissement de ce type de danger indique une situation potentiellement dangereuse. Si la situation dangereuse n'est pas évitée, elle conduit à la mort ou à de graves blessures. Suivez les instructions d'avertissement pour éviter le danger de mort ou de blessures graves.

AVERTISSEMENT



Danger de blessure!

Conséquence en cas de non-conformité ...

► Instructions pour éviter

Un avertissement de ce niveau de danger indique une situation possible dangereuse. Si la situation dangereuse n'est pas évitée, elle peut entraîner la mort ou de graves blessures. Suivez les instructions de ces avertissements, pour éviter le danger de mort ou de blessures graves.

PRUDENCE



Préjudice personnel ... !

Suites de la non-observance ...

► Instructions pour la prévention

Un avertissement de ce niveau de danger signale une situation possible dangereuse. Si la situation dangereuse n'est pas évitée, elle peut conduire à de légères ou de modérées blessures. Suivez les instructions de cet avertissement pour éviter des blessures personnelles.

RÉFÉRENCE



Note de texte ...

Une référence traite des informations additionnelle que sont importante pour le traitement ultérieur ou facilitent l'étape de travail décrit.

1.6 Limitations de la responsabilité

Tous les informations et références dans ce mode d'emploi étaient collectée en tenant compte des normes et des réglementes, l'état de la technologie ainsi que nos nombreuses années d'expériences et perspectives.

Nous nous réservons le droit de changements en cadre du développement de la torche de soudage décrit dans ce mode d'emploi. Des informations, des illustrations et des descriptions ne peuvent pas être déduire revendications.

Le fabricant n'assume aucune responsabilité pour les dommages et perturbations opérationnelles, soit en raison de:

- Non-conformité de cette mode d'emploi,
- L'utilisation non -prévue,
- L'utilisation de personnel non- ou insuffisamment formés,
- L'application moyen de service non autorisé,
- Connection défectueuse,
- Utilisation des pièces d'usure et des accessoires non-originale de **Rohrman Schweisstechnik GmbH**,
- Modifications techniques et conversions, si ce ne fût pas jumelés à **Rohrman Schweisstechnik GmbH**,
- Non-mise en oeuvre les traitement d'entretien prescrit.

Pour tous nos erreur ou omissions **Rohrman Schweisstechnik GmbH**, accept la responsabilité en vertu de l'exclusion d'autres revendications dans le cadre des engagements pris dans le contract. Revendications de dégâts, indépendamment de motifs juridiques sont exclusés.

1.7 Garantie

Nous, Rohrman Schweißtechnik GmbH, fournissons un produit certifié. Au moment d'expédier nous garantissons une fabrication sans erreur, exemptes d'erreurs matérielles et de traitement, ainsi que d'une fonction prévue après la technologie, à toutes les exigences réglementaires.

Les garanties peuvent être seulement données pour les défauts de fabrication, mais pas pour dommages dus d'origine naturelle ou un traitement inadéquat. Pour les résultats de travaux défectueux, aucune responsabilité n'est acceptée. Pièces d'usure sont exclues de la garantie en tous cas.

La garantie ne couvre pas les dommages ou les erreurs de fonction par un traitement inadéquat comme par exemple:

- Ne pas suivre des instructions de la mode d'emploi,
- L'installation ou l'assemblage inadéquate,
- Entretien insuffisant,
- Changement du produit contre l'état original,
- Surcharge, abus ou usage non-prévu,
- Dommages mécaniques par collision ou accidents.

2 Sécurité

2.1 Générale

Ce chapitre donne les références importantes à toutes aspects de sécurité pour le protection personnel optimale ainsi pour un travail sécuritaire et sans problème.

AVERTISSEMENT



Danger à non-observance des avertissements de sécurité!

À non-respect des avertissement de sécurité et des traitements décrit dans ce mode d'emploi peuvent survenir dangereux importantes.

- ▶ Observez tous les avertissement énumérés ici.
- ▶ Respectez aussi les consignes de sécurité figurant dans les documents applicables.

