



YOUR BRAND, YOUR WELDING

Manuel d'emploi



Cod. 910.100.346FR REV00

TM 216



YOUR BRAND, YOUR WELDING

Uffici : Via J.F. Kennedy
20871 Vimercate (MB) Italy
Phone: +39 039 989801
Fax: +39 039 6079334

web site: www.fimer.com
e-mail: info@fimer.com

INFOLINE
tel. +39 039 6079326

WELDING TECHNICAL SERVICE
service.welding@fimer.com

Istruzioni Originali

Original instructions

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

Notice originale

Manual original



Intertek





YOUR BRAND, YOUR WELDING

Uffici : Via J.F. Kennedy
20871 Vimercate (MB) Italy
Phone: +39 039 989801
Fax: +39 039 6079334

web site: www.fimer.com
e-mail: info@fimer.com

INFOLINE
tel. +39 039 6079326

WELDING TECHNICAL SERVICE
service.welding@fimer.com

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE
CE DECLARATION OF CONFORMITY
KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG CE
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE
DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE
FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE CE
VERKLARING VAN CONFORMITEIT CE

BEKREFTELSE OM ÖVERENSSTÄMMELSE CE
ÖVERENSSTÄMMELSESERKUERING CE
YHDENMUKAISUUSVAKUUTUS CE
UYGUNLUK BİLDİRİMİ CE

Si dichiara che l'apparecchio tipo
We hereby state that the machine type
Wir erklären, dass das Gerät Typ
On déclare que la machine type
Declara que el aparato tipo
Declara-se que a máquina tipo
Vi försäkrar att maskinen av typ
Verklaard wordt dat het apparaat type
Vi bekræftelser, at maskinen type
Vi erklærer, at maskinen type
Todistamme etta laite mallia
Yandaki makine modellerinin

MODEL

TM 216

è conforme alle direttive
is in compliance with the directives
den Richtlinien entspricht
est conforme aux directives
es conforme a las directivas
é conforme as directivas
ar i överensstammelse med direktiven
overeenkomstig de richtlijnen
er i overensstemmelse med direktivene
er i overensstemmelse med direktivene
on yhdenmukainen direktiivissa
yandaki direktiflere ve

2006/42/CE
2006/95/CE
2004/108/CE
2011/65/UE (RoHS)

è conforme alle norme
is in compliance with the rules
den Normen entspricht
est conforme aux normes
es conforme a las normas
é conforme as normas
ar i överensstammelse med direktiven
overeenkomstig de richtlijnen
er i overensstemmelse med direktivene
er i overensstemmelse med direktivene
on yhdenmukainen direktiivissa
yandaki normlara uygun olduğunu
bildiririz

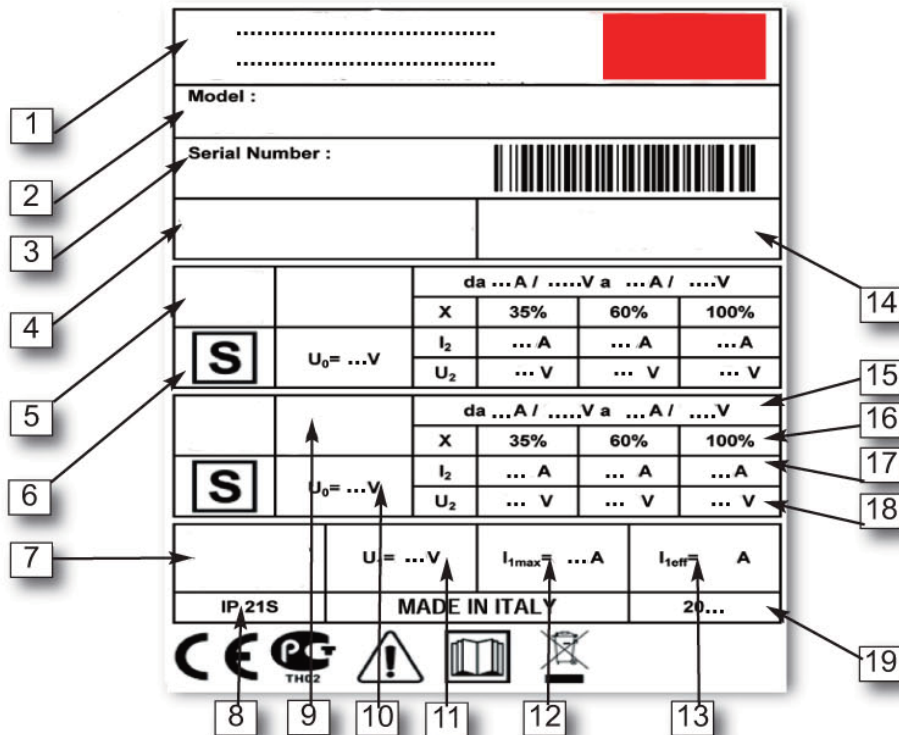
EN60974-1
EN60974-10

MILANO

GENERAL MANAGER
FILIPPO CARZANIGA

Ogni intervento o modifica non autorizzati dalla FIMER faranno decadere la validità di questa dichiarazione.
Any tampering or change unauthorized by FIMER shall immediately invalidate this statement.
Eingriffe und Änderungen ohne die Genehmigung von FIMER machen die vorliegende Erklärung ungültig.
Toute opération ou modification non autorisées par FIMER feront déchoir la validité de cette déclaration.
Qualquier intervención o modificación no autorizadas por FIMER, anularán la validez de esta declaración.
Qualquer intervenção ou modificação que não seja autorizada pela FIMER anulará a validade desta declaração.
Denna försäkran upphör att galla vid eventuella ingrepp eller ändringar som ej är godkända av FIMER.
Iedere niet door FIMER geautoriseerde ingreep of wijziging doet de geldigheid van deze verklaring vervallen.
Denne bekræftelse bortfaller ved evt. indgæb eller ændringer, som ikke er godkendt af FIMER.
Denne erklæring bortfalder ved evt. indgæb eller ændringer, der ikke er godkendt af FIMER.
Jokainen valiintulo tai muutos ei valtuutettu FIMER rapplidittaa k'fseisen lausunnon pitävyyden.
FIMER'in onayı olmaksızın yapılacak her türlü kurcalama ve değişiklik yukarıdaki bildirim geçersiz kılar.

