



WELD THE WORLD

Micro Mag 301 PLUS

Guide d'utilisation





WELD THE WORLD



SOMMAIRE

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | AVANT-PROPOS | 5 |
| 1.1 | PRÉSENTATION | 6 |
| 2 | INSTALLATION | 7 |
| 2.1 | CONNEXION AU RESEAU ELECTRIQUE | 7 |
| 2.2 | PANNEAU FRONTAL | 7 |
| 2.3 | PANNEAU ARRIÈRE | 8 |
| 2.4 | PRÉPARATION POUR SOUDAGE MIG/MAG | 9 |
| 2.5 | PRÉPARATION AU SOUDAGE MMA | 13 |
| 2.6 | PRÉPARATION AU SOUDAGE TIG | 14 |
| 3 | MISE EN SERVICE | 16 |
| 3.1 | INTERFACE UTILISATEUR | 16 |
| 3.2 | ALLUMAGE DE L'APPAREIL | 18 |
| 3.3 | RÉINITIALISATION (CHARGEMENT DES RÉGLAGES D'USINE) | 18 |
| 3.4 | REGLAGE DU DEBIT DE GAZ | 19 |
| 4 | GESTION DES ALARMES | 19 |
| 5 | CONFIGURATIONS DE SOUDAGE | 20 |
| 5.1 | MODES DU BOUTON DE LA TORCHE | 20 |
| 5.1.1 | SOUDAGE TIG 2 TEMPS LIFT-ARC (2T) | 20 |
| 5.1.2 | SOUDAGE TIG 4 TEMPS LIFT-ARC (4T) | 20 |
| 5.1.3 | SOUDAGE MIG/MAG 2 TEMPS (2T) | 20 |
| 5.1.4 | SOUDAGE MIG/MAG 4 TEMPS (4T) | 20 |
| 5.2 | SÉLECTION DU MODE DE SOUDAGE ET DE LA PROCÉDURE DE LA TOUCHE TORCHE | 21 |
| 5.3 | ACTIVATION DES PARAMÈTRES | 21 |
| 5.4 | PARAMÈTRES DE SOUDAGE | 22 |
| 6 | CONFIGURATIONS DE SOUDAGE | 24 |
| 6.1 | SOUDAGE À L'ELECTRODE (MMA) | 24 |
| 6.1.1 | CONFIGURATION DES PARAMÈTRES | 24 |
| 6.2 | SOUDAGE TIG DC | 24 |
| 6.2.1 | CONFIGURATION DES PARAMÈTRES | 24 |
| 6.3 | SOUDAGE MIG/MAG | 25 |
| 6.3.1 | CONFIGURATION DES PARAMÈTRES | 25 |
| 6.3.2 | PANNEAU DE RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE | 26 |
| 7 | DONNÉES TECHNIQUES | 27 |
| 8 | SCHÉMA ÉLECTRIQUE | 29 |
| 9 | PIÈCES DE RECHANGE | 34 |
| 9.1 | MOTEUR DU DÉVIDOIR | 37 |
| 9.2 | ROULEAU DÉVIDOIR | 39 |



WELD THE WORLD

1 AVANT-PROPOS

| | |
|--|--------------------|
|   | IMPORTANT ! |
| <p><i>La présente documentation est à remettre à l'utilisateur avant l'installation et la mise en service de l'appareil.</i></p> <p><i>Lire le mode d'emploi « dispositions générales d'utilisation » fourni séparément avant l'installation et la mise en service de l'appareil.</i></p> <p><i>La signification des symboles utilisés dans ce manuel et les avertissements relatifs sont reportés dans le manuel « dispositions générales d'utilisation ».</i></p> <p><i>À défaut de manuel « dispositions générales d'utilisation », il est indispensable d'en demander une copie au revendeur ou au producteur.</i></p> <p><i>Conserver la documentation pour les besoins futurs.</i></p> | |




LEGENDE

| | |
|---|-----------------|
|  | DANGER ! |
| <i>Ce graphique indique un danger mortel ou de graves lésions.</i> | |

| | |
|---|--------------------|
|  | ATTENTION ! |
| <i>Ce graphique indique un risque de lésions ou de dommages matériels.</i> | |

| | |
|---|-------------------|
|  | PRUDENCE ! |
| <i>Ce graphique indique une situation potentiellement dangereuse.</i> | |

| | |
|--|----------------------|
|  | INFORMATION ! |
| <i>Ce graphique indique une information importante pour le bon déroulement des opérations.</i> | |

| | |
|---|--|
|  | Le symbole indique une action se vérifiant automatiquement suite à l'action effectuée au préalable. |
|  | Le symbole indique une information supplémentaire ou renvoie à une autre section du manuel dont certaines informations y sont liées. |
|  | Le symbole indique le renvoi à un chapitre. |

REMARQUE

Les images contenues dans ce manuel sont fournies à titre indicatif et peuvent être différentes des appareils proprement dits.

FRANÇAIS

1.1 PRÉSENTATION

Les Micro MAG 301 PLUS est un générateur compact et résistant pour le soudage MIG/MAG. Son poids et son encombrement réduits permettent de l'amener là où vous en avez réellement besoin : il a été conçu pour vous donner le maximum de puissance, de fiabilité et d'efficacité. À travers le commutateur situé à l'arrière du panneau à l'intérieur du compartiment moteur, il est possible d'activer le générateur pour fonctionner en mode MMA, MIG/MAG ou TIG. Il est possible d'installer des bobines dont le diamètre maximum mesure 200 mm.

Alarme sonore. Une alarme a été prévue pour protéger la génératrice ; cette alarme sonore arrête l'inverseur primaire lorsque le courant moyen de soudage dépasse le seuil des 310 A pendant plus de 0.6 secondes.

Ventilateur. Le ventilateur est allumé seulement pendant le soudage, à la fin duquel il reste allumé pour un temps établi selon les conditions de soudage. Le ventilateur est de toute façon contrôlé par des senseurs thermiques prévus à cet effet et qui garantissent un refroidissement correct de la soudeuse.

Accessoires pouvant être reliés à l'appareil :

-Un débitmètre pour le réglage des litres/minute du gaz en sortie de la torche.

Pour la liste mise à jour des accessoires et des dernières nouveautés disponibles, s'adresser au vendeur.

2 INSTALLATION



DANGER !

Levage et positionnement

Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».





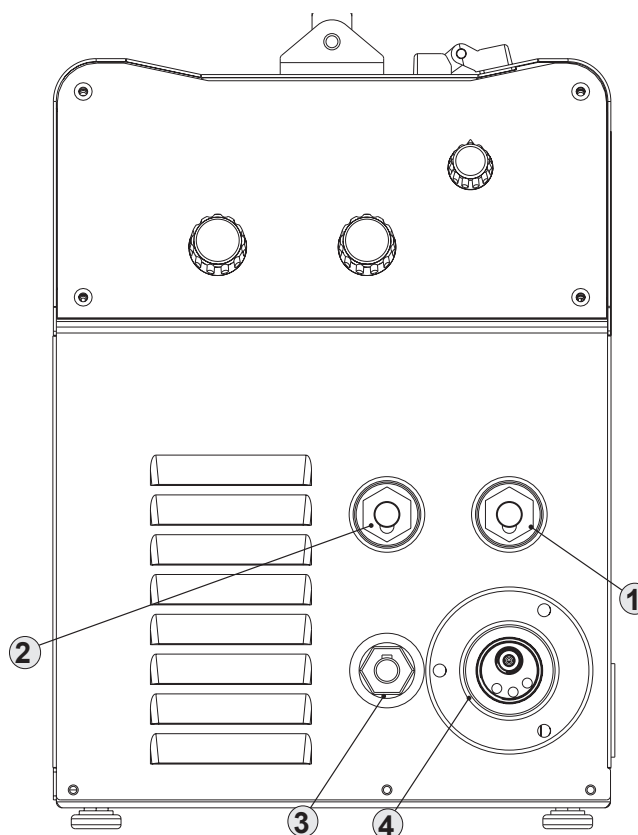

2.1 CONNEXION AU RESEAU ELECTRIQUE

Les caractéristiques du secteur où l'appareil doit être relié sont spécifiées dans la section «DONNÉES TECHNIQUES» à page 27.

La machine peut être connectée aux moto-générateurs, pourvu qu'ils présentent une tension stabilisée.

Toute opération de connexion/déconnexion parmi les dispositifs doit être effectuée lorsque la machine est hors service.

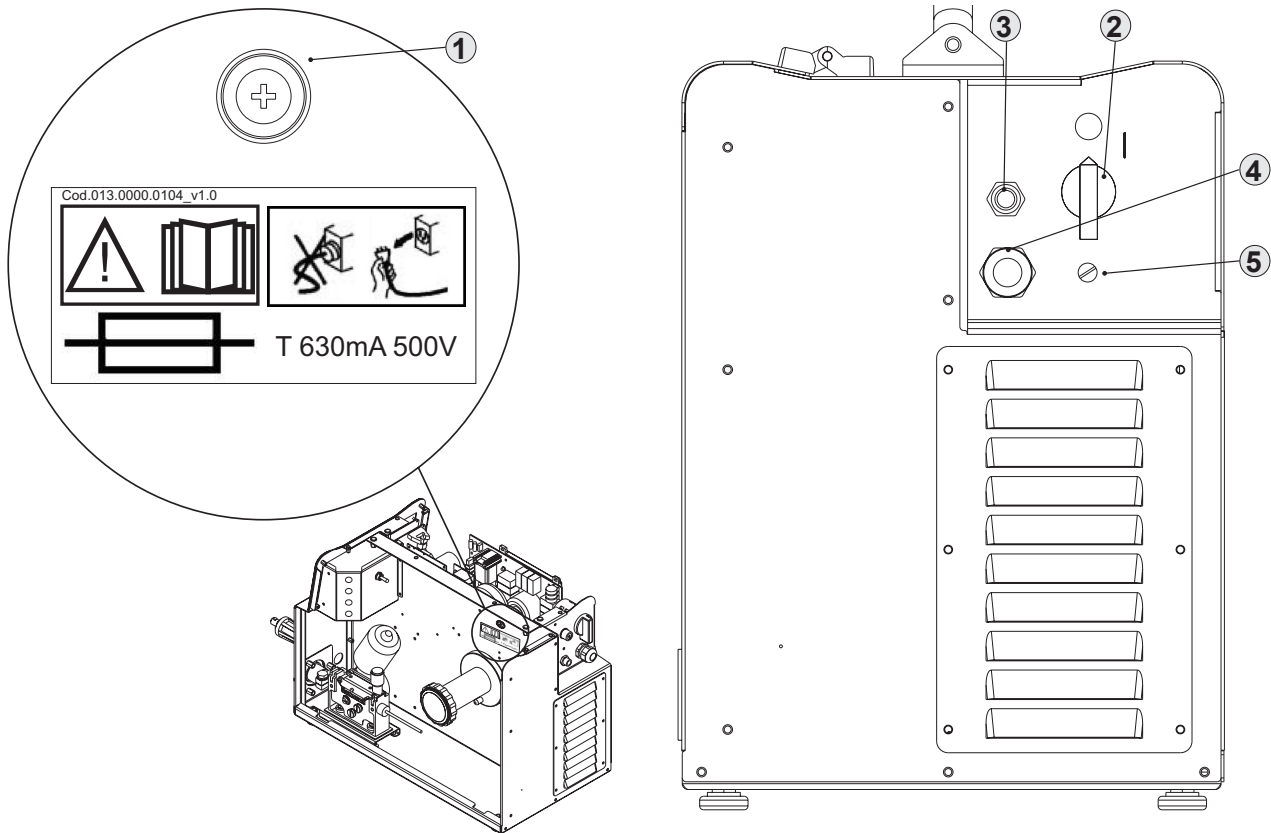
2.2 PANNEAU FRONTAL



- Prise de soudage polarité négative [Part. 1].
- Prise de soudage polarité positive [Part. 2].
- Câble sélecteur de polarité [Part. 3].
- Prise de soudage TORCHE EURO [Part. 4].

FRANÇAIS

2.3 PANNEAU ARRIÈRE



- Fusible de protection du transformateur d'alimentation du moteur du dévidoir de fil [Part. 1].
 - Type : À retardement (T)
 - Ampérage : 630 mA
 - Tension : 500 V
- Interrupteur de marche/arrêt du générateur [Part. 2]
- Connecteur pour le tuyau d'alimentation en gaz bouteille → générateur [Part. 3].
- Câble d'alimentation [Part. 4].
 - Longueur totale (y compris la partie interne) : 3,5 m
 - Nombre et section conducteurs : 4 x 2,5 mm²
 - Type de fiche électrique : pas fournie
- Débitmètre. (À travers l'achat et l'installation du kit relatif) [Part. 5].