2.2 L'application prévue

Les torches soudage de la série MIG/MAG sont exclusivement déterminée pour le soudage avec gas de protection inerte (MIG) ou gas active (MAG). L'application doit être effectuée par personnel avec le respect des dispositions pertinent. Une autre ou au-delà utilisation est considérée comme non appropriée.

AVERTISSEMENT



Danger de l'utilisation non- prévue!

Chaque utilisation de la torche de soudage au-delà celui qui prévue et différente peut conduire aux situations dangereuses.

- ▶ Utilisez la torche comme prévue.
- ▶ Conformez de tous les références des cette mode d'emploi.

Révendications de toute nature pour les dommages causés par utilisation non-prévue sont exclues. La risque est portée seulement par l'utilisateur.

2.3 Consignes de sécurité

Pour une manipulation sécurée de la torche de soudage vous devez noter les instructions suivante:

- Le travail de soudure peut être seulement effectuée par personnel qualifié et familier avec des règlements pertinent et ils sont également suivis.
- Pendant le travail portez des vêtements secs et une protection pour les yeux.
- Travail de soudure ne peut être effectuée dans un environnement dangereux par explosion.
- Le peuple avec stimulateur cardiaque ou autres implants médicaux ne doit pas effectuer le travail de soudage avec équipement de soudage à l'arc.
- Contrôlez la torche de soudage et le paquet avant l'application sur les dommages visible. Ne prenez pas une torche de soudage endommagé en service.
- Avant commencer de travailler, contrôlez l'état correct de la poste, du refroidisseur et le devoir ainsi que la fonction des éléments de commande.
- Laissez effectuer les réparations sur les torches de soudage dans un atelier spécialisé ou par le service de l'usine. En raison de réparations inadéquates peuvent survenir importants périls pour l'opérateur.
- Composants de construction endommagé ne peuvent seulement échanger par pièces originale de Rohrman Schweisstechnik GmbH. Seulement avec ces pièces la garantie que les exigences de sécurité sont respectées.
- Mettez la torche de soudage en place isolée, de sorte qu'aucun contact avec les parties conductrices ne peut provenir.
- Dans tous les travaux de nettoyage et d'entretien éteignez le poste.
- Ne mettez ou ne tirez pas le paquet sur des arêtes vives ou des pièces chaudes.

2.4 Sources de danger

Suivante sont énumérées les sources de danger direct et indirect, qui peuvent provoquer un accident à souder à l'arc .

2.4.1 Courant électrique

DANGER



Danger de vie par le courant électrique!

En cas de contact avec des lignes ou des pièces sous tension en direct s'existe danger de vie! Respectez les instructions suivante pour éviter un danger de courant électrique:

- ▶ Portez vêtement de protection sec.
- ▶ En cas moins de 2 m distance au ligne électrique prenez des mesures supplémentaire.
- ▶ Pour tous les travaux de maintenance sur la torche de soudage éteignez la poste de soudage.

2.4.2 Forte développement de la chaleur

AVERTISSEMENT



Danger de se brûler!

La tête de la torche de soudage, la pièce à travaille ainsi que des étincelles et éclaboussures sont chaude et peuvent provoquer des brûlures. Respectez les références suivantes pour éviter des brûlures:

- ▶ Protégez les yeux à étincelles et éclaboussures qui volant autour.
- ▶ Portez vêtements de protection adéquate.
- ▶ En cas de soudage au plafond portez une protection supplémentaire sur la tête.

2.4.3 Radiation forte

AVERTISSEMENT



Danger de radiation forte pendant le soudage!

Au cours du processus de soudage se forme une radiation forte dans la zone de l'arc!

Respectez les références suivantes pour éviter des blessures par radiation:

- ▶ Portez une protection oculaire.
- ▶ Protégez les zones de peau ouvert contre la radiation UV.
- ▶ Pour la protection des autre personnes boucliez la zone de soudage.