PLAQUE DONÉES



1. NOM, ADRESSE ET LOGO CONSTRUCTEUR
2. MODELE
3. NUMERO DE SERIE
4. SCHEMA FONCTIONNEL
5. SORTIE DE SOUDURE
6. UTILISABLE EN MILIEU À RISQUE D'ELECTRIFICATION ÉLEVÉE
7. ALIMENTATION
8. DEGRE DE PROTECTION
9. TYPE DE COURANT DE SOUDAGE

10. TENSION NOMINALE A VIDE
11. TENSION NOMINALE D'ALIMENTATION
12. COURANT NOMINAL D'ALIMENTATION MAXIMUM
13. COURANT EFFECTIF D'ALIMENTATION MAXIMUM
14. NORMES DE PRODUIT
15. PLAGE DE COURANT/TENSION DE SOUDAGE
16. CYCLE INTERMITTENT
17. COURANT NOMINAL DE SOUDAGE
18. TENSION CONVENTIONNELLE DE CHARGE
19. ANNÉE DE PRODUCTION

MANUEL D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE

Fimer vous remercie d'avoir choisi cet appareil qui vous garantira de nombreuses années de fonctionnement sans problèmes à condition d'être utilisé en respectant les indications du manuel d'utilisation et de maintenance.

Ce manuel est partie intégrante de l'appareil et doit toujours l'accompagner lors de tous ses déplacements ou ventes.

L'utilisateur doit le conserver intègre et dans de bonnes conditions. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications à tout moment et sans aucun préavis.

Tout produit Fimer est étudié, conçu et produit en Italie dans nos établissements. C'est une garantie de qualité et fiabilité maximum.

Les droits de traduction, de reproduction et d'adaptation, totale ou partielle, par tout moyen (y compris les scanners, les copies, les films et les microfilms) sont réservés et interdits sans l'autorisation écrite du fabricant.

SOMMAIRE

• AVERTISSEMENTS	pag. 2, 3, 4
1. LA SÉRIE TM	pag.5
2. DESCRIPTION DE L'APPAREIL	pag.6
3. CHARGEMENT DU FIL À SOUDER	pag.8
4. BRANCHEMENT DE L'ALIMENTATION	pag.9
5. BRANCHEMENTS EN SORTIE	pag.9
6. BRANCHEMENT DE LA BOUTEILLE ET DU RÉGULATEUR DU GAZ	pag.9
7. TORCHE MIG	pag.9
8. PRÉPARATION POUR LE SOUDAGE	pag.9
9. PROCÉDÉ DE SOUDAGE	pag.10
10. COMMENT OBTENIR LES MEILLEURS RÉSULTATS LORS DU SOUDAGE	pag.10
11. RÉGLAGE DU POSTE À SOUDER	pag.10
12. MAINTENANCE ORDINAIRE DE LA MACHINE	pag.10
13. RÉSOLUTIONS DES PROBLÈMES	pag.11
14. REPLACEMENT DE LA GAINÉ GUIDE-FIL DU TORCHE	pag.12
15. MONTAGE DES ROUES	pag.13
16. SCHÉMA DES LIAISONS	pag.14
17. PIÈCES DE RECHANGE	pag. 15

SYMBOLES UTILISÉS



Situation susceptible de causer de graves dommages aux personnes et/ou à l'appareil



DANGER D'ÉLECTROCUTION

Grave danger d'électrocution pour les personnes



DANGER DE DÉVELOPPEMENT DE FLAMME OU D'EXPLOSION



Indique qu'il faut porter la visière de protection pour éviter toute brûlure ou blessure aux yeux



GAZ TOXIQUES

Indique le danger, en conditions anormales, de dégagement de gaz toxiques



SCORIES INCANDESCENTES

Indique la possibilité d'être brûlé par des scories incandescentes



Indique la nécessité de porter des lunettes de protection pour éviter toute blessure due à la projection de scories



Lire le manuel d'instructions



Indique le danger de blessure ou de mort dû à une négligence lors de l'utilisation ou de la maintenance de bouteilles ou de soupapes de gaz comprimé



MESURES DE PRÉCAUTION À

SUIVRE POUR L'EXTINCTION DE L'INCENDIE



Information importante dont il faut dûment tenir compte. Indique les mesures de précaution à adopter pour une meilleure installation et utilisation.



INFORMATIONS

CONCERNANT L'ÉLIMINATION



INSTRUCTIONS

CONCERNANT L'INSTALLATION



INSTRUCTIONS

CONCERNANT L'EMPLOI



INSTRUCTIONS

CONCERNANT LE DÉBALLAGE



UTILISABLE EN MILIEU À RISQUE D'ÉLECTRIFICATION ÉLEVÉE

AVERTISSEMENTS

SUR LA SÉCURITÉ D'EMPLOI DE L'APPAREIL



Cet appareil a été conçu pour un usage exclusivement industriel et professionnel. Il ne doit donc être utilisé que par du personnel spécialisé ou qualifié.

Il incombe à l'utilisateur et/ou au propriétaire de faire en sorte que le personnel non technique ne puisse accéder à l'appareil



L'utilisateur doit prendre soin de son outil de travail ! Nous vous rappelons expressément que tout outil ou appareil en mauvais état peut devenir dangereux.

Même les appareils et les accessoires détériorés ou en panne peuvent être dangereux : en cas de fonctionnement anormal ou de surchauffe, débrancher immédiatement l'ensemble de l'appareil du réseau électrique et le remettre au fournisseur pour effectuer la réparation appropriée.