2.4 PREPARATION POUR SOUDAGE MIG/MAG

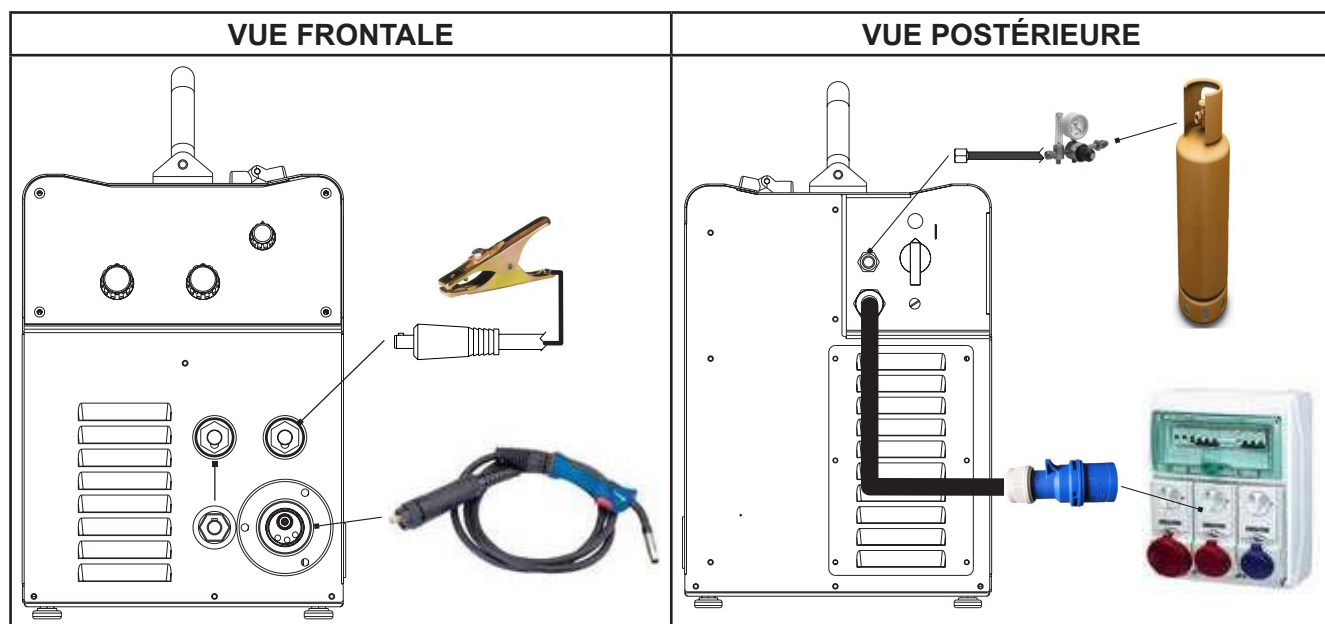


DANGER !

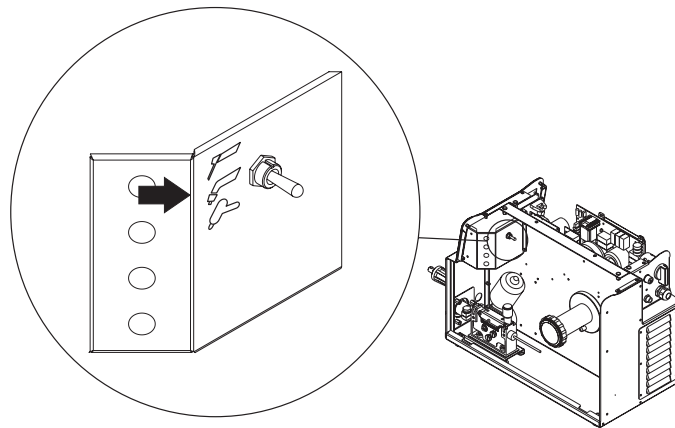
Risque de choc électrique !




Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
3. Brancher le tuyau de gaz provenant de la bouteille au connecteur.
4. Ouvrir la vanne de la bouteille.
5. Brancher la fiche de la torche MIG/MAG à la prise de soudage TORCHE EURO.
6. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
7. Brancher la fiche du câble sélecteur de polarité à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
8. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.
9. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "I" (appareil allumé).
10. À travers le sélecteur situé dans le compartiment porte-bobine sélectionner le mode de soudage suivant : MIG/MAG



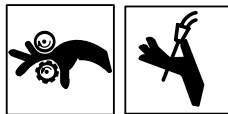
11. Appuyer sur la touche  située sur l'interface utilisateur de l'appareil pour faire glisser le fil dans la torche jusqu'à ce qu'il ressorte de la pointe. La vitesse d'enfilage est de 2 m/min pendant 3 secondes avant de passer à 15 m/min. Lors du relâchement de la touche le fil s'arrête. On obtient ainsi une vitesse inférieure et par conséquent une meilleure précision lors de l'enfilage du fil au moment où celui-ci s'engage dans la buse de la torche.
 12. Sélectionner par interface utilisateur le procédé du bouton de torche.
 13. Presser et relâcher la touche  pour ouvrir l'électrovanne de gaz.
 14. Régler la quantité de gaz souhaitée tandis qu'il sort à l'aide du débitmètre.
 15. Presser et relâcher la touche  pour fermer l'électrovanne de gaz.
 16. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur.
- Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.

POSITIONNEMENT DE LA BOBINE DE FIL

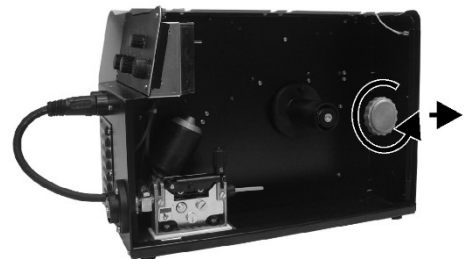


ATTENTION ! **Risques mécaniques**

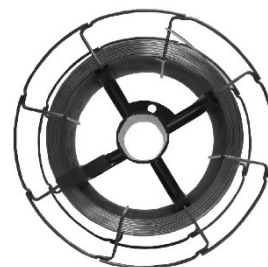
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



17. Ouvrir le volet latéral de l'appareil afin d'accéder au compartiment porte-bobine.
18. Dévisser le bouchon du galet porte-bobine.

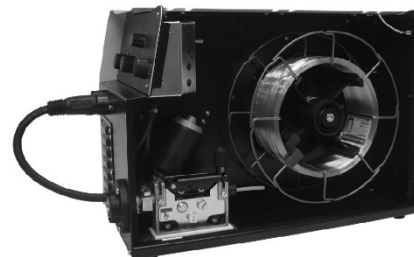


19. Monter, si nécessaire, un adaptateur pour la bobine de fil.

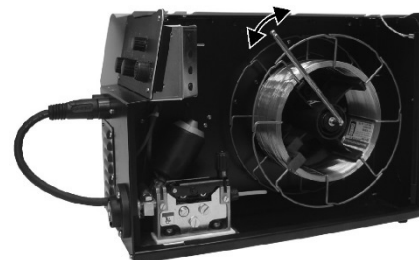


20. Choisir le fil en fonction de l'épaisseur et du type de matériel à souder.

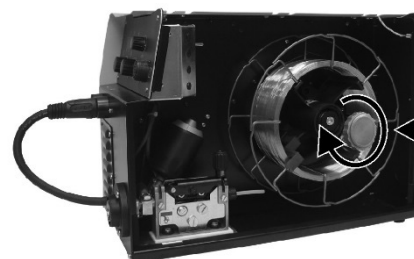
21. Insérer la bobine de fil dans le galet en s'assurant qu'elle soit convenablement placée.



22. Étalonner le système de freinage du galet porte-bobine en fixant/desserrant la vis, de manière à ce que lors du dévidage, le fil ne soit pas trop tendu et que lors de l'arrêt, la bobine se bloque immédiatement sans dérouler de fil en excès.

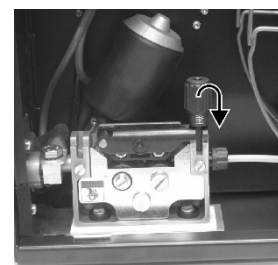


23. Revisser le bouchon.



POSITIONNEMENT DU FIL DANS LE DÉVIDOIR

24. Abaisser les dispositifs de pression du dévidoir de fil.



FRANÇAIS

25. Lever les bras de pression du dévidoir de fil.
26. Retirer la tôle de protection.
27. Contrôler que les rouleaux appropriés au type de fil que l'on souhaite utiliser soient montés.

(Voir § «9.2 ROULEAU DÉVIDOIR» à la page 39.)

Le diamètre de l'entaille du rouleau et du fil à utiliser doit être le même.

La forme du rouleau doit être adaptée à la composition du matériel.

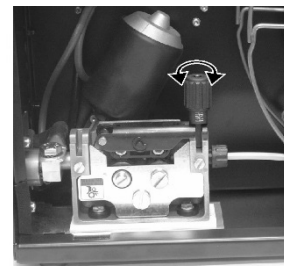
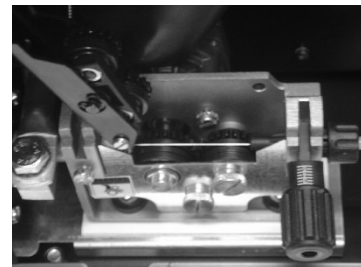
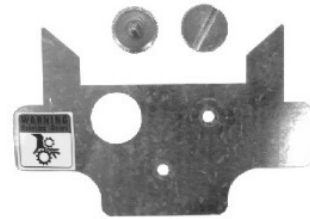
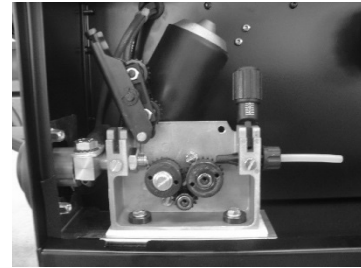
L'entaille doit être en "U" pour les matériaux tendres (Aluminium et ses alliages, CuSi3).

L'entaille doit par contre être en "V" pour les matériaux plus durs (SG2-SG3, aciers inoxydables).

Il existe des rouleaux à entaille moletée pour le fil à âme.

28. Dérouler le fil entre les rouleaux du dévidoir et l'enfiler dans le poinçon de la prise TORCHE MIG/MAG .
29. Contrôler que le fil soit convenablement logé dans les sillons des rouleaux.

30. Fermer les bras de pression du dévidoir de fil.
31. Régler le système de pression afin que les bras appuient sur le fil sans pour autant le déformer et garantissent une avance sans glissements.
32. Remonter la tôle de protection.
33. Fermer le volet latéral de l'appareil.



2.5 PRÉPARATION AU SOUDAGE MMA

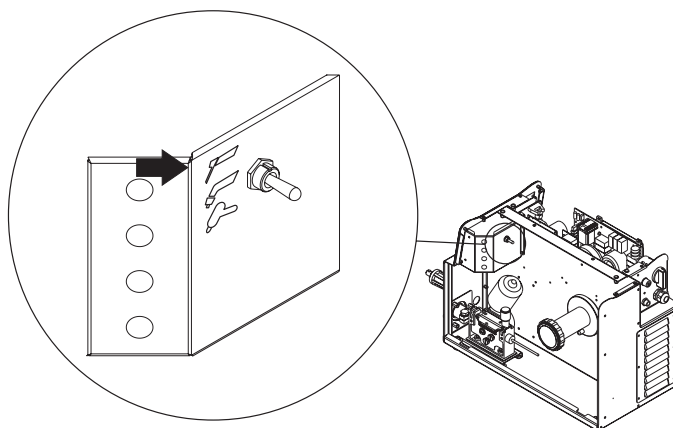
1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
3. Choisir l'électrode conformément aux types de matériaux et à l'épaisseur de la pièce à souder.
4. Introduire l'électrode dans la pince porte-électrode.
5. Brancher la fiche de la pince porte-électrode dans la prise de soudage, selon la polarité requise par le type d'électrode utilisé.
6. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
7. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.