2.4.4 Polluants dans l'air à respirer

AVERTISSEMENT



Danger de polluants!

Pendant la processus du soudage il peut se produire de la fumée nocitive et gaz!

Respectez les références suivantes pour éviter les dangers de polluants dans l'air à respirer:

- ▶ Pièces à travaille que sont dégraissées avec des solvants chloré doivent être rincer abondamment avec de l'eau.
- ▶ Dérivez de la fumée et du gaz par l'intermédiaire d'une extraction.
- ▶ Portez l'appareil de protection respiratoire lorsque l'extraction n'est pas possible.
- ▶ Respectez la direction du vent au dehors.

2.4.5 Danger de blessure à fil de soudage

PRUDENCE



Blessure aléatoire à fil de soudage!

En cas la mise en circuit involontairement du devoir il peut venir des blessures aléatoire.

- ▶ Éteignez la poste de soudage avant le commence des travaux à la torche de soudage.
- ▶ Courbez l'extrémité du fil de soudage ou mettez un bouchon.

2.4.6 Danger d'explosion

DANGER



Danger d'explosion pendant le soudage!

Le soudage à conteneurs, appareils et tuyauterie peut conduire au explosions. Respectez les références suivantes pour éviter le déclenchement d'explosions:

- ▶ Obtenez permis de soudage. Ne jamais souder dans les zones qui sont marquées comme mis en danger par d'explosion.
- ▶ Avant commettre le soudage assurez que se ne trouve pas une atmosfere explosive dans la zone de soudage.
- ▶ Vidangez le conteneur, nettoyez et remplissez avec de gaz neutrale.
- ▶ Assurez vous que pas de suppression se peut produire.

2.4.7 Danger d'incendie

AVERTISSEMENT



Danger d'incendie à la soudure!

Pendant et avant la soudure se peut venir des incendies! Respectez les références pour éviter la formation des incendies:

- ▶ Couvrez ou supprimez les matières combustible dans la zone de travail ou sur les vêtements de travail.
- ▶ Étanchéitez des zones cachées ou boucliez les matériaux combustibles.
- ▶ Fournissez d'agent extincteur.
- ▶ Faites pendant le travail un garde et avant la soudure un piquet d'incendie.

2.4.8 Danger par l'environnement

AVERTISSEMENT



Différentes dangers par l'environnement de travail!

Selon la condition de l'environnement se peut conduire supplémentaires dangers indirectes! Respectez les références suivantes pour éviter des blessures:

- ▶ En cas de danger électrique augmenter par humide, environnement humide ou vêtements humides utilisez une poste de soudage adéquate et mis la poste dehors de la zone dangereuse. Assurez la poste avec une RCD (FI-interrupteur).
- ▶ Dans proportions étroites (distance à lignes conduites <2 m) mettez isolation supplémentaire contre contact avec les lignes conduites.
- ▶ Supprimez outils supplémentaires pour éviter le sautage des conducteurs de protection par courants de lignes à terre.
- ▶ Assurez les bouteilles de gaz contre renversement.
- ▶ Portez protection a sourd dans les zones de travaille avec > 80 db(A).

2.5 Responsabilité d'opérateur

Parce que la torche de soudure est utilisée dans la zone industrielle l'opérateur soumet des obligations légale en matière de sécurité au travail. En plus des instructions de sécurité au travaille dans cette mode d'emploi doivent être respectée les règlements de sécurité, de la prévention des accidents et de protection de l'environnement.

L'opérateur doit ...