Lire le présent manuel avant d'utiliser l'appareil de soudage, car il vous aidera à effectuer un bon travail en meilleures conditions de sécurité. La lecture du manuel permet de connaître à fond les possibilités, les limitations et les dangers potentiels liés aux opérations de soudage. Conserver le présent manuel pendant toute la durée de vie de l'appareil et le ranger dans un endroit facilement accessible par le personnel chargé de l'utilisation de la machine.



Tous les appareils branchés au réseau électrique peuvent résulter dangereux si les instructions relatives à la sécurité d'emploi de l'appareil sont ignorées ou non respectées. Par conséquent, pour réduire le risque de mort ou de blessures graves dus aux secousses électriques, il faut lire, comprendre et respecter les avertissements concernant la sécurité. Prêter la plus grande attention au fait que toute personne éventuellement présente pendant des opérations de soudage doit être opportunément informée sur les dangers inhérents aux travaux en cours.



Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages aux biens ou aux personnes dérivant de l'utilisation maladroite, inappropriée ou inadaptée de ses produits.



Les informations en matière de sécurité reportées ci-après doivent être considérées comme un guide pour votre sécurité personnelle ; toutefois, elles ne pourront jamais se substituer entièrement à la compétence et au comportement correct de l'utilisateur.



Le feu et les explosions peuvent provoquer de sérieux dommages aux biens et aux personnes ! Pour réduire le risque de mort ou de graves dommages dus au feu ou à toute explosion, il faut lire, comprendre et respecter les avertissements concernant la sécurité. Prêter la plus grande attention au fait que toute personne éventuellement présente pendant des opérations de soudage doit être opportunément informée sur les dangers inhérents aux travaux en cours. Toujours se rappeler que de par leur nature, les opérations de soudage produisent des étincelles, des projections de matériel brûlant, des gouttes de métal fondu, des scories et des éclats incandescentes susceptibles de provoquer un incendie, brûler la peau et causer de graves blessures aux yeux.



Les rayons émis par l'arc électrique peuvent causer de graves blessures aux yeux ou de graves brûlures à la peau ! Pour réduire le risque de blessures dû aux rayons émis par l'arc, il faut lire, comprendre et respecter les avertissements concernant la sécurité. Prêter la plus grande attention au fait que toute personne éventuellement présente pendant des opérations de soudage doit être opportunément informée sur les dangers inhérents aux travaux en cours. Il faut porter et faire porter un masque de protection aux personnes présentes.



LES FUMÉES, LES GAZ ET LES VAPEURS PEUVENT ENTRAÎNER DES DOMMAGES !

Pour réduire le risque de dommages dû aux fumées de soudage, il faut lire, comprendre et respecter les avertissements concernant la sécurité. Prêter la plus grande attention au fait que toute personne éventuellement présente pendant des opérations de soudage doit être opportunément informée sur les dangers inhérents aux travaux en cours.



Toute éventuelle négligence pendant l'utilisation ou la maintenance de bouteilles ou de soupapes de gaz comprimé peut entraîner des blessures ou la mort de l'utilisateur ou des personnes présentes ! Pour réduire le risque de dommages dû aux gaz comprimés, il faut lire, comprendre et respecter les avertissements concernant la sécurité. Prêter la plus grande attention au fait que toute personne éventuellement présente pendant des opérations de soudage doit être opportunément informée sur les dangers inhérents aux travaux en cours.



TENSIONS DANGEREUSES

L'appareil renferme des pièces dont la tension est potentiellement mortelle. Toutes les tensions dangereuses placées à l'intérieur de l'appareil sont confinées dans des zones particulières et accessibles uniquement en utilisant des outils non fournis en dotation à la soudeuse. Toutes les opérations de maintenance ou de réparation nécessitant l'accès aux dites pièces de l'appareil ne doivent être effectuées que par du personnel technique expressément instruit par le constructeur.



INTRODUCTION D'OBJETS

N'introduire aucun objet dans les fissures d'aération et éviter le contact avec des substances liquides ; nettoyer en utilisant uniquement un chiffon sec. Ces mesures doivent être observées même lorsque l'appareil est éteint.



PORTÉE

La partie supérieure des soudeuses n'est pas conçue pour supporter des poids consistants. Ne jamais monter sur l'appareil.



SECTION DES CÂBLES

Contrôler que les câbles de l'installation aient une section appropriée au courant d'entrée de la soudeuse. Contrôler également les éventuelles rallonges. Nous vous recommandons de toujours dérouler entièrement le câble de rallonge : un câble enroulé peut surchauffer et devenir dangereux, en outre un câble enroulé en couronne ou sur sa propre bobine, peut entraîner de graves dysfonctionnements à la soudeuse.



INTERRUPTEUR DE PROTECTION

Contrôler que l'installation qui alimente la soudeuse soit équipée de dispositifs de sectionnement et de protection appropriés. L'interrupteur doit ouvrir tous les câbles d'alimentation (En cas de ligne monophasée : Phase et neutre ; en cas de ligne triphasée : toutes les trois phases ; en cas de ligne à quatre câbles : toutes les phases et le conducteur de neutre). Nous vous conseillons d'utiliser des fusibles lents ou des interrupteurs magnétothermiques de courbe K.



CONNEXION DE TERRE

Si la soudeuse ne dispose pas de fiche d'alimentation, connecter toujours d'abord le câble de mise à la terre. En cas de débranchement de l'appareil, le câble de mise à la terre devra être débranché en dernier.



FICHE ET PRISE DE BRANCHEMENT

Si la soudeuse dispose de fiche de branchement au secteur, contrôler toujours attentivement qu'elle soit conforme au type de prise montée au mur. Ne jamais modifier le câble de branchement.



COULEURS DES CÂBLES

Le câble de branchement jaune/vert sert au branchement à la terre de protection (ne pas l'utiliser à d'autres fins !)



MANUTENTION 1

Certaines typologies de soudeuses sont des équipements lourds ; prêter attention aux opérations de manutention. Si la soudeuse est utilisée, même momentanément, dans des lieux résidentiels, toujours contrôler préalablement la capacité de portée des sols et planchers "surélevés".