**DANGER !**
Risque de choc électrique !

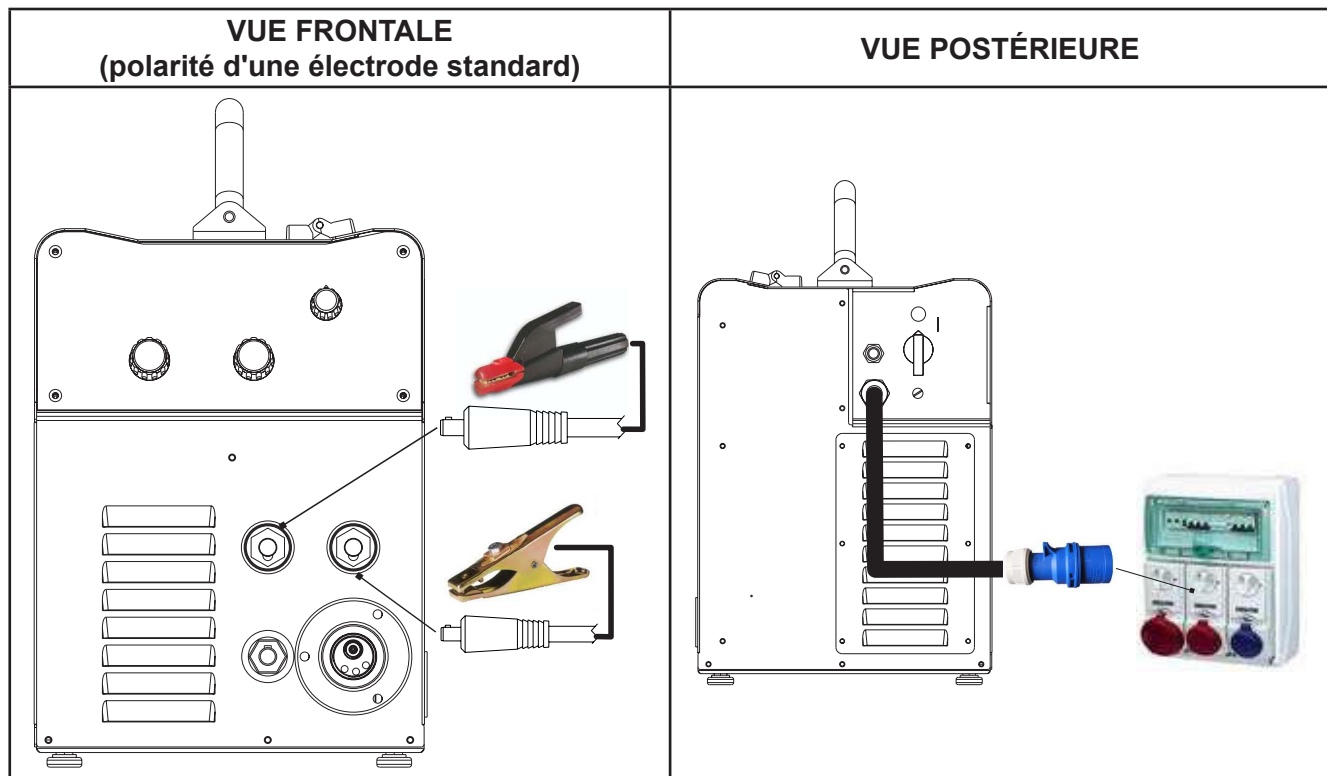
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



8. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "I" (appareil allumé).
9. À travers le sélecteur situé dans le compartiment porte-bobine sélectionner le mode de soudage suivant : MMA



10. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur. Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.

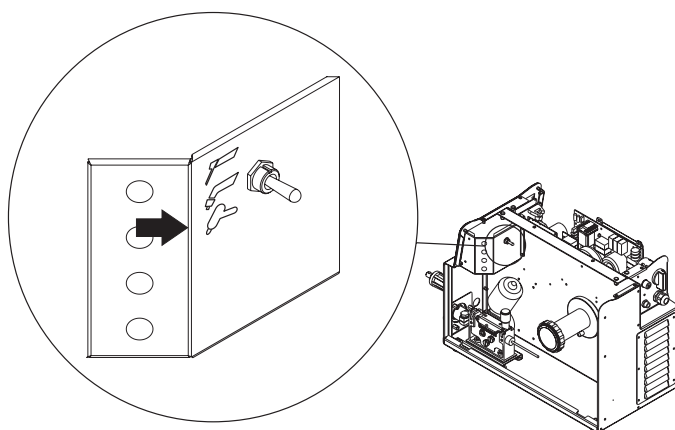




2.6 PREPARATION AU SOUDAGE TIG

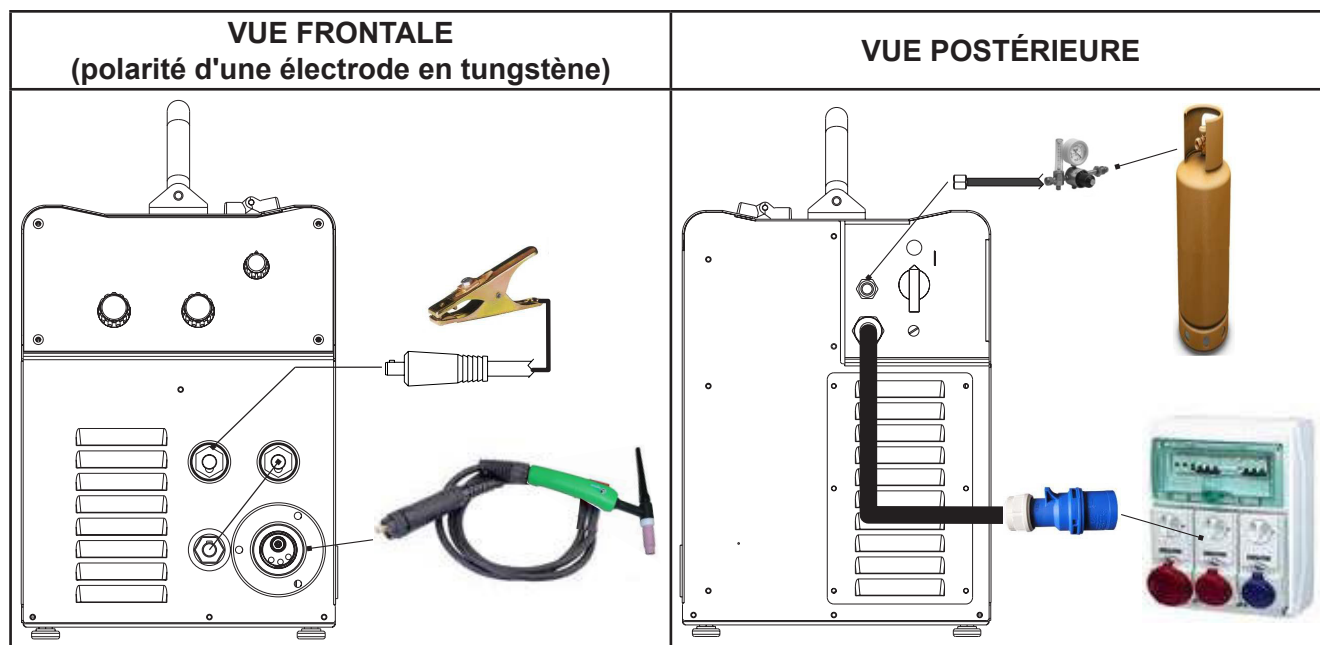
1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
3. Raccorder le tuyau à gaz venant de la bouteille à l'embout postérieur du gaz.
4. Ouvrir la vanne de la bouteille.
5. Brancher la fiche de la torche TIG à la prise de soudage TORCHE EURO.
6. Choisir l'électrode conformément aux types de matériaux et à l'épaisseur de la pièce à souder.
7. Insérer l'électrode dans la torche TIG.
8. Brancher la fiche du câble sélecteur de polarité à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
9. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
10. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.

| | |
|--|---|
| | <p>DANGER ! Risque de choc électrique !</p> |
| <p>Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».</p> | |
| | |

11. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "I" (appareil allumé).
12. À travers le sélecteur situé dans le compartiment porte-bobine sélectionner le mode de soudage suivant : TIG DC

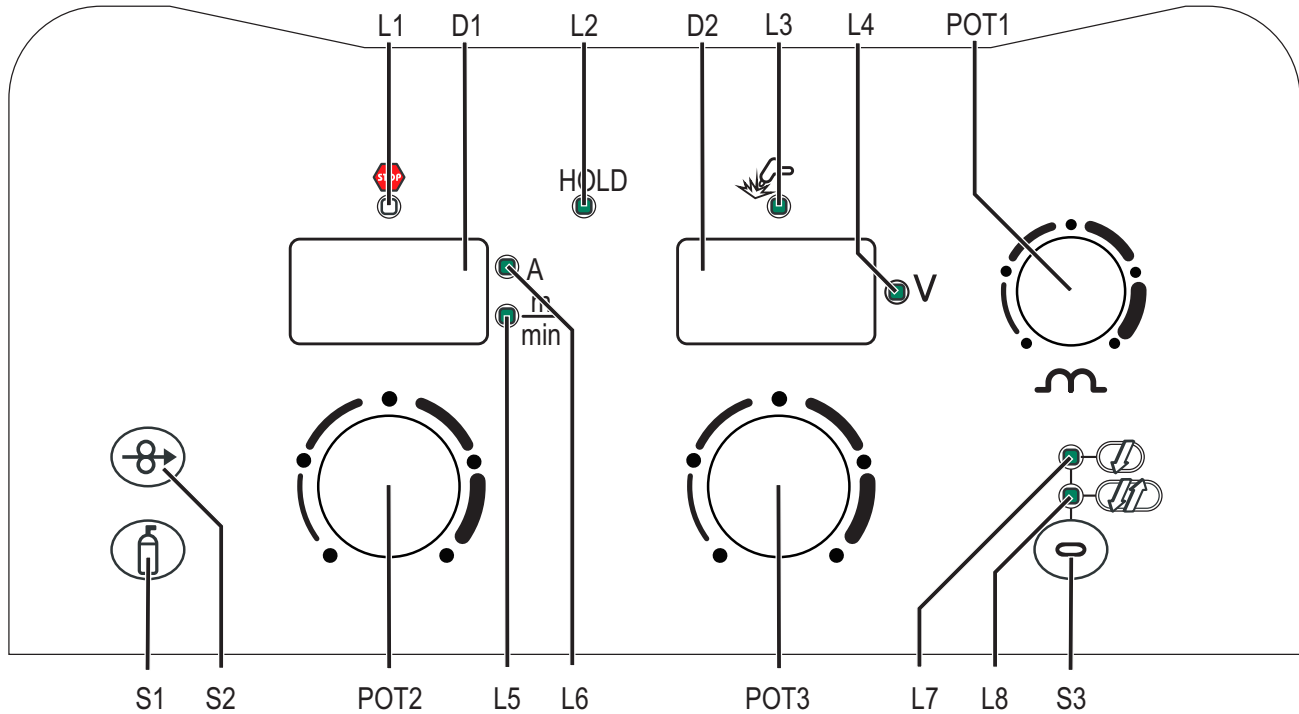






13. Presser et relâcher la touche  pour ouvrir l'électrovanne de gaz.
 14. Régler la quantité de gaz souhaitée tandis qu'il sort à l'aide du débitmètre.
 15. Presser et relâcher la touche  pour fermer l'électrovanne de gaz.
 16. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur.
- Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.