- se découvrir sur les règlements de sécurité applicables et des dangers spécifique que s'ensuivent dans la localisation actuelle. Il doit transposer ces instructions dans la forme de modes d'emploi aux endroits de soudage fixés.
- déterminez, réglez et fixez clairement la compétence du personnel pour l'installation, l'opération, l'entretien et le nettoyage.
- assurez vous que tout le personnel engager avec la torche de soudage a lu et entendu le mode d'emploi. Au-delà, il doit trainer le personnel à l'intervalles régulièrement et informer par les danger sortant de la torche soudage.
- révisez le travaille sécure et danger alert avec ègards des instructions de cette mode d'emploi et contrôlez les règlements de sécurité actuelles.
- assurez vous que cette manuelle et tous les règlements pertinent sont accessible pour le personnel de l'opération et d'entretien.
- fixez la responsabilité du soudeur et les faire permettre de se décliner les instructions d'une troisième contraire la sécurité!
- fournissez à personnel l'équipement de sécurité nécessaire.

En outre l'opérateur est responsable à cela que la torche de soudage est toujours dans une condition parfait. D'ou l'opérateur doit ...

- Assurer que les intervalles de nettoyage et d'entretien, fixer dans ce manual, sont respectées.
- Les arrangements de sécurité seront controlés régulièrement à capabilité de travail et d'état complet.
- Assurer que la combinaison de la torche soudage et la poste de soudage ont se recontrent les exigences des règlements EMV 2004/108/EG.

2.6 Compétences personnel

2.6.1 Qualification de personnel

AVERTISSEMENT



Dangers de blessures en cas de qualification insuffisant du personnel.

Traitement inadéquate peut conduire à dommages personnel et matérielle important.

- ▶ Laissez exécuter tout le travail par personnel qualifié.

Dans ce manuale ils sont désigner les qualifications suivantes pour les activités différentes:

■ Personel spécialisé

Personel spécialisé est dans une position par son formation, son connaissance et son expérience de effectuer le travail qui lui est confié et à reconnaître et éviter indépendamment tous les dangers possible.

Comme personnel se sont seulement autorisé les gens attendent d'eux, qu'ils effectuent leur travail de manière fiable. Les gens les quelles leur réactivité est influencée tels que des drogues, l'alcool ou des médicaments ne sont pas autorisés.

Personnes qui font à l'école, sont enseignés, instrués ou dans le cadre d'un personnel en formation générale doivent être sous la surveillance constante d' une personne expérimentée du travail!

RÉFERENCE



Pour sélectionner de personnel, respectez les règlements propre à l'âge et à la profession.

2.7 Équipement de protection individuelle

AVERTISSEMENT



Danger de blessure à mauvais ou manquante équipement de protection!

Au travail il faut q'on porter l'équipement de protection, à minimiser les dangers de la santé.

- ▶ Portez toujours l'équipement nécessaire pour chaque travail particulier.
- ▶ Respectez les instructions jointes de la zone de travail.

Portez l'équipement écrit suivante de tous les travailles sur et avec la torche soudage:



Portez vêtement de protection résistant et étanche feu, en plus cuir tablier de travail pour la protection contre les brûlures à travau particulier



Portez gants soudeur de protection contre les brûlures et contact électrique



Chaussures de sécurité avec embouts d'acier et semelles résistantes à l'huile et isolantes



Protection du visage avec un filtre adéquate pour protéger les yeux et le visage contre le flash, les brûleurs et la radiation UV forte

Selon les conditions de la zone de travail, portez l'équipement de sécurité supplémentaire pendant les travaux à et avec la torche de soudage:



Casque à protection du tête contre d'objects chutes.
Protection du tête adéquate pendant le soudage au plafond



Protection à sourds dans une zone avec émission de bruit > 80 db(A)

3 Les données techniques

3.1 Les données générales

Procédure de soudage:	MIG/MAG	
Type de file:	Fil rond	
Position de soudage:	tous	
Gaz de protection:	CO ₂ ou mélange gaz M21	
Styles de guider:	par main	machinelle
Type de protection:	IP3X	IP2X
Dimensionnement de tension (valeur de la crête):	113 V _{SS}	141 V _{SS}
Type de tension:	Tension continue (DC)	
Polarité de l' électrode:	positif	
Organe de contrôle sur la poignée commence/arrêt:	42 V/1 A max./2 phases	
Température dans l'environnement pendant le travail:	-10 ... +40 °C	
Température pendant le stockage:	-25 ... +55 °C	
Humidité relative d'air:	< 90 % (à 20 °C)	
Type de refroidissement:	L'air ou l'eau	
Pour torches refroidies à l'eau		
Débit de l'eau (min.):	1,0 l/min	
Pression d'entrée (min.):	2,5 bar	
Pression d'entrée (max.):	3,5 bar	
Température de départ (max.):	40 °C	
Température de retour (max.):	60 °C	
Capacité de réfrigération (min.): (selon application)	1.000 W	