MANUTENTION 2

Ne pas stocker ni transporter la soudeuse de manière inclinée ou posée de côté.



LIEU D'UTILISATION 1

L'appareil n'est pas adapté à l'utilisation dans des locaux tels que salles de bains, douches, piscines ou zones similaires. S'il s'avérait nécessaire de travailler en de tels lieux, contrôler préalablement le bon serrage de tous les robinets d'arrivée d'eau et contrôler que personne ne soit présent ou n'utilise les locaux.



LIEU D'UTILISATION ET/OU D'INSTALLATION 2

Ne pas stocker ni utiliser la soudeuse dans des lieux soumis aux intempéries (pluie, neige, etc)



LIEU D'UTILISATION ET/OU D'INSTALLATION 3

La soudeuse n'est pas prévue pour être installée ou utilisée dans des lieux soumis à chocs ou à vibrations ; par exemple : moyens de transport sur route, sur rails, sur câble, transport aérien ou maritime ou analogue (grues, ponts roulants, pièces de machines-outils sujettes à mouvement ou vibration...)



LIEU D'UTILISATION ET/OU D'INSTALLATION 4

Ne pas utiliser la soudeuse dans des lieux à atmosphère explosible, corrosive, abrasive ou saline.



EXTINCTEUR

Placer toujours un extincteur de type homologué à proximité du lieu de travail. Effectuer toujours les contrôles périodiques sur l'extincteur.



MISE EN PLACE

Placer la soudeuse loin de toute source de chaleur. Placer la soudeuse dans des locaux ayant une aération suffisante. Placer la soudeuse dans des locaux bien abrités : ne pas l'installer en plein air. Ne pas placer la soudeuse dans des locaux très poussiéreux : la poussière peut pénétrer à l'intérieur de l'appareil en empêchant le bon refroidissement. La soudeuse doit être placée sur une surface plane et stable plus large que la base du produit.



NETTOYAGE DU LIEU D'UTILISATION

Le lieu d'utilisation de la soudeuse doit être maintenu propre et sec pour éviter que d'éventuels objets ou liquides ne puissent être aspirés à l'intérieur de l'appareil. En effet, ceci pourrait entraîner, outre le dysfonctionnement de l'appareil, un danger concret d'incendie.



RÉPARATION

Ne jamais tenter de réparer personnellement le produit, mais s'adresser toujours au fabricant ou à un centre d'assistance agréé. Toute tentative de réparation non préalablement autorisée par écrit et non gérée directement par le constructeur outre à être objectivement dangereuse, entraîne la déchéance immédiate de la garantie et l'exclusion de toute responsabilité relative à tout éventuel dysfonctionnement et autres conséquences.



ASSISTANCE

La soudeuse doit être remise au centre d'assistance si l'appareil a été endommagé, comme par exemple en cas de pénétration de liquide, chute d'objets sur ou à l'intérieur de l'appareil, en cas d'exposition à la pluie ou à l'humidité (hors des valeurs spécifiées), en cas de fonctionnement anormal, en cas de changements évidents des prestations ou suite à toute éventuelle chute.



ACCESSOIRES

Utiliser uniquement les accessoires prévus par le fabricant. L'utilisation d'accessoires de type différent peut entraîner de graves dysfonctionnements à l'appareil. L'utilisation d'accessoires non originaux fait immédiatement déchoir la garantie et entraîne la déchéance immédiate de la garantie et l'exclusion de toute responsabilité relative à tout éventuel dysfonctionnement et autres conséquences.

AVERTISSEMENTS SUR LA SÉCURITÉ DU PROCESSUS DE SOUDAGE



ATTENTION !

En cas du non-respect des instructions en matière de sécurité et d'emploi, le processus de soudage peut être dangereux non seulement pour l'opérateur, mais aussi pour les personnes placées à proximité du lieu de soudage.

PROTECTION DU PERSONNEL

Outre les avertissements généraux reportés plus haut, il faut également observer scrupuleusement les mesures de précaution suivantes.



MASQUE DE PROTECTION

Porter un masque de protection pour soudeur non inflammable pour se protéger le cou, le visage et les côtés de la tête. Maintenir bien propre le verre de protection et le remplacer en cas de bris ou de fêlure. Placer un verre de protection transparent entre l'écran du masque et la zone de soudage.



HABILLEMENT

Porter un habillement de protection non excessivement large, fermé, ininflammable et sans poches.



VENTILATION DU LOCAL

Souder dans un local bien ventilé sans accès direct à d'autres lieux de travail



DANGER POUR LES YEUX

Ne JAMAIS regarder l'arc de soudage sans porter les équipements de protection appropriés



FUMÉES ET GAZ 1

Nettoyer soigneusement la partie à souder en retirant toute trace de peinture, de rouille ou autre impureté, ceci pour éviter le dégagement de fumées dangereuses de teneur incertaine.



FUMÉES ET GAZ 2

Ne JAMAIS souder des métaux contenant du zinc, du mercure, du chrome, du graphite, des métaux lourds, du cadmium ou du béryllium sans que l'opérateur et les personnes présentes soient dûment équipés de respirateurs appropriés pendant le soudage.

PROTECTION CONTRE LES SECOURS ÉLECTRIQUES

Outre les avertissements généraux reportés plus haut, il faut également observer scrupuleusement les mesures de précaution suivantes.



ESPACES RESTREINTS

En cas de travail dans des espaces restreints, il faut laisser la source d'énergie hors de la zone où le soudage est effectué et fixer le câble de mise à la terre à la pièce à travailler.



ZONES HUMIDES

Ne jamais effectuer aucune opération de soudage dans des lieux humides ou mouillés.



CÂBLES ENDOMMAGÉS

Ne jamais utiliser de câbles endommagés (cette précaution doit être respectée soit pour les câbles du secteur que pour ceux de soudage)



CÂBLES ENDOMMAGÉS 2

Ne jamais retirer les panneaux de la soudeuse. Si la soudeuse est équipée de panneaux ouvrants, avant toute utilisation toujours contrôler qu'ils soient bien fermés.