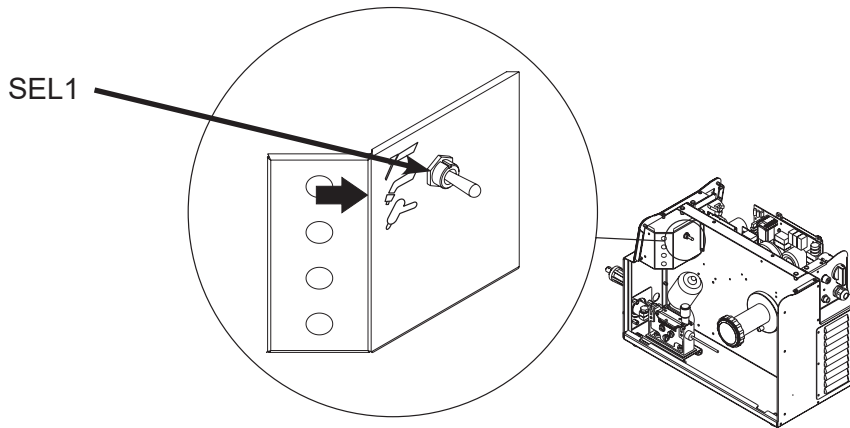
3 MISE EN SERVICE

3.1 INTERFACE UTILISATEUR



| SIGLE | SYMBOLE | DESCRIPTION |
|-------|---|--|
| L1 |  | L'allumage signale une condition de fonctionnement incorrecte. ① Voir § «4 GESTION DES ALARMES» à 19. |
| L2 | HOLD | L'allumage signale l'affichage de la valeur moyenne de tension et de courant mesurée au cours des derniers instants de soudage. La valeur s'affiche sur les écrans suivants : D1-D2 |
| L3 |  | L'allumage indique que les prises de sortie sont sous tension. |
| L4 | V | L'allumage signale l'affichage d'une valeur dans l'unité de mesure suivante : VOLT |
| L5 | m/min | L'allumage signale l'affichage d'une valeur dans l'unité de mesure suivante : MÈTRES PAR MINUTE |
| L6 | A | L'allumage signale l'affichage d'une valeur dans l'unité de mesure suivante : AMPÈRE |
| L7 |  | L'allumage signale l'activation de la fonction suivante : procédé 2 temps. |
| L8 |  | L'allumage signale l'activation de la fonction suivante : procédé 4 temps. |

| SIGLE | SYMBOLE | DESCRIPTION |
|-------|---|---|
| D1 |  | Configuration paramètres/fonctions Mode MIG/MAG : l'écran affiche la vitesse configurée du fil. Mode MMA : l'écran affiche l'intensité configurée en ampère au cours du soudage. Mode TIG : l'écran affiche l'intensité configurée en ampère au cours du soudage. |
| | | Soudage L'écran affiche les ampères réels pendant le soudage. |
| | | Fonction menu L'écran affiche l'acronyme du paramètre ou de la fonction à régler. |
| D2 |  | Configuration paramètres/fonctions Mode MIG/MAG manuel : l'écran affiche la tension configurée. Mode MMA : l'écran affiche «MMA». Mode TIG : l'écran affiche «TIG». |
| | | Soudage L'écran affiche la tension réelle au cours du soudage. |
| | | Fonction menu L'écran affiche la valeur du paramètre ou de la fonction à régler. |
| S1 |  | La touche active l'électrovanne de gaz afin de remplir le circuit et de régler la pression de débit à l'aide du régulateur situé sur la bombonne à gaz. |
| | | Réglage POST GAZ Maintenir enfoncée la touche pendant 3 secondes pour entrer dans le menu. |
| S2 |  | Mode MIG/MAG : la touche active l'avancement du fil pour l'enfilement dans la torche MIG/MAG. |
| | | Réglage SPEED LIMIT Maintenir enfoncée la touche pendant 3 secondes pour entrer dans le menu. |
| S3 |  | Mode MIG/MAG : la touche sélectionne le procédé du bouton de torche. |
| | | Réglage HOT-START Maintenir enfoncée la touche pendant 3 secondes pour entrer dans le menu. |
| POT1 |  | Mode MIG/MAG : le potentiomètre configure la valeur de l'inductance. Mode MMA : le potentiomètre permet de configurer la valeur du paramètre suivant : ARC FORCE |
| POT2 |  | Configuration paramètres/fonctions Mode MIG/MAG : le potentiomètre permet de configurer la valeur du paramètre suivant : VITESSE DU FIL |
| | | Fonction menu Le potentiomètre sélectionne la fonction ou le paramètre à régler. |
| POT3 |  | Configuration paramètres/fonctions Mode MIG/MAG : le potentiomètre configure la tension de soudage. |
| | | Configuration programmes Le potentiomètre configure la valeur de la fonction ou du paramètre sélectionné. |
| SEL1 | | Le sélecteur règle le mode de soudage. |



3.2 ALLUMAGE DE L'APPAREIL

Placer l'interrupteur d'alimentation du générateur sur « I » pour allumer l'appareil.

- ➔ AL.HEA. Le message apparaît sur les écrans suivants pendant quelques secondes : D1-D2

Premier allumage ou allumage consécutif à la procédure de RÉINITIALISATION

- ➔ Le générateur de courant se prédispose au soudage selon des valeurs prédéfinies en usine.

Allumages suivants

- ➔ Le générateur de courant se prédispose en fonction de la dernière configuration de soudage stable conservée avant l'extinction.

3.3 RÉINITIALISATION (CHARGEMENT DES RÉGLAGES D'USINE)

La procédure de réinitialisation exécute la restauration totale des valeurs, paramètres et mémoires aux réglages d'usine.




Tous les espaces de mémoire et par conséquent toutes les réglages personnels de soudage seront effacés !

Cette procédure sert dans les cas suivants :

Trop de modifications apportées aux paramètres de soudage et difficultés de rétablir les paramètres d'usine.

Problèmes logiciels non identifiés empêchant le bon fonctionnement du générateur de courant.



Placer l'interrupteur d'alimentation du générateur sur « O » pour éteindre l'appareil.

| | |
|---|--|
|  ACTIONS SIMULTANÉES | S1  S3  Maintenir les deux touches enfoncées. Placer l'interrupteur d'alimentation du générateur sur « I » pour allumer l'appareil. |
|---|--|



- ➔ **FAC** Le message apparaît sur les écrans suivants : D2
Attendre la fin de l'opération d'effacement de la mémoire.

3.4 REGLAGE DU DEBIT DE GAZ

Lors de l'allumage de l'appareil, l'électrovanne s'active pendant 1 seconde.
De cette manière, le circuit de gaz se charge.

- S1  Ouvrir l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant la touche.
Régler la pression du gaz sortant de la torche à l'aide du débitmètre branché à la
bombe de gaz.
- S1  Fermer l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant la touche.
L'électrovanne se ferme automatiquement après 30 secondes.

4 GESTION DES ALARMES

-  Ce led s'allume lorsqu'une condition de dysfonctionnement se vérifie.
 Un message d'alarme s'affiche sur l'écran suivant : D1-D2

Tab. 1 - Messages d'alarme

| MESSAGE | SIGNIFICATION | ÉVÈNEMENT | CONTRÔLES |
|----------|---|--|--|
| AL. HEA. | Alarme disjoncteur thermique Elle indique le déclenchement de la protection thermique suite à la surchauffe du générateur de courant. | Toutes les fonctions sont désactivées. Exceptions : - ventilateur de refroidissement. Laisser l'appareil allumé de manière à ce que les pièces surchauffées refroidissent plus rapidement. Une fois le problème résolu, le générateur de courant se réinitialise automatiquement. | <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier que la puissance requise par le processus de soudage en cours est inférieure à la puissance maximale déclarée. - Vérifier que la condition de fonctionnement est conforme à la plaquette de données du générateur de courant. - Vérifier que la circulation d'air autour du générateur de courant est appropriée. |
| AL. Cur. | Alarme surintensité Indique le déclenchement de la protection suite à une surtension du générateur de courant. | Toutes les fonctions sont désactivées. Exceptions : - ventilateur de refroidissement. Un signal sonore se déclenche (buzzer). Désactivation du signal sonore : - dans le procédé bouton de torche 2T, relâcher le bouton de torche. - dans le procédé bouton de torche 4T, il se désactive automatiquement après 5 secondes. Exécuter l'une des actions suivantes pour sortir de la condition d'alarme : - appuyer sur une touche quelconque. - éteindre le générateur. | <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier que la valeur de tension d'arc configurée ne soit trop élevée par rapport à l'épaisseur de la pièce à souder. |

5 CONFIGURATIONS DE SOUDAGE

5.1 MODES DU BOUTON DE LA TORCHE

5.1.1 SOUDAGE TIG 2 TEMPS LIFT-ARC (2T)

1. Toucher la pièce travaillée avec l'électrode de la torche.
2. Enfoncer (1T) et maintenir le bouton torche enfoncé.
3. Relever lentement la torche pour amorcer l'arc.
- ➡ Pour que le courant de soudage atteigne l'intensité configurée, exécuter éventuellement une rampe croissante.
4. Relâcher (2T) le bouton pour commencer la procédure d'achèvement du soudage.
- ➡ Le courant atteint l'intensité finale en un temps égal à la rampe décroissante.
- ➡ L'arc électrique s'éteint.
- ➡ L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz.

5.1.2 SOUDAGE TIG 4 TEMPS LIFT-ARC (4T)

1. Toucher la pièce travaillée avec l'électrode de la torche.
2. Enfoncer (1T) et relâcher (2T) le bouton de la torche.
3. Relever lentement la torche pour amorcer l'arc.
- ➡ Pour que le courant de soudage atteigne l'intensité configurée, exécuter éventuellement une rampe croissante.
4. Enfoncer (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'achèvement du soudage.
- ➡ Le courant atteint l'intensité finale en un temps égal à la rampe décroissante.
- ➡ L'arc électrique reste allumé et un courant égal à l'intensité finale est émis.
- ① Dans ces conditions, il est possible d'exécuter la fermeture du bain de soudage (crater filler current).
5. Relâcher (4T) le bouton pour interrompre l'arc.
- ➡ L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz.

5.1.3 SOUDAGE MIG/MAG 2 TEMPS (2T)

1. Approcher la torche de la pièce à souder.
2. Enfoncer (1T) et maintenir le bouton torche enfoncé.
- ➡ Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
3. Relâcher (2T) le bouton pour commencer la procédure d'achèvement du soudage.
- ➡ L'émission de gaz continue pour une durée égale au POST GAZ (temps réglable).

5.1.4 SOUDAGE MIG/MAG 4 TEMPS (4T)

1. Approcher la torche de la pièce à souder.
2. Enfoncer (1T) et relâcher (2T) le bouton de la torche.
- ➡ Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
3. Appuyer sur (3T) le bouton pour commencer la procédure d'achèvement du soudage.
- ➡ L'émission du gaz continue jusqu'au relâchement du bouton torche.
4. Relâcher (4T) le bouton torche pour démarrer la procédure de post gaz (temps réglable).


5.2 SÉLECTION DU MODE DE SOUDAGE ET DE LA PROCÉDURE DE LA TOUCHE TORCHE






Des fonctions spécifiques du bouton torche sont disponibles en fonction du mode de soudage sélectionné. La disponibilité de certains processus est possible à travers l'activation préalable ou la configuration de fonctions ou paramètres définis de l'appareil par le biais des menus. Le tableau illustre les configurations à effectuer pour obtenir l'habilitation à chaque processus.

Tab. 2 - Sélection des modes et des procédés

SEL1 Sélectionner l'un des modes de soudage suivants à l'aide du sélecteur.










S3  Sélectionner l'un des procédés suivants du bouton torche à l'aide de cette touche.

| MODES | | PROCÉDÉ | |
|---|--|---|---|
| | |  |  |
| | | 2 TEMPS | 4 TEMPS |
|  MMA | | | |
|  TIG DC CONTINU | | x | x |
|  MIG/MAG | | x | x |

5.3 ACTIVATION DES PARAMÈTRES

Les paramètres de soudage sont disponibles en fonction du mode et du processus de soudage configurés. Le tableau met en évidence les réglages à effectuer afin d'obtenir l'habilitation pour chaque paramètre.

Tab. 3 - Activation des paramètres

| MODES |  |  | |  | |
|----------------------------|---|---|---|---|---|
| | |  |  |  |  |
| PROCÉDÉ | | | | | |
| PARAMÈTRE | | | | | |
| COURANT DE SOUDAGE | x | x | x | x | x |
| HOT-START | x | | | | |
| ARC FORCE | x | | | | |
| TEMPS DE POST GAZ | | x | x | x | x |
| TENSION DE TRAVAIL MIG/MAG | | | | x | x |
| VITESSE DU FIL | | | | x | x |
| SPEED LIMIT | | | | x | x |
| INDUCTOR | | | | x | x |
| SOFT-ARC | | | | x | x |
| BURN-BACK | | | | x | x |
| SOFT-START | | | | x | x |
| RAMPE MOTEUR | | | | x | x |

5.4 PARAMÈTRES DE SOUDAGE

COURANT DE SOUDAGE

Il s'agit de l'intensité émise au cours du soudage.

HOT-START

Ce paramètre aide l'électrode à fondre au moment de l'amorçage.

Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- Facilité d'amorçage.
- Plus d'éclats au départ.
- Augmentation de la zone d'amorçage.

Conséquences d'une diminution de la valeur :

- Difficulté d'amorçage.
- Moins d'éclats au départ.
- Diminution de la zone d'amorçage.

ARC FORCE

Ce paramètre aide l'électrode à ne pas se coller au cours du soudage.