3.2 Les données spécifiques de la torche

RÉFÉRENCE



Les données spécifiques de la torche sont présentées dans la fiche de données ci incluse. La fiche de données est composant de ce mode d'emploi.

Les fiches de donnée contiennent des informations sur la domaine de puissance de la torche. Les dessins montrent l'installation et l'utilisation de chaque pièces d'usure et accessoires assortis.

4 Construction et fonction

4.1 Description de la fonction

À soudage MIG/MAG un fil-électrode est alimentée par la torch de soudage. Entre le fil-électrode et la pièce un arc est créé, que mise à fondre la pièce et le fil. L'arc et la bain de fusion sont protectées par un gaz inert (MIG) ou par un gaz actif (MAG).

En activant l'interrupteur sur la poignée la tension du système de soudage et la dévidoir sont mis en circuit. Le courant de soudage est transféré par la pointe de contact sur le fil-électrode. Selon l'exécution de la torche de soudage ils sont présent sur la poignée des options de réglage supplémentaires.

La réfrigération de la torch de soudage est par l'air ou l'eau.

RÉFÉRENCE



La facon de la réfrigération est référée dans la fiche de données.

4.2 Contenu de la livraison

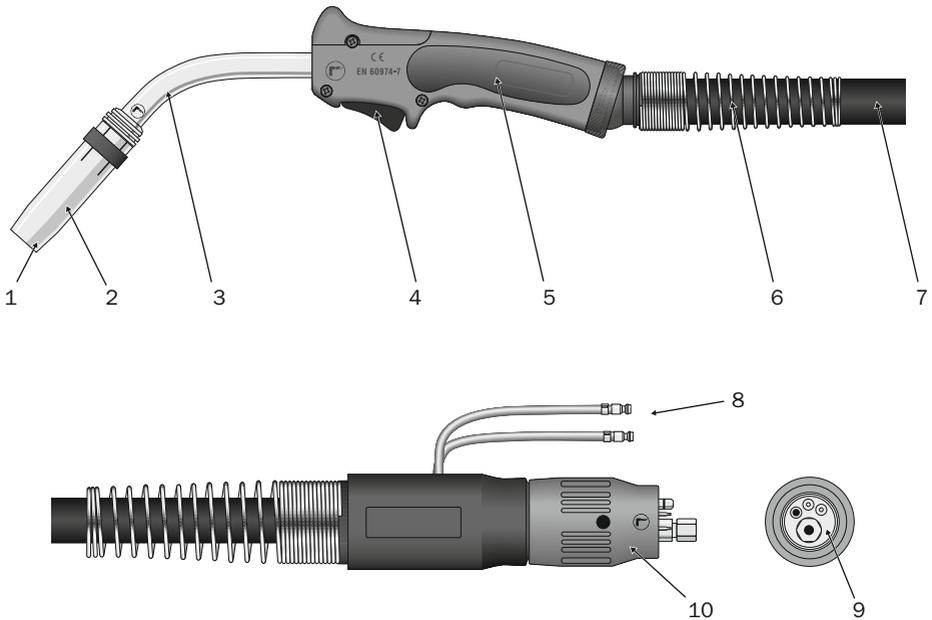
RÉFÉRENCE



Le contenu de la livraison peut varier selon le type de la torche de soudage. L'exact livraison sera retiré de la fiche de données.