PRÉVENTION DE L'INCENDIE

Outre les avertissements généraux reportés plus haut, il faut également respecter scrupuleusement les mesures de précaution suivantes. Le processus de soudage nécessite d'atteindre de hautes températures ; il existe donc un risque concret d'incendie.



SOL DU LIEU DE TRAVAIL

Le sol du lieu de travail doit être réalisé en matériau ininflammable.



PLAN DU LIEU DE TRAVAIL

Le plan du banc de travail sur lequel sont effectuées les soudures doit être réalisé en matériau ininflammable.



PROTECTION DES MURS ET DES SOLS

Les murs et les sols de la zone de soudage doivent être protégés par des écrans réalisés en matériau ininflammable ; ceci non seulement pour réduire le risque d'incendie, mais aussi pour fournir une protection adéquate afin d'éviter que les murs et/ou le sol ne puissent s'endommager pendant les opérations de soudage.



EXTINCTEUR

Placer un extincteur homologué de type et de dimension appropriés dans la zone de travail. En contrôler l'état périodiquement (effectuer la maintenance programmée) et veiller à ce que le personnel soit opportunément informé sur son utilisation.



NETTOYAGE DE LA ZONE DE TRAVAIL

Nettoyer soigneusement la zone de travail en retirant tout éventuel matériau combustible.



DANGER TRÈS GRAVE !

Il est absolument INTERDIT d'effectuer des opérations de soudage dans des espaces restreints (par exemple, un container, une citerne, un débarras...) ayant contenu ou contenant des matières ou des liquides toxiques, inflammables ou explosibles. Prêter la plus grande attention au fait que l'intérieur des réservoirs des citernes, en particulier, peut conserver des gaz et des vapeurs toxiques, inflammables ou explosibles même des années après leur vidange.



DANGER TRÈS GRAVE ! 2

Il est absolument INTERDIT d'effectuer des opérations de soudage sur un réservoir ayant contenu ou contenant des matières ou des liquides toxiques, inflammables ou explosibles. Prêter la plus grande attention au fait que l'intérieur des réservoirs peut conserver des vapeurs inflammables et explosibles même des années après leur vidange. S'il s'avérait nécessaire d'effectuer des soudures sur un réservoir, il faut TOUJOURS le passer en le remplissant de sable ou d'un matériel inerte équivalent.



DANGER TRÈS GRAVE ! 3

Attention, ne jamais utiliser les appareils de soudage pour faire dégeler des conduites d'eau.

VENTILATION

Outre les avertissements généraux reportés plus haut, il faut également observer scrupuleusement les mesures de précaution suivantes.



VENTILATION DU LOCAL OÙ EST EFFECTUÉ LE SOUDAGE

Ventiler adéquatement le local où est effectué le soudage. Maintenir un flux d'air suffisant pour éviter l'accumulation de gaz toxiques ou explosibles. L'opération de soudage effectuée sur certains types ou combinaisons de matériaux peut générer des fumées toxiques. Dans ce cas, utiliser des appareils de respiration appropriés. Avant de commencer à souder, lire et comprendre les prescriptions de sécurité relatives aux alliages de soudage.

SOUDAGE SOUS PROTECTION DE GAZ

En cas de processus de soudage utilisant des gaz de protection, outre les avertissements généraux reportés plus haut, il faut également observer scrupuleusement les mesures de précaution suivantes.



TYPES DE GAZ À UTILISER

Ces soudeuses ne doivent être utilisées qu'avec des gaz inertes (non inflammables) pour la protection de l'arc de soudage. Bien entendu, il est extrêmement important de choisir le type de gaz approprié pour la soudure à effectuer.



BOUTEILLES DÉPOURVUES DE MARQUAGE

Ne JAMAIS utiliser de gaz issu de bouteilles dépourvues d'étiquette.



RÉDUCTEUR DE PRESSION 1

Ne JAMAIS raccorder directement la bouteille à la soudeuse. Utiliser toujours un réducteur de pression.



RÉDUCTEUR DE PRESSION 2

Contrôler le bon fonctionnement du régulateur de pression. Lire attentivement les instructions du régulateur de pression.



RÉDUCTEUR DE PRESSION 3

Ne jamais graisser les pièces du réducteur de pression.



RÉDUCTEUR DE PRESSION 4

Chaque régulateur est conçu pour être utilisé avec un type de gaz spécifique. S'assurer que le réducteur soit du type indiqué pour le gaz de protection utilisé.



BOUTEILLES ENDOMMAGÉES

Ne JAMAIS utiliser de bouteilles endommagées ou détériorées.



MANUTENTION DES BOUTEILLES

Ne JAMAIS déplacer la bouteille en la prenant par la soupape.



BOUTEILLES

Ne JAMAIS exposer les bouteilles à une chaleur excessive, aux étincelles, au laitier ou à la flamme.



TUYAU DU GAZ 1

S'assurer que le tuyau du gaz est en bon état.



TUYAU DU GAZ 2

Maintenir toujours le tuyau du gaz éloigné du point de soudage.

DÉCHARGES ÉLECTRIQUES

Pour réduire le risque de graves dommages dû aux décharges électriques, outre les avertissements généraux reportés plus haut, il faut également observer scrupuleusement les mesures de précaution suivantes.



ACCIDENT DÛ À UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE

Si une personne a été touchée par une décharge électrique, NE PAS lui prêter secours tant qu'elle est encore au contact des câbles. Couper immédiatement la tension, PUIS lui prêter secours.



CONTACT AVEC LES CÂBLES

Ne pas faire d'opérations sur les câbles d'entrée si l'alimentation n'a pas été préalablement coupée. Ne pas toucher le circuit de soudage : même si normalement la tension du circuit de soudage n'est pas très élevée, il est toujours de bonne règle et plus prudent de ne jamais toucher les électrodes de soudage.



ÉTAT DE CONSERVATION DES CÂBLES ET DE LA PRISE

Contrôler fréquemment le bon état du câble d'alimentation et de la fiche et prise correspondantes. Ceci est particulièrement nécessaire pour les appareils soumis à des déplacements répétés.