Lors de la fusion de l'électrode, des morceaux peu conductibles du revêtement se détachent et ont tendance à s'interposer entre la pointe de l'électrode en cours de fusion et la pièce à souder. Ce phénomène entraîne des interruptions d'arc. En plus, l'électrode entre en contact avec la pièce à souder, ce qui engendre un court-circuit et, donc, le désamorçage de l'arc. Par conséquent, pour éviter le désamorçage de l'arc, il faut fournir des pointes de courant instantanées au niveau de seuils de tension préétablis de l'arc électrique.

Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- Fluidité lors du soudage.
- Stabilité de l'arc de soudage.
- Meilleure fusion de l'électrode à l'intérieur de la pièce.
- Plus d'éclats de soudure.

Conséquences d'une diminution de la valeur :

- L'arc s'éteint plus facilement.
- Moins d'éclats de soudure.

POST GAZ

Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.

Cela est utile en cas de soudage à fortes intensités ou avec des matériaux s'oxydant facilement afin de favoriser le refroidissement du bain de soudage en atmosphère non contaminée.

En absence de besoins spécifiques, la valeur est généralement à maintenir basse.

Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- Meilleur décapage (amélioration esthétique de la partie finale du soudage).
- Plus grande consommation de gaz.

Conséquences d'une diminution de la valeur :

- Consommation de gaz inférieure.
- Oxydation de la pointe (moins bon amorçage).

TENSION DE TRAVAIL MIG/MAG

Le paramètre configure la tension de soudage en mode MIG/MAG.

VITESSE DU FIL

Le paramètre configure la vitesse de sortie du fil de soudage.

La vitesse maximale configurable peut être limitée à travers le réglage du paramètre « speed limit ».

SPEED LIMIT

Le paramètre limite la vitesse maximale du moteur qu'il est possible de régler à travers le potentiomètre.

INDUCTANCE

Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- Soudage plus «souple».
- Moins d'éclats.
- Départ moins sûr.

Conséquences d'une diminution de la valeur :

- Soudage plus «dur».
- Plus d'éclats.
- Départ plus sûr.

SOFT-ARC

Paramètre qui optimise le soudage de l'aluminium et de l'acier inoxydable d'épaisseurs faibles.

BURN-BACK

La valeur de burn back est liée à la quantité de fil brûlé au terme du soudage.

Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- Fil très interne à la buse de la torche.

Conséquences d'une diminution de la valeur :

- La partie extérieure au départ est plus longue.

SOFT-START

Le soft start est la vitesse d'approchement du fil à la pièce à souder.

La valeur est exprimée en pourcentage en fonction de la vitesse configurée.

Conséquences d'une diminution de la valeur :

- Le départ du soudage est plus "souple".

Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- Le départ du soudage peut être difficile.

RAMPE MOTEUR

Temps employé pour passer de la vitesse de soft start à la vitesse de soudage.


6 CONFIGURATIONS DE SOUDAGE

6.1 SOUDAGE À L'ELECTRODE (MMA)

SEL1 À l'aide du sélecteur situé dans le compartiment porte-bobine, sélectionner le mode de soudage suivant : MMA

➊ **MMA** Le message apparaît sur les écrans suivants : D2

6.1.1 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES

POT2  Modifier la valeur du paramètre à travers le potentiomètre.


- ➋ La valeur s'affiche sur l'écran suivant : D1
- La valeur est automatiquement enregistrée.

| PARAMÈTRE | MIN | PRÉDÉFINI | MAX |
|--------------------|------|-----------|-------|
| COURANT DE SOUDAGE | 10 A | 80 A | 250 A |

HOT-START

S3  Hold down the button for 3 seconds to open the menu.

- ➋ L'acronyme relatif à la configuration à modifier apparaît sur les écrans suivants : D1
- ➌ La valeur relative à la configuration sélectionnée apparaît sur les écrans suivants : D2

POT3  À travers le potentiomètre, modifier la valeur de la configuration sélectionnée.

- ➍ Appuyer sur une touche quelconque pour enregistrer la configuration et sortir du menu.

ARC FORCE

POT1  À travers le potentiomètre, modifier la valeur du réglage.


| ACRONYME | PARAMÈTRE | MIN | PRÉDÉFINI | MAX |
|----------|-----------|-----|-----------|-------|
| H.S. | HOT-START | 0 % | 50 % | 100 % |
| | ARC FORCE | 0 % | - % | 100 % |

6.2 SOUDAGE TIG DC

SEL1 À l'aide du sélecteur situé dans le compartiment porte-bobine, sélectionner le mode de soudage suivant : TIG DC

➊ **tig** Le message apparaît sur les écrans suivants : D2






6.2.1 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES

POT2  Modifier la valeur du paramètre à travers le potentiomètre.

- ➋ La valeur s'affiche sur l'écran suivant : D1
- La valeur est automatiquement enregistrée.

| PARAMÈTRE | MIN | PRÉDÉFINI | MAX |
|--------------------|------|-----------|-------|
| COURANT DE SOUDAGE | 10 A | 80 A | 250 A |

TEMPS DE POST GAZ


- S1  Maintenir enfoncée la touche pendant 3 secondes pour entrer dans le menu.
-  L'acronyme relatif à la configuration à modifier apparaît sur les écrans suivants : D1
-  La valeur relative à la configuration sélectionnée apparaît sur les écrans suivants : D2
- POT3  À travers le potentiomètre, modifier la valeur de la configuration sélectionnée.
-  Appuyer sur une touche quelconque pour enregistrer la configuration et sortir du menu.

| ACRONYME | PARAMÈTRE | MIN | PRÉDÉFINI | MAX |
|----------|-------------------|-------|-----------|--------|
| Po.G. | TEMPS DE POST GAZ | 0.0 s | 3.0 s | 10.0 s |

6.3 SOUDAGE MIG/MAG


- SEL1 À l'aide du sélecteur situé dans le compartiment porte-bobine, sélectionner le mode de soudage suivant : MIG/MAG

6.3.1 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES**TENSION DE TRAVAIL MIG/MAG**

- POT3  Modifier la valeur du paramètre à travers le potentiomètre.
La valeur est automatiquement enregistrée.

| PARAMÈTRE | MIN | PRÉDÉFINI | MAX |
|----------------------------|--------|-----------|--------|
| TENSION DE TRAVAIL MIG/MAG | 10.0 V | - | 40.0 V |

VITESSE DU FIL






- POT2  Modifier la valeur du paramètre à travers le potentiomètre.
La valeur est automatiquement enregistrée.

| PARAMÈTRE | MIN | PRÉDÉFINI | MAX |
|----------------|-----------|-----------|------------|
| VITESSE DU FIL | 1.0 m/min | | 20.0 m/min |

RÉGLAGE DE L'INDUCTANCE

- POT1  À l'aide du potentiomètre, modifier la valeur du paramètre.

TEMPS DE POST GAZ



- S1  Maintenir enfoncée la touche pendant 3 secondes pour entrer dans le menu.
-  L'acronyme relatif à la configuration à modifier apparaît sur les écrans suivants : D1
-  La valeur relative à la configuration sélectionnée apparaît sur les écrans suivants : D2
- POT3  À travers le potentiomètre, modifier la valeur de la configuration sélectionnée.
-  Appuyer sur une touche quelconque pour enregistrer la configuration et sortir du menu.





| ACRONYME | PARAMÈTRE | MIN | PRÉDÉFINI | MAX |
|----------|-------------------|-------|-----------|--------|
| Po.G. | TEMPS DE POST GAZ | 0.0 s | 3.0 s | 10.0 s |

FRANÇAIS

SPEED LIMIT

Placer l'interrupteur d'alimentation du générateur sur "O" pour éteindre l'appareil.

| | |
|---|---|
|  ACTIONS SIMULTANÉES | S2  Tenir la touche enfoncée. Placer l'interrupteur d'alimentation du générateur sur « I » pour allumer l'appareil. |
|---|---|

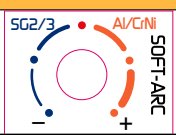
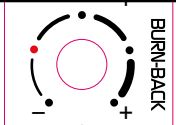
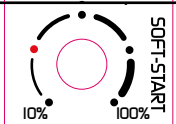
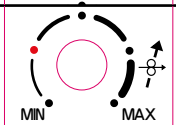
-  L'acronyme relatif à la configuration à modifier apparaît sur les écrans suivants : D1
-  La valeur relative à la configuration sélectionnée apparaît sur les écrans suivants : D2
- POT3  À travers le potentiomètre, modifier la valeur de la configuration sélectionnée.
-  Appuyer sur une touche quelconque pour enregistrer la configuration et sortir du menu.

| ACRONYME | PARAMÈTRE | MIN | PRÉDÉFINI | MAX |
|----------|-------------|-----------|------------|------------|
| S.P.L. | SPEED LIMIT | 1.0 m/min | 20.0 m/min | 20.0 m/min |








6.3.2 PANNEAU DE RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE

L'image montre le panneau de réglage des paramètres de soudage MIG/MAG accessible en ouvrant la porte du système d'entraînement du fil.

Si le panneau n'est pas en service, le microprocesseur attribue automatiquement la valeur par défaut aux paramètres.

| PARAMÈTRE | MIN | PRÉDÉFINI | MAX |
|---|------|-----------|--------|
|  | 10 A | 30 A | 50 A |
|  | 0 ms | 30 ms | 100 ms |
|  | 10 % | 30 % | 100 % |
|  | 0 ms | 0 ms | 200 ms |