Contrôlez la livraison de l'intégrité et de dommage visible. Rappelez immédiatement une livraison incomplète ou endommager au distributeur/fournisseur.

4.3 Construction principale



- | | |
|---|---|
| 1 Buse de gaz | 6 Protection coude |
| 2 Point de contact | 7 Paquet tuyaux et cable |
| 3 Colle de la torche | 8 Connection de réfrigération (optional) |
| 4 Le commutateur de contact | 9 Raccord centrale (alternatif ils sont des autres raccord disponibles) |
| 5 Poignée (optional avec des contrôles supplémentaires pour la télécommande de la système de soudage) | 10 Écrou pour fixation du raccord |

RÉFÉRENCE



Selon exécution peuvent être intégré des contrôles supplémentaires dans la poignée pour télécommander la système de soudage respectif. Le façon du raccord est adapté à la poste de soudage respectif. Plus d'informations se trouve dans la fiche de données de la torche et dans la mode d'emploi du système de soudage.

5 Mise en service

AVERTISSEMENT



Risque de blessure par la mise en service de la torche de soudage!

Au cours de la mise en service incorrect de la torche de soudage est un risque de blessure.

- ▶ Avant la mise en service de la torche il faut éteindre la machine à souder et des équipements supplémentaires et fermer l'alimentation du gaz de protection.

5.1 L'assemblage de la guide de fil

- Sélectionnez la guide de fil adapté pour le fil soudage et assemblez comme écrit dans la **chapitre 7.3.3** changer **Guide de fil**.

5.2 L'assemblage des buses

- Sélectionnez le point de contact adapté pour le fil de soudage et assemblez comme écrit dans la **chapitre 7.3.1** changer **Point de contact**.
- Sélectionnez la buse de gaz adapté pour la procédé de soudure et assemblez comme écrit dans la **chapitre 7.3.2** changer **Buse de gaz**.

5.3 Connection sur la machine à souder

RÉFÉRENCE



Contrôlez si les point de contact pour la transmission de courant soient propres et secs, non pliée ou cassée, avant connecter le paquet de la torche sur la machine à souder.

- ▶ Nettoyez les salissures avant connecter et échangez les pièces mauvaises.

- Installez dévidoir comme la mode d'emploi.
- Enfilez le fil de soudage à côté de la torche, comme écrit dans **chapitre 6.2** enfilez **Fil de soudage**.
- Branchez raccord centrale (CA) dans les guides.
- Branchez raccord centrale (CA) à main dans la coté de la torche.

5.4 Connection du refroidisseur

RÉFÉRENCE



Avant connecter le refroidisseur, contrôlez si les connections adaptables pour entrée d'eau (bleu) et retour d'eau (rouge) soient présent. Dans les plupart des cas il sont mis des raccords rapides du type 21 NW5.

- ▶ Les connections de tuyau doivent être enfilées sans avoir au stress pour éviter le vrillage.
- ▶ Si la longueur des tuyaux ne soit pas suffisant, ils sont les tuyaux d'extension disponible au distributeur spécialisé.

- Connectez raccords entrée d'eau (bleu) et retour d'eau rouge sur le réfrigérateur. Attention à siège sûr des raccords rapides et contrôlez l'étanchéité.
- Contrôlez l'état de préparation opérationnelle de l'unité de refroidissement après le mode d'emploi du fabricant.

6 L'opération

6.1 Contrôles avant l'opération

Avant l'opération effectuez les contrôles suivante:

- Brancher le gaz de protection correct?
- Gaz de protection en quantité suffisante?
- Quantité de fil de soudage suffisante?
- Torche à souder et le paquet pas endommagé?
- Équipement de protection disponible et pas endommagé?
- Pas de danger dans la zone de travaille?

6.2 Enfiler fil de soudage

- Déposez une éventuelle crête à fil.
- Enfillez le fil de soudage comme écrit dans le mode d'emploi du l'unité dévidoir du fabricant.
- Mettez le paquet en longueur, évitez les courbures.
- Commandez le tâteur „alimentation du fil sans courant“ sur la dévidoir fin au fil de soudage faites saillie du point de contact.