RÉPARATIONS

Ne jamais tenter d'effectuer personnellement des réparations sur la soudeuse ; ceci entraîne non seulement la déchéance immédiate de la garantie, mais peut aussi être la source de graves dangers.



OUVERTURE DES ZONES ACCESSIBLES À L'OPÉRATEUR

Contrôler toujours que la soudeuse soit débranchée du secteur avant d'effectuer toute opération de maintenance ordinaire reportée dans ce manuel (par exemple, remplacement d'une électrode usagée ou du fil à souder, changement du dispositif d'entraînement du fil, etc...)



Ne jamais pointer contre soi ou autrui le pistolet de soudage ou l'électrode.

COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE



Vérifier qu'aucun câble de contrôle, de téléphone ou bus de signal (tels que réseaux d'ordinateurs, bus de champ, etc...) ne passe à proximité de la soudeuse.



Vérifier qu'il n'y ait aucun téléphone, téléviseur, ordinateur ou autre appareil de contrôle à proximité de la soudeuse.



Contrôler qu'aucune personne portant un pacemaker ne soit placée à proximité de la soudeuse.



Ne pas utiliser la soudeuse en milieu hospitalier ou sanitaire (soit médical que vétérinaire). Contrôler plus particulièrement qu'aucun appareil électro-médical ne soit en fonction à proximité de la zone de soudage.



Si la soudeuse provoque des perturbations à d'autres appareils, essayer d'en diminuer l'effet en prenant les mesures de précaution suivantes

- 1- Contrôler que tous les volets éventuellement placés sur la soudeuse soient bien fermés
- 2- Raccourcir les câbles d'alimentation
- 3- Interposer des filtres EMC entre la soudeuse et la ligne d'alimentation



Classification pour compatibilité électromagnétique : CISPR 11, groupe 2, classe A.



Cet appareil peut être utilisé uniquement dans des milieux industriels ayant un réseau d'alimentation avec un rapport de court-circuit ≥ 250 .

1. LA SÉRIE TM

Le poste à souder MIG MAG est constitué d'une source de courant continu (générateur), d'une torche, d'une borne de mise à la terre. Chaque poste à souder possède un commutateur (**7 de Fig. 1**) utilisés pour régler le courant de soudure et deux potentiomètres (**2 et 5 de Fig. 1**) pour régler respectivement la durée du soudage (Minuteur) et la vitesse du fil.

Le courant de soudage et la vitesse du fil doivent être configurés en prenant en compte l'épaisseur de la pièce à souder et le diamètre du fil.

Les pièces plus épaisses demandent un courant de soudage plus important et une plus grande vitesse du fil. La vitesse du fil doit être réglée à chaque changement d'épaisseur du matériau à souder et lors du changement de tout type de fil pour obtenir le meilleur résultat.

IMPORTANT: l'utilisation du poste à souder est réservée uniquement à un personnel formé et qualifié.

Tous les appareils de la série TM sont des postes à souder à fil, produits avec une technique avancée qui permet de les rendre extrêmement fiables et solides, appropriés pour les utilisations les plus lourdes. Le poste à souder permet de changer facilement d'utilisateur car il est facile à utiliser et son fonctionnement est simple à apprendre.

2. DESCRIPTION DE L'APPAREIL Fig. 1: VUE AVANT



Fig. 1

FIGURE 1

1. SIGNALEMENT DE PROTECTION THERMIQUE : il s'allume lorsque la machine est en surchauffe et que la tension en sortie est simultanément bloquée. Ceci se produit normalement lorsque le cycle de travail de la machine a été dépassé. Vérifier que les grilles d'aération placées sur l'arrière et sur la façade du poste à souder ne sont pas bouchées et laisser le poste allumé pour faire refroidir les composants internes. Lorsque le voyant s'éteint, il est possible de reprendre les opérations classiques de soudage.

2. TIMER SPOT : il configure le temps maximum de soudage entre 0 et 20 secondes environ (si la touche de la torche est maintenue appuyée pour une durée plus longue, la durée du soudage s'interrompt automatiquement).

3. BURN BACK : il effectue un réglage plus précis du temps pendant lequel le courant est maintenu dans le circuit de soudage après le relâchement de la touche de la torche (ce temps permet de détacher sans problèmes le fil de la pièce à souder). Le réglage doit être effectué par le biais d'un tournevis, de préférence en plastique (le temps est augmenté en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre et il est réduit dans le sens contraire des aiguilles d'une montre).

4. SOFT START : il configure la rampe de départ de la vitesse du fil : le réglage doit être effectué par le biais d'un tournevis (de préférence en plastique) pour programmer le temps de la rampe (le temps est augmenté en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre). Il permet une approche plus douce du fil, ce qui est utile surtout pour les fils très résistifs (de type aluminium).

5. CONTRÔLE DE LA VITESSE DU FIL : il régule la vitesse de sortie du fil par le biais du contrôle de la vitesse du moteur.

6. INTERRUPTEUR ON-OFF : il allume et éteint la machine.

7. COMMUTATEUR DES NIVEAUX DE SOUDAGE : il permet de choisir le courant de soudage selon l'épaisseur du matériau à souder et du diamètre du fil utilisé.

8. CONNECTEUR DE MASSE : il permet de brancher la pince de masse (-) à la pièce à souder.

9. GRILLE D'AÉRATION (ne doit jamais être bloqué).

10. FIXATION RAPIDE DE LA TORCHE : fixation en sortie (positif), pour le connecteur (type euro) de la torche de soudage qui permet les contacts électriques et pour le gaz.