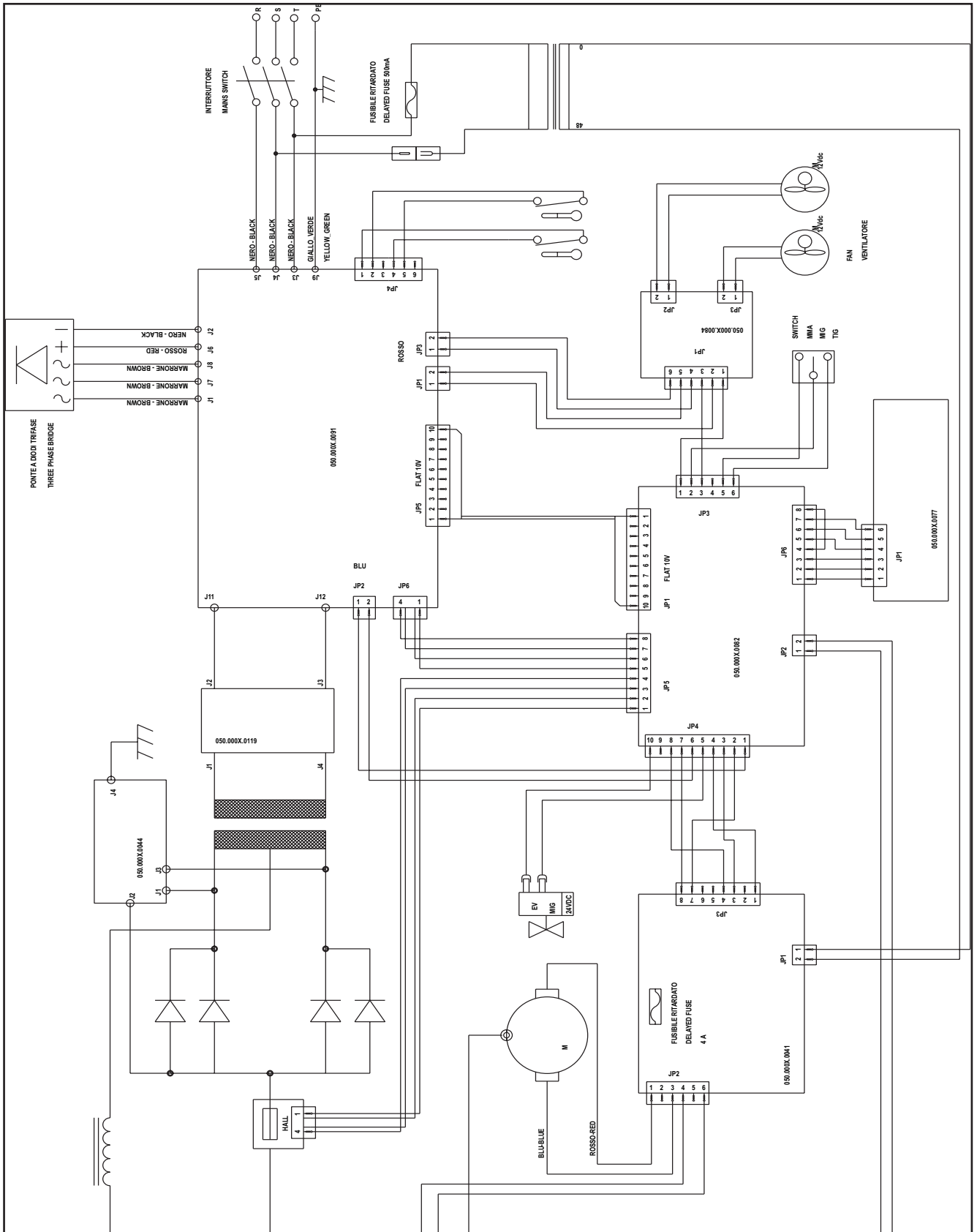
7 DONNÉES TECHNIQUES

| | | | |
|---|--|--|----------------|
| Directives appliquées | Déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) | | |
| | Compatibilité électro-magnétique (CEM) | | |
| | Basse tension (LVD) | | |
| | Limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS) | | |
| Réglementations de fabrication | EN 60974-1 ; EN 60974-5 ; EN 60974-10 Class A | | |
| Marquages de conformité |  Appareil conforme aux directives européennes en vigueur | | |
| |  Appareil utilisable en environnements à fort risque de décharge électrique | | |
| |  Appareil conforme à la directive DEEE | | |
| |  Appareil conforme à la directive RoHS | | |
| Tension d'alimentation | 3 x 400 Va.c. \pm 15 % / 50-60 Hz | | |
| Protection du réseau | 16 A Retarde | | |
| Zmax | Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12 dès lors que l'impédance maximale admise du système est inférieure ou égale à 155 m Ω au point d'interface entre l'alimentation de l'utilisateur et le secteur. L'installateur ou l'utilisateur de l'équipement devront s'assurer, de concert avec l'opérateur du réseau de distribution le cas échéant, que l'équipement est connecté seulement à une alimentation dont l'impédance de système maximum admise est inférieure ou égale à 155 m Ω . | | |
| Dimensions (P x L x A) | 560 x 280 x 390 mm | | |
| Poids | 21.0 kg | | |
| Classe d'isolation | H | | |
| Degré de protection | IP23S | | |
| Refroidissement | AF : Refroidissement par air forcé (avec ventilateur) | | |
| Pression maximum du gaz | 0,5 MPa (5 bars) | | |
| Vitesse moteur | 1,0 à 20,0 m / mn | | |
| Bobine de fil (Ø/poids) | 300 mm / 15 kg | | |
| Caractéristique statique | MMA |  Caractéristique en chute | |
| | TIG |  Caractéristique en chute | |
| | MIG/MAG |  Caractéristique plate | |
| Plage de réglage de l'intensité et de la tension | MMA | 10 A / 20.4V - 250 A / 30.0 V | |
| | TIG | 10 A / 10.4 V - 250 A / 20.0 V | |
| | MIG/MAG | 5 A / 14.2 V - 300 A / 29.0 V | |
| Courant de soudage / Tension de travail | MMA | 40 % (40° C) | 250 A / 30.0 V |
| | | 60 % (40° C) | 220 A / 28.8 V |
| | | 100 % (40° C) | 190 A / 27.6 V |
| | TIG | 50 % (40° C) | 250 A / 20.0 V |
| | | 60 % (40° C) | 240 A / 19.6 V |
| | | 100 % (40° C) | 210 A / 18.4 V |
| | MIG/MAG | 35 % (40° C) | 300 A / 29.0 V |
| | | 60 % (40° C) | 230 A / 25.5 V |
| | | 100 % (40° C) | 200 A / 24.0 V |

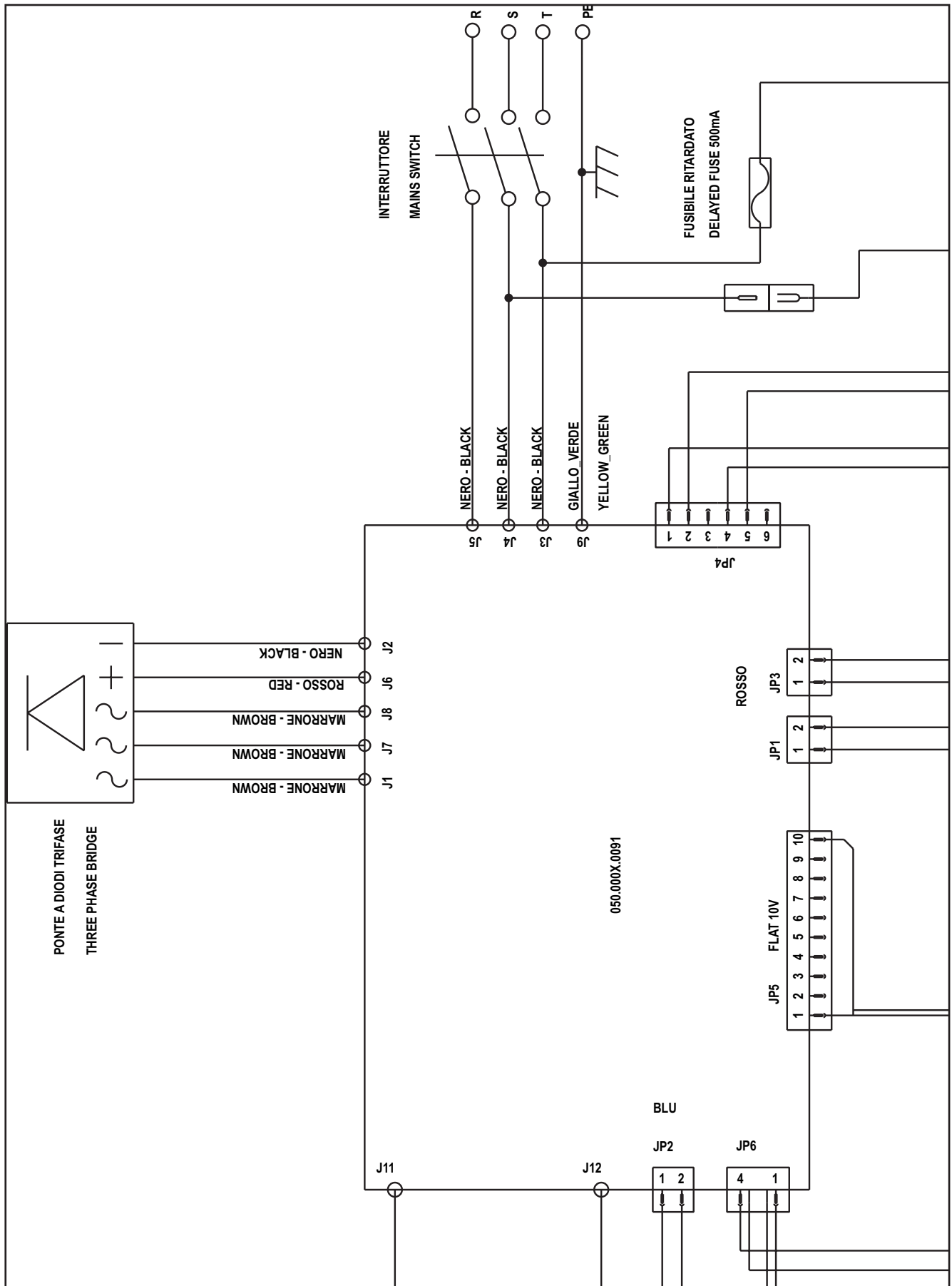
FRANÇAIS

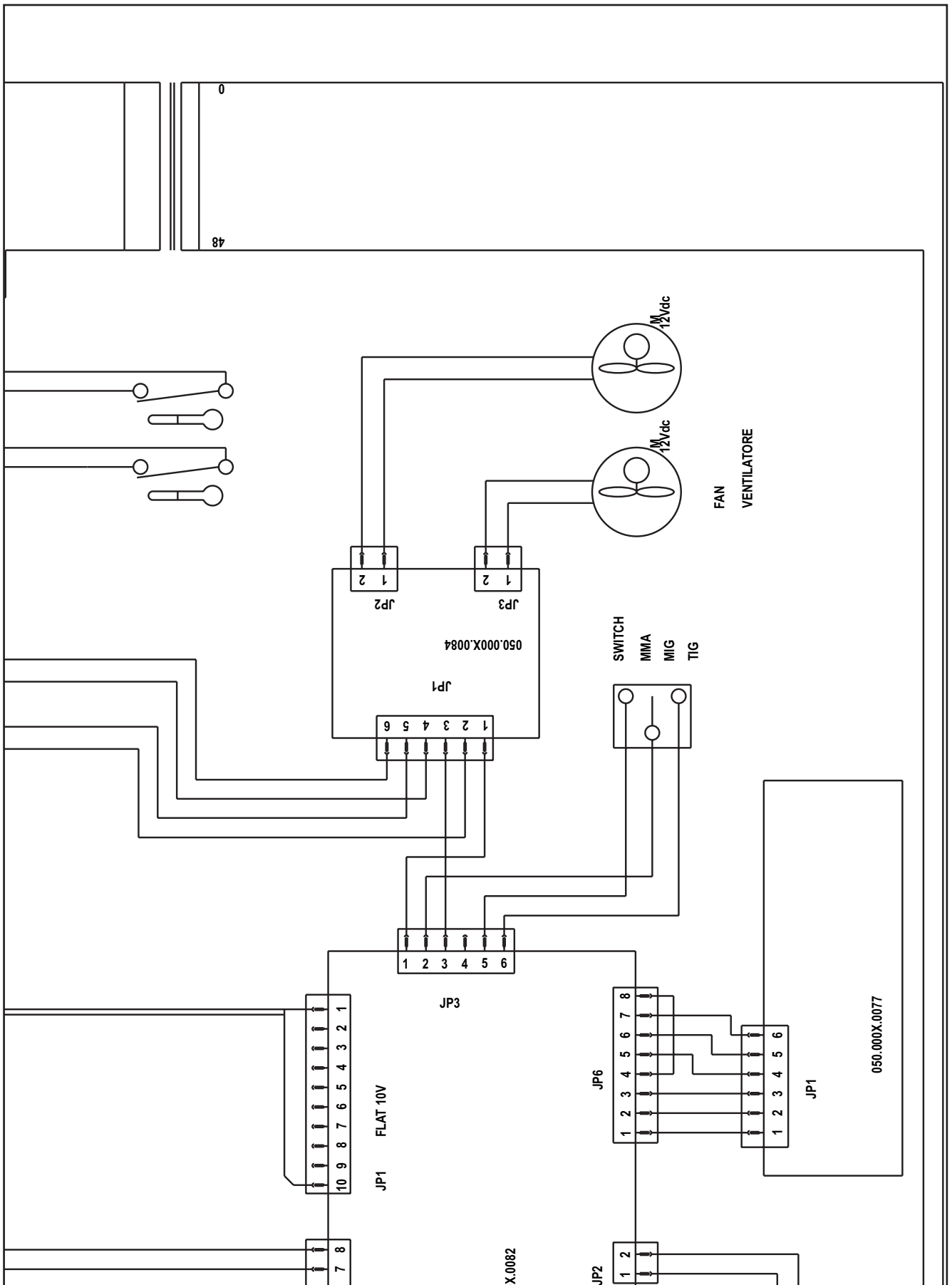
| | | | |
|--|---|---------------|-------------------|
| Puissance maximum absorbée | MMA | 40 % (40° C) | 8.7 kVA – 8.4 kW |
| | | 60 % (40° C) | 7.3 kVA – 7.0 kW |
| | | 100 % (40° C) | 6.1 kVA – 5.8 kW |
| | TIG | 50 % (40° C) | 6.1 kVA – 5.8 kW |
| | | 60 % (40° C) | 5.8 kVA – 5.5 kW |
| | | 100 % (40° C) | 4.8 kVA – 4.5 kW |
| | MIG/MAG | 35 % (40° C) | 10.3 kVA – 9.7 kW |
| | | 60 % (40° C) | 6.9 kVA – 6.5 kW |
| | | 100 % (40° C) | 5.8 kVA – 5.5 kW |
| Courant d'alimentation absorbé maximal | MMA | 40 % (40° C) | 12,7 A |
| | | 60 % (40° C) | 10,6 A |
| | | 100 % (40° C) | 8,8 A |
| | TIG | 50 % (40° C) | 8,8 A |
| | | 60 % (40° C) | 8,3 A |
| | | 100 % (40° C) | 6,8 A |
| | MIG/MAG | 35 % (40° C) | 15,0 A |
| | | 60 % (40° C) | 10,0 A |
| | | 100 % (40° C) | 8,4 A |
| Courant d'alimentation effectif maximal | MMA | 40 % (40° C) | 8,0 A |
| | | 60 % (40° C) | 8,2 A |
| | | 100 % (40° C) | 8,8 A |
| | TIG | 50 % (40° C) | 6,2 A |
| | | 60 % (40° C) | 6,4 A |
| | | 100 % (40° C) | 6,8 A |
| | MIG/MAG | 35 % (40° C) | 8,8 A |
| | | 60 % (40° C) | 7,7 A |
| | | 100 % (40° C) | 8,4 A |
| Tension à vide (U0) | MMA | 60 V | |
| | TIG | 60 V | |
| | MIG/MAG | 60 V | |
| L'efficacité de la source d'énergie | Efficacité (300A / 29,0V): 87,3% | | |
| | Consommation d'énergie dans des conditions de non-charge (U1= 400 Va.c.): 20,6 W | | |
| Matières premières essentielles | Selon les informations fournies par nos fournisseurs, ce produit ne contient pas de matières premières essentielles en quantités supérieures à 1 g par composant. | | |