6.3 Processus de soudage

- Faites le câble de terre en mode que le retour du courant peut s'écouler directement à la machine de soudage.
- Ajustez le quantité du gaz de protection sur la réductrice. Le type et la quantité dépendent de la procédé de soudure.
- Ajustez le mode et la puissance du courant de soudage et la vitesse d'avance du fil selon l'application du soudage.
- Allumez la machine à souder, l'unité dévidoir et le refroidisseur.
- Commandez le tâteur sur la poignée et effectuez la processus du soudage.

6.4 Les interruptions de travail

- S'éteignez le tâteur sur la poignée.
- Attendez le post-écoulement du gaz.
- Mettez la torche de soudage sur une position isolée.
- Après la fin du travail s'éteignez la machine à souder, l'unité dévidoir et le réfrigérateur et fermez l'écoulement du gaz de protection.

7 L'entretien/Nettoyage

RÉFÉRENCE



S'éteignez la machine à souder et les aggregates supplémentaires et fermez l'écoulement du gaz de protection avant la comence des travailles d'entretien et nettoyage.

7.1 Inspection visuelle

Exécutez les inspections visuelles suivante avant chaque utilisation:

- Contrôlez la torche de soudage et le paquet sur endommages visuelle à l'extérieur avant l'application.
- Inspectez la buse de gaz et le point contact sur les ponts d'éclaboussure. Nettoyez peut-être la buse. Échangez les buses en cas de forte usure.
- Contrôlez la siège assuré des connections sur la machine à souder et sur le refroidisseur.

7.2 Nettoyage

7.2.1 Nettoyage de la torche soudage

- Retirez la buse de gaz et éloignez les éclaboussures dans la zone de la buse.
- Éloignez les impuretés du colle de torche et de la poignée avec un chiffon.
- Contrôlez l'isolateur de la buse, nettoyez ou échangez en cas de forte usure.

7.2.2 Nettoyage de la spirale de guide fil

- Detachez le paquet tuaux et câble de la machine à souder et mettez à longueur, évitez les courbures.
- Detachez la spirale de guide fil et retirez du paquet.
- Nettoyez la spirale de guide fil à deux côtés avec l'air comprimée. En cas de forte usure changez la guide fil.

7.3 Échangelement des pièces utile

7.3.1 Échangelement des points de contact

Pour changer les points de contact exécutez comme suivante:

- Tirez la buse de gaz
- Détachez le point de contact avec le clé et dévissez au dehors
- Mettez un nouveau point de contact
- Mettez la buse de gaz

7.3.2 Échangelement de la buse de gaz

Pour changer la buse de gas exécutez comme suivante:

- Tirez la buse de gaz utilisée
- Mettez une nouveau buse de gaz

7.3.3 Changement de la spirale de guide fil

Pour changer la spirale de guide fil exécutez comme suivante:

Extension de la spirale de guide fil:

- Supprimez l'écrou de fil ou le conducteur de fil de la embout.
- Posez paquet de tuyau étiré.
- Supprimez la point de contact.
- Tirez la spirale de guide fil utilisée dehors le paquet en direction du raccord.

Installation de la spirale de guide fil:

- Sélectionnez le diamètre de la spirale incorporée adaptable du fil de soudage.
- Enfilez prudemment au coup par coup la nouveau spirale de guide fil à travers le tube de guidage de fil.
- Vissez l'écrou de retenue ou le conducteur de fil.
- Coupez la spirale sur mesure à travers du porte point de contact avec un pince latérale. Sélectionnez la coup mesure de telle sort que ceux-ci une légère pression est exercée sur la spirale de guide fil lors de l'assemblage ultérieur de la pointe de contact.
- Supprimez la crête et si nécessaire affûtez la point du fil à un angle de 40 degrés.
- Vissez la point de contact.