FIGURE 2

11. CHAÎNE DE FIXATION DE LA BOUTEILLE DE GAZ

12. CONNECTEUR POUR TUYAU DU GAZ : il doit être branché au réducteur de pression de la bouteille.

13. CÂBLE D'ENTRÉE : le brancher à l'alimentation du réseau.

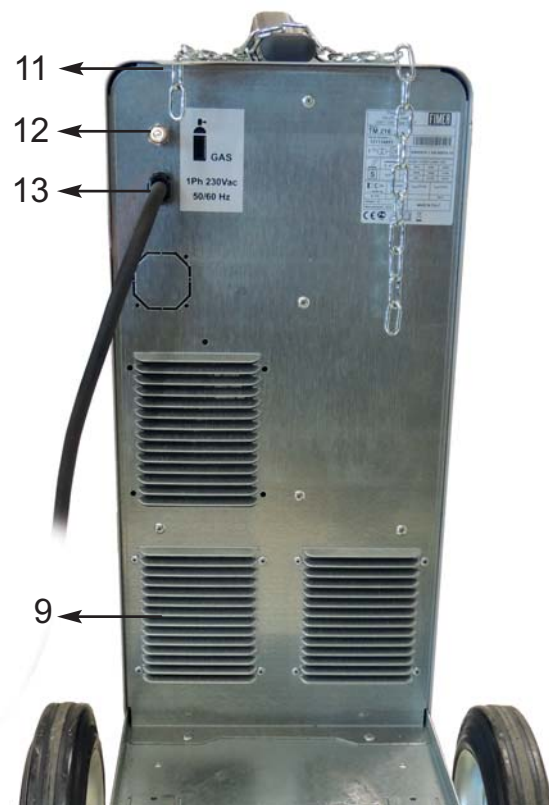
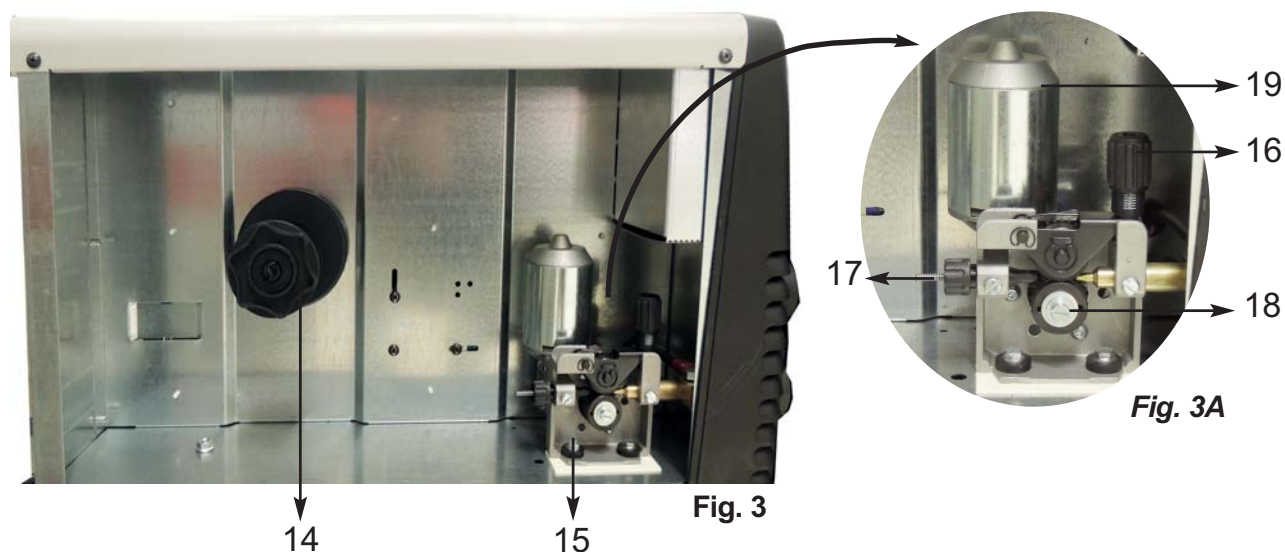


Fig. 2

DESCRIPTION DE L'APPAREIL Fig. 3: VUE LATÉRALE



14. DÉVIDOIR DE LA BOBINE DU FIL

15. GROUPE DE L'UNITÉ D'ENTRAÎNEMENT DU FIL : expliqué de façon plus détaillée dans la figure 3A.

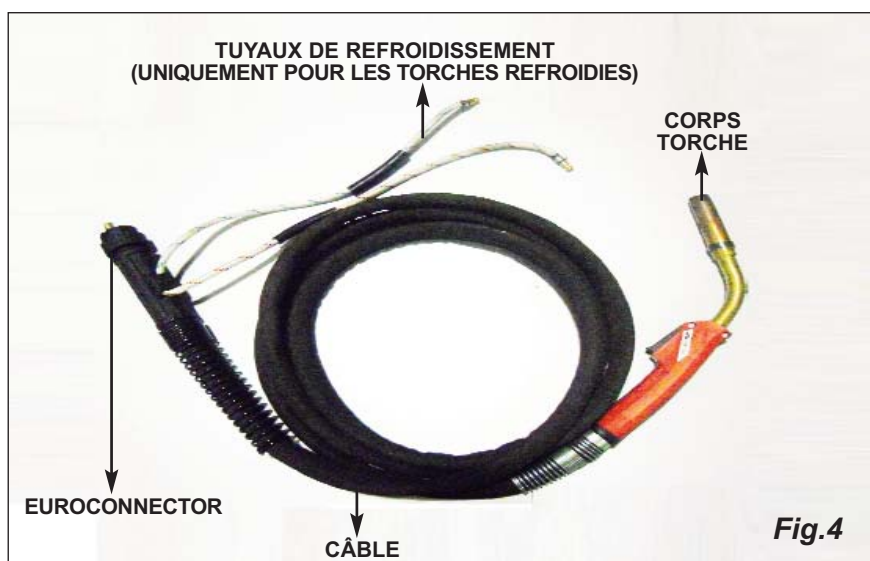
16. RÉGULATEUR DE PRESSION DU FIL : Il permet de régler la tension du fil à souder.