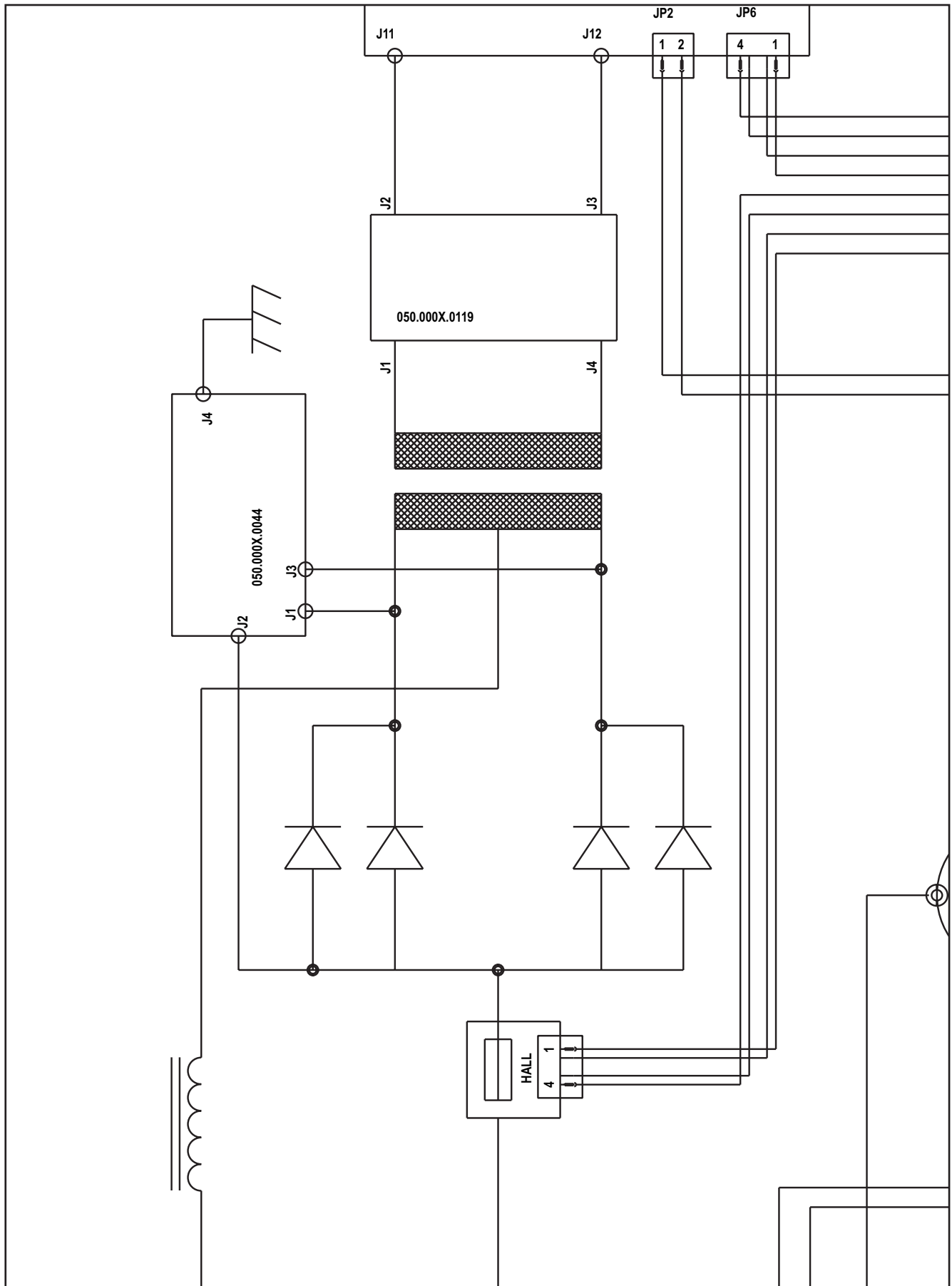
8 SCHÉMA ÉLECTRIQUE

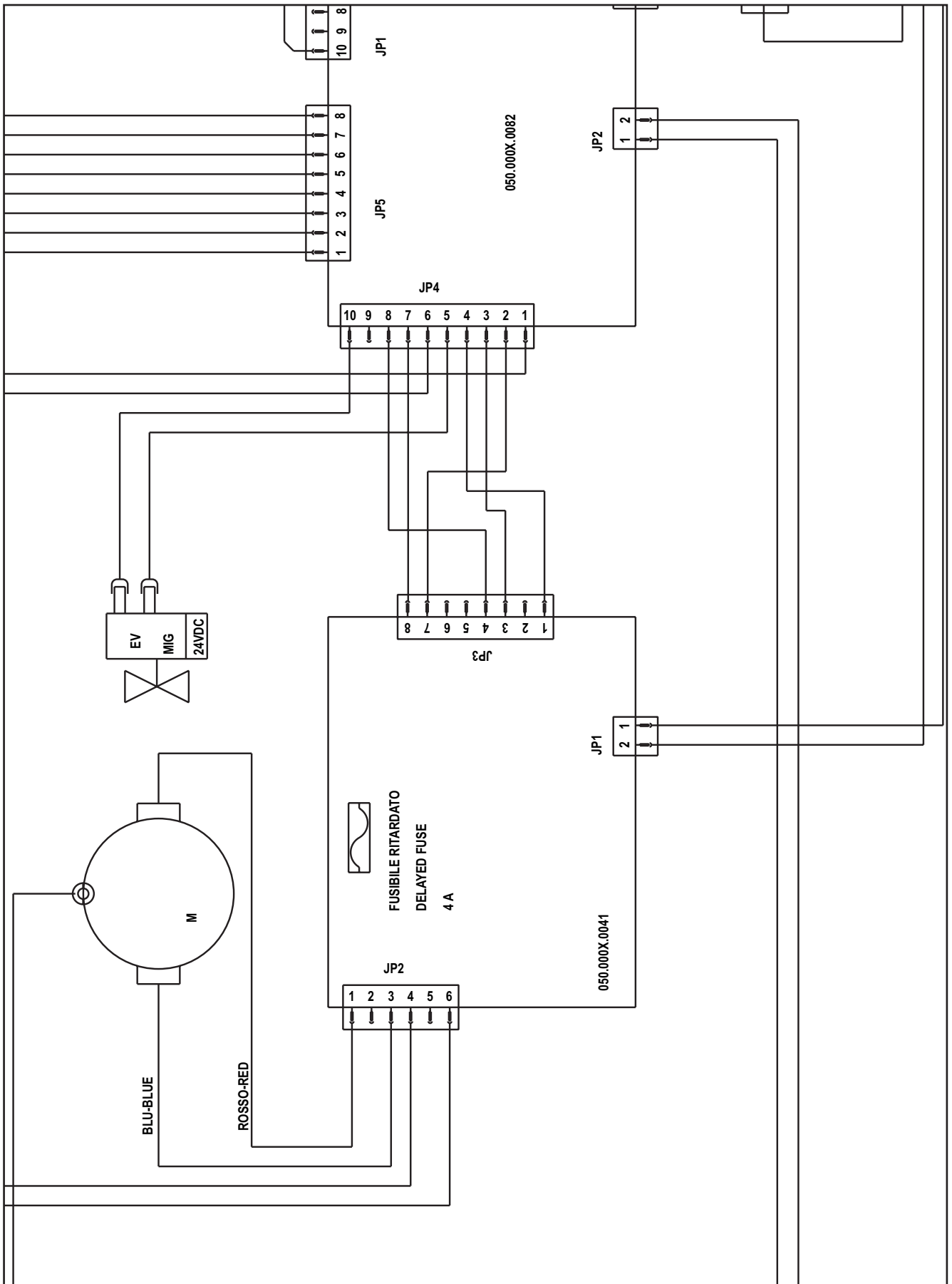


FRANÇAIS

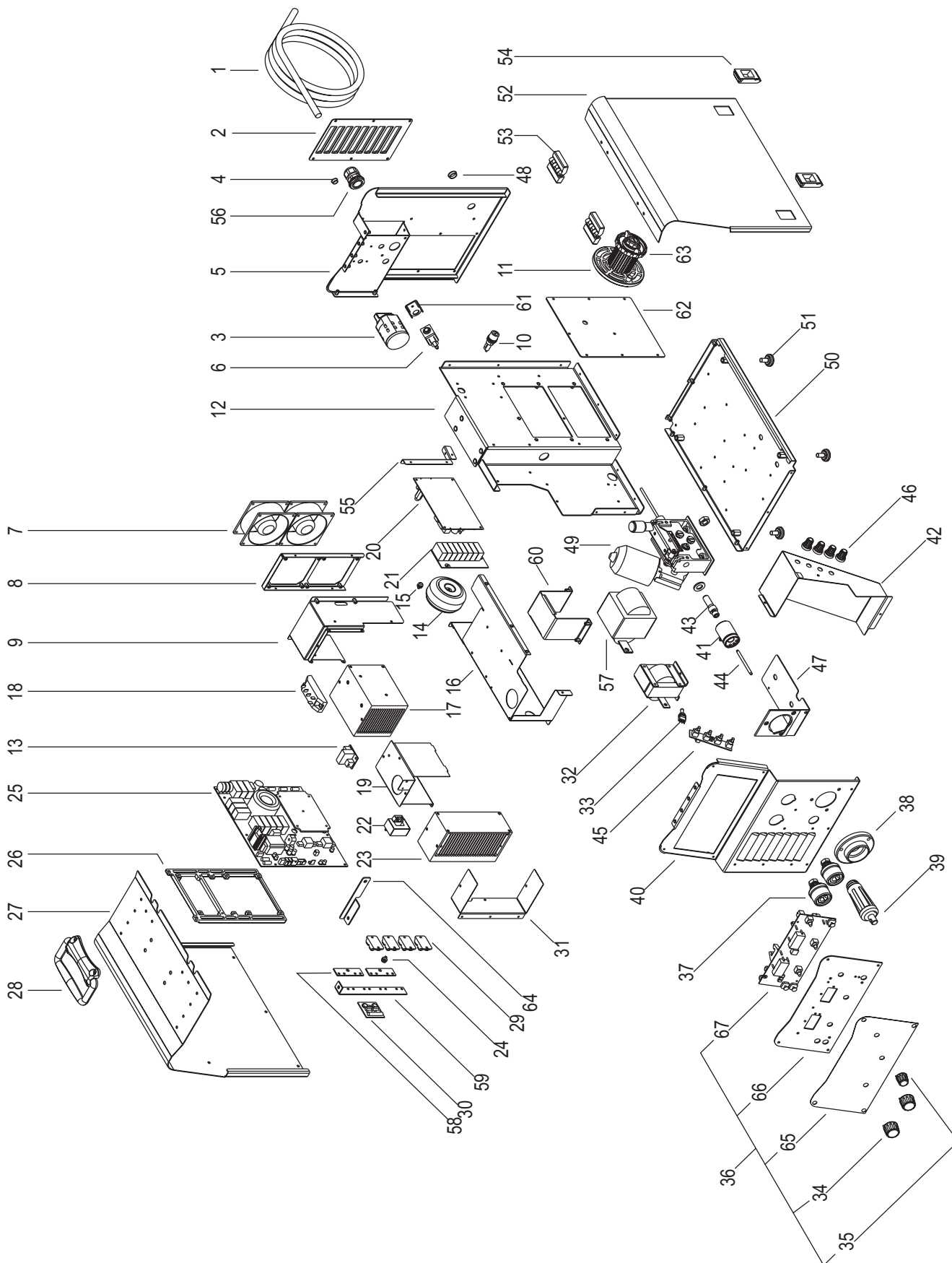








9 PIÈCES DE RECHANGE

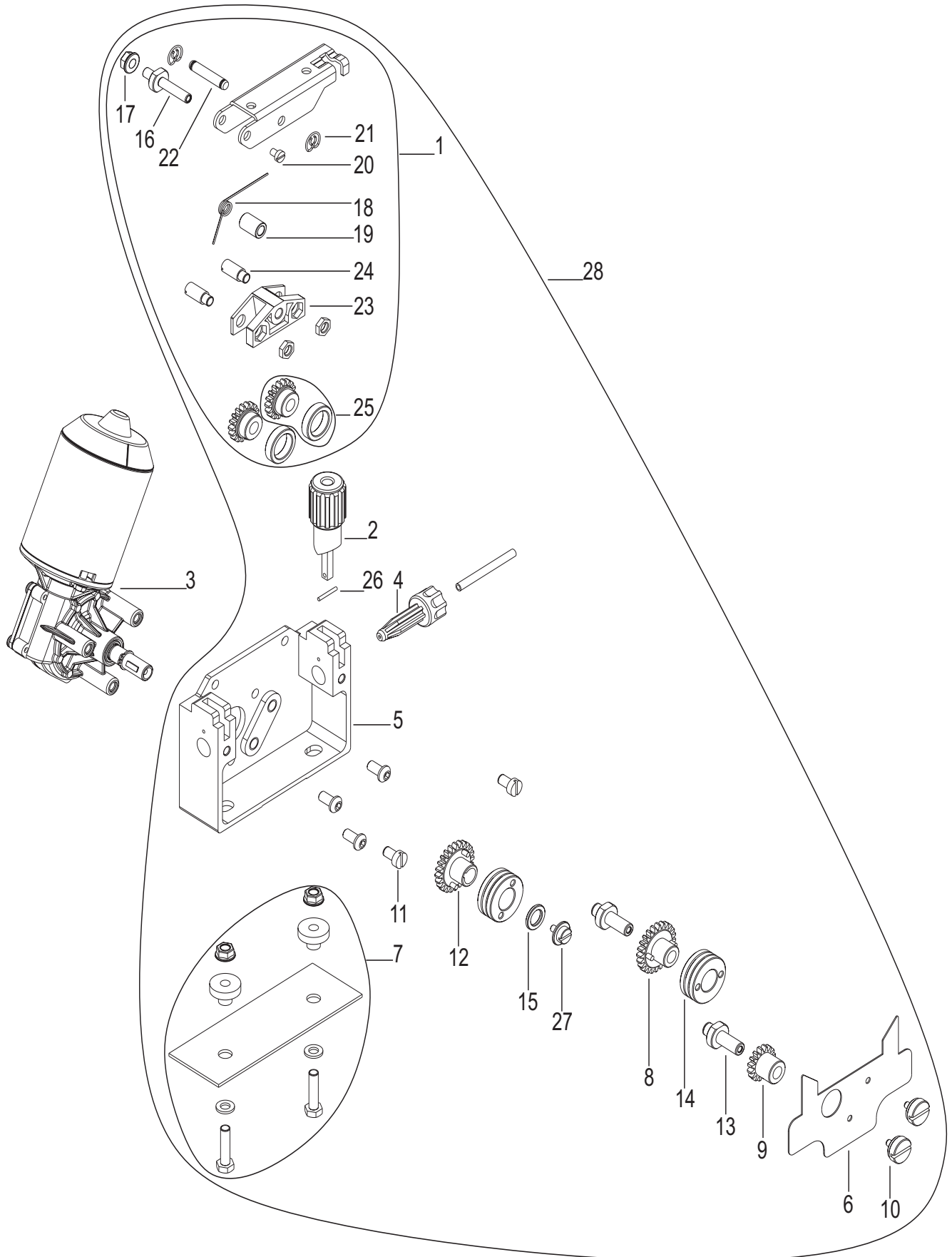


| N° | CODE | DESCRIPTION |
|----|---------------|------------------------------|
| 1 | 045.0002.0005 | SUPPLY CABLE |
| 2 | 011.0009.0119 | FAN COVER REAR PLATE |
| 3 | 040.0001.0015 | THREE-POLE SWITCH |
| 4 | 016.0011.0007 | CAP Ø= 11 |
| 5 | 011.0009.0103 | REAR PLATE |
| 6 | 017.0001.5542 | SOLENOID VALVE |
| 7 | 003.0002.0015 | FAN |
| 8 | 011.0009.0102 | FAN SUPPORT |
| 9 | 011.0009.0110 | INTERNAL FAN SUPPORT |
| 10 | 040.0006.1880 | FUSE CARRIER |
| 11 | 011.0006.0050 | SPOOL SUPPORT |
| 12 | 011.0009.0104 | INTERNAL PLATE |
| 13 | 050.0001.0084 | FAN CONTROL BOARD |
| 14 | 041.0006.0005 | AUXILIARY TRANSFORMER |
| 15 | 040.0003.1003 | THERMAL CUT-OUT |
| 16 | 011.0009.0107 | INTERNAL SUPPORT |
| 17 | 015.0001.0014 | HEAT SINK |
| 18 | 032.0001.8215 | THREE PHASE BRIDGE RECTIFIER |
| 19 | 011.0009.0108 | INTERNAL CONVEYOR |
| 20 | 050.0001.0041 | MOTOR BOARD |
| 21 | 050.0002.0119 | PRIMARY CAPACITOR BOARD |
| 22 | 041.0004.0301 | HALL EFFECT SENSOR |
| 23 | 015.0001.0013 | SECONDARY HEAT SINK |
| 24 | 040.0003.1007 | THERMAL CUT-OUT |
| 25 | 050.0013.0091 | POWER BOARD |
| 26 | 012.0003.0000 | INTERNAL FRAMEWORKS |
| 27 | 011.0000.0681 | COVER PLATE |
| 28 | 011.0006.0031 | HANDLE |
| 29 | 032.0002.2403 | ISOTOP DIODE |
| 30 | 050.0003.0044 | SNUBBER BOARD |
| 31 | 011.0009.0109 | FRONTAL CONVEYOR |
| 32 | 044.0004.0013 | INDUCTANCE |
| 33 | 022.0002.0127 | SWITCH + CABLE |
| 34 | 014.0002.0004 | KNOB WITH POINTER |
| 35 | 014.0002.0008 | KNOB WITH POINTER |
| 36 | 050.5063.0000 | LOGIC FRONT PANEL |
| 37 | 021.0001.0259 | FIXED SOCKET |
| 38 | 021.0001.2005 | PLASTIC HOUSING |
| 39 | 022.0002.0341 | MOVABLE PLUG |
| 40 | 011.0009.0106 | FRONT PLATE |
| 41 | 021.0001.2001 | AXIAL EURO BODY |
| 42 | 011.0009.0105 | LOGIC PROTECTION PLATE |
| 43 | 021.0001.2011 | STING |
| 44 | 021.0001.2021 | CAPILLARY TUBE |
| 45 | 050.0001.0077 | POTENTIOMETERS BOARD |
| 46 | 014.0002.0021 | KNOB WITH POINTER |

FRANÇAIS

| | | |
|----|---------------|--------------------------------|
| 47 | 011.0009.0120 | MOTOR SUPPORT PLATE |
| 48 | 016.0011.0009 | CAP Ø= 16 |
| 49 | 010.0008.0002 | WIRE FEED MOTOR |
| 50 | 011.0009.0100 | LOWER COVER |
| 51 | 016.0009.0003 | RUBBER FOOT |
| 52 | 011.0000.0691 | DOOR PLATE |
| 53 | 011.0006.0006 | PLASTIC HINGE |
| 54 | 011.0006.0002 | SLIDE CLOSURE |
| 55 | 011.0009.0112 | REAR FIXING PLATE |
| 56 | 045.0000.0007 | CABLE CLAMP |