L'assemblage du guide fil à plastic:

- Supprimez le guide fil vieux comme écrit au-dessus.
- Enfilez le guide fil à plastic.
- Vissez la point de contact.
- La fin du guide fil peut dépasser 10–15 cm du raccord.
- Exécutez l'ajustement sur le dévidoir de fil selon les instructions du fabricante.

L'assemblage du guide fil combiné:

- Exprimez le vieux guide fil comme écrit au-dessus.
- Enfilez le guide fil combiné premierement avec la spirale.
- Vissez la point de contact sans tailler la spirale de metal.
- La fin du guide fil peut dépasser 10–15 cm du raccord.
- Exécutez l'ajustement sur la dévidoir de fil selon les instructions du fabricante.

8 Élimination des défauts

Défaut	Cause	Réremie
Colle de la torch devient trop chaud	Point de contact volant	Vissez la point de contact
	Débit de refroidissement trop faible	Inspectez le réfrigérateur
Pas de fonction selon l'opération du tâte	La machine à souder est arrêtée	Mettez la machine en circuit
	Ligne de commende est interrompée	Contrôlez la ligne de commande et la connexion à la machine
Le fil s'attache à la piece	Mauvais réglage de la machine	Corrigez la réglage de la machine
	Le point de contact est utilisé	Changez point de contact
L'alimentation du fil irregulière	Guide fil colmater	Nettoyez guide fil
	Point de contact pas adaptable au fil	Échangez pointe contact
	Défaut au dévidoir	Inspectez dévidoir
Deuxième arc	Pont déclaboussures à la point de contact	Nettoyez point de contact
Arc irregulier	Point de contact pas adaptable au fil	Échangez point de contact ou le fil
	Point de contact utilisée	Échangez point de contact
	Mauvais réglage sur la machine	Changez réglage
Formation de pores	Pont des éclaboussures entre point de contact et la buse de gaz	Nettoyez la torche selon écrit dans 7.2.1
	Quantité de gaz trop faible	Contrôlez réglage et quantité du gaz
	Courant d'air	Protectez zone de travaille contre courant d'air

RÉFÉRENCE



Observez aussi le mode d'emploi de la machine souder.
Si le problème ne puisse pas résolut avec ce qui précède, vous vous se tourniez vers le service de la clientèle.

9 Stockage

Si les torches de soudage ne doivent être utilisées plus long temps, nettoyez la torche, selon écrit dans le **chapitre 7.2 Nettoyage**.

Gardez la torche de soudage et tous les accessoires dans un magasin sec et sans gelée et adhère aux données techniques indiquer pour les conditions environnementales.

10 Disposition

Disposition de l'emballage

L'emballage protège la torch de soudage contre les dommages. L'emballages sont sélectionnées en fonction d'élimination écologiquement rationnelle et point de visage techniques et donc recyclable. La retour de l'emballage dans la circulation des matériaux sauve matières premières et réduisent les déchets générés.

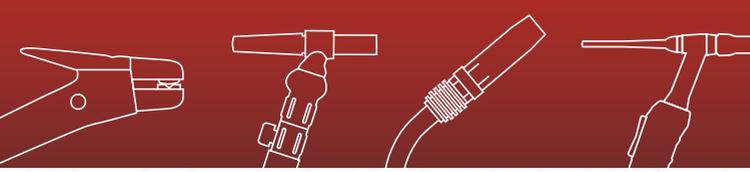
Disposez l'emballage non plus utilisées conformément à la réglementation locale.

Disposition de la torche ancien

La torche de soudage consiste principalement des matériaux, qui peuvent être fournies, avant la décomposition, à la recyclage.

- Mettez les métaux à la ferraille.
- Donnez les élément de plastic à la recyclage.
- Sortez les restes des composants par texture du matériaux.

Les autorités communales ou les entreprises spécialisés de la recyclage fournissent information pour l'élimination écologiquement rationnelle.



Pour plus d'informations contactez vous avec votre distributeur.