| 57 | 042.0003.0003 | POWER TRANSFORMER |
| 58 | 045.0006.0053 | COPPER BRACKET (POSITIVE POLE) |
| 59 | 045.0006.0052 | COPPER BRACKET (NEGATIVE POLE) |
| 60 | 011.0009.0121 | TRANSFORMER SUPPORT PLATE |
| 61 | 011.0002.0018 | SOLENOID VALVE PLATE |
| 62 | 011.0009.0127 | INTERNAL PLATE |
| 63 | 002.0000.0284 | SCREW CAP FOR SPOOL SUPPORT |
| 64 | 045.0006.0080 | FRONT FIXING PLATE |
| 65 | 013.0007.0703 | FRONT PANEL LABEL |
| 66 | 013.0000.8009 | LOGIC BOARD PLATE |
| 67 | 050.0002.0082 | LOGIC BOARD |

9.1 MOTEUR DU DÉVIDOIR

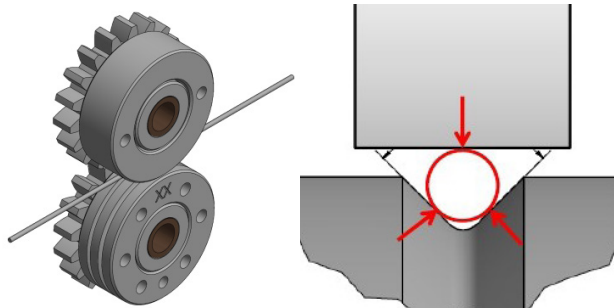


FRANÇAIS

| N° | CODE | DESCRIPTION |
|----|---------------|-----------------------------------|
| 1 | 002.0000.0205 | COMPLETE PRESSURE ARM |
| 2 | 002.0000.0203 | COMPLETE PRESSURE DEVICE |
| 3 | 002.0000.0201 | MOTOR COIL |
| 4 | 002.0000.0259 | INLET GUIDE WITH SOFT LINER |
| 5 | 002.0000.0202 | FEED PLATE |
| 6 | 002.0000.0266 | GUARD SAFETY KIT |
| 7 | 002.0000.0212 | INSULATION MOUNTING KIT |
| 8 | 002.0000.0209 | GEAR ADAPTOR FEED ROLL |
| 9 | 002.0000.0210 | MAIN GEAR DRIVE |
| 10 | 002.0000.0207 | SCREW |
| 11 | 002.0000.0208 | SCREW |
| 12 | 002.0000.0211 | GEAR ADAPTOR FEED ROLL |
| 13 | 002.0000.0255 | SHAFT |
| 14 | 002.0000.0121 | FEED ROLL |
| 15 | 002.0000.0270 | WASHER |
| 16 | 002.0000.0269 | PRESSURE ARM HOLDER AXIS |
| 17 | 002.0000.0271 | SCREW |
| 18 | 002.0000.0272 | SPRING PRESSURE ARM AUTO LIFT |
| 19 | 002.0000.0273 | SPACE TUBE PRESSURE ARM AUTO-LIFT |
| 20 | 002.0000.0274 | SCREW |
| 21 | 002.0000.0275 | CIRCLIP |
| 22 | 002.0000.0276 | LOCATING PIN PRESSURE ARM |
| 23 | 002.0000.0277 | HOLDER |
| 24 | 002.0000.0278 | AXLE GAUGE |
| 25 | 002.0000.0326 | PRESSURE ROLL |
| 26 | 002.0000.0280 | LOCATING PIN PRESSURE DEVICE |
| 27 | 002.0000.0282 | DRIVING ROLL SCREW |
| 28 | 002.0000.0065 | FIXING ARM BODY COMPLETE |

9.2 ROULEAU DÉVIDOIR

Double rouleau d'entraînement (2 rouleaux avec gorges, 2 rouleaux plats)



| Code | Ø fil | Ø rouleau  | Type de gorge |
|---------------|----------|--|--|
| 002.0000.0119 | 0.6.-0.8 | D=30x12/d=14 V |  Rainure en V Fil plein |
| 002.0000.0120 | 0.8.-1.0 | D=30x12/d=14 V | |
| 002.0000.0121 | 1.0.-1.2 | D=30x12/d=14 V | |
| 002.0000.0125 | 1.2-1.6 | D=30x12/d=14 V | |
| 002.0000.0124 | 1.0.-1.2 | D=30x12/d=14 VK |  Rainure en VK Fil à âme |
| 002.0000.0127 | 1.2-1.6 | D=30x12/d=14 VK | |
| 002.0000.0122 | 0.8.-1.0 | D=30x12/d=14 U |  Rainure en U Fil en aluminium |
| 002.0000.0123 | 1.0.-1.2 | D=30x12/d=14 U | |
| 002.0000.0126 | 1.2-1.6 | D=30x12/d=14 U | |



WELD THE WORLD



WELD THE WORLD



WELD THE WORLD

www.weco.it