17. ENTRÉE DU FIL DU MOTEUR DE L'UNITÉ D'ENTRAÎNEMENT DU FIL

18. ROULEAUX de l'unité d'entraînement du fil.

19. FIL DU MOTEUR

TORCHE DE SOUDAGE

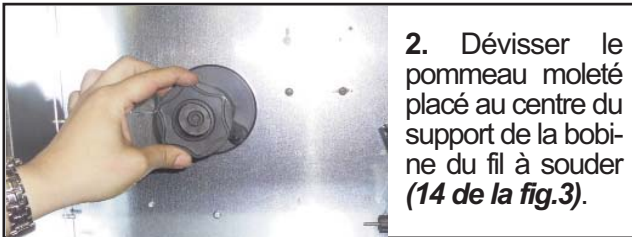


3. CHARGEMENT DU FIL À SOUDER

Pour charger le fil à souder, suivre ces instructions et se référer à la séquence indiquée ci-dessous.

Attention : avant d'effectuer les opérations pour l'installation du fil, toujours enlever la buse du gaz (Fig. 4A) et la pointe guide-fil (Fig. 4B) de la torche de soudage.

1. Débrancher le câble d'alimentation du réseau (13 de la fig. 2)



2. Dévisser le pommeau moleté placé au centre du support de la bobine du fil à souder (14 de la fig.3).



3. Enlever éventuellement l'entretoise selon la dimension de la bobine utilisée.



4. Enlever la protection en plastique de la nouvelle bobine et installer la bobine sur le même dévidoir (14 de la fig.3).



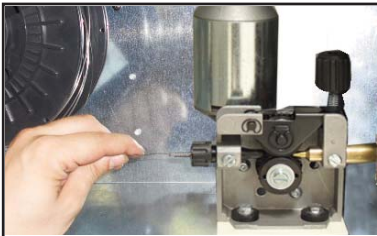
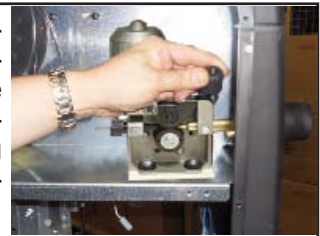
4. Remonter le pommeau moleté.



5. Se rappeler que la vis à six pans (M8) placée au centre du dévidoir constitue le système de freinage du fil.

Visser la vis à six pans afin d'obtenir un frottement optimal : si elle est trop serrée cela provoquera un frottement excessif qui bloquera le déroulement régulier de la bobine. En revanche, un freinage trop faible ne permettra pas au fil de s'arrêter immédiatement à la fin du soudage.

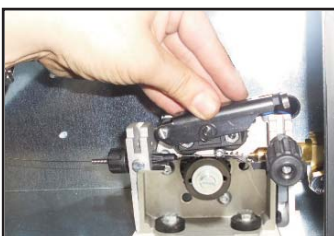
6. Dévisser les pommeaux de l'unité d'entraînement du fil et les faire tourner. Ainsi, les rouleaux d'entraînement du fil supérieurs se soulèveront (18 de la fig. 3A).



7. Passer le fil dans le tuyau d'entrée (17 de la fig. 3A) du moteur de l'unité d'entraînement du fil.



8. Faire coulisser le fil sous les rouleaux d'entraînement du fil à l'entrée de l'euroconnecteur.



9. Abaisser les rouleaux supérieurs (18 de la fig. 3A) et fermer le pommeau en plastique (16 de la fig. 3A) du régulateur de pression du fil.



10. Le serrer délicatement. S'il est trop serré, le fil se bloquera et pourra endommager le moteur. Si en revanche il est trop lâche, il ne réussira pas à entraîner le fil. Répéter l'opération pour le second pommeau moleté.

N.B. Lors du changement du diamètre du fil, il faut s'assurer que le passage correct du rouleau d'entraînement du fil soit dirigé vers l'intérieur du poste à souder. Pour ce faire, vérifier que la valeur correspondant au diamètre et au type de fil utilisé soit lisible (tournée vers l'extérieur du poste à souder). Nous rappelons que les rouleaux présentant une cannelure en forme de « V » sont prévus pour l'entraînement des fils en fer ou en acier. Les rouleaux avec la cannelure en forme de « U » sont prévus pour les fils en aluminium.

Attention : avant de passer aux étapes suivantes, vérifier que le câble de la torche (figure 4) soit bien tendu et que le fil à souder ne présente pas d'angles ou de bavures. Si cette précaution n'est pas prise, la gaine du guide-fil à l'intérieur de la torche pourrait être endommagée. Une fois que le fil passe à travers la torche, serrer de nouveau la pointe guide-fil et la buse/diffuseur du gaz.

4. BRANCHEMENT DE L'ALIMENTATION

Avant de brancher l'appareil, contrôler la tension, le nombre de phases et la fréquence de l'alimentation. La tension de l'alimentation admissible est indiquée sur la plaque de la machine. Contrôler le branchement correct à la terre du poste à souder. Contrôler également que la fiche fournie avec l'appareil est compatible avec la prise du réseau local. S'assurer que l'alimentation fournit une puissance suffisante pour le fonctionnement de l'appareil (gamme de tensions). L'appareil est équipé d'un cordon d'alimentation spécifique qui ne devrait pas être branché à une rallonge. Si cela est nécessaire, en utiliser une avec une section identique ou plus grande que celle de l'appareil en fonction de la longueur du cordon.

5. BRANCHEMENTS EN SORTIE

Le branchement des câbles de soudage se fait par le biais d'un système d'accrochage rapide qui utilise des connecteurs prévus à cet effet (dinse et euroconnecteur). Le câble de mise à la terre doit être raccordé en premier au connecteur (dinse) (**8 de Fig.1**).

Le connecteur de la torche doit être branché à son propre connecteur (euroconnecteur) (10 de la figure 1). Ce connecteur permet également de brancher les contacts électriques de la torche et du tuyau qui amène le gaz de soudage à la torche. Consultez les sections suivantes pour de plus amples informations sur les branchements à effectuer avant de souder.

6. BRANCHEMENT DE LA BOUTEILLE ET DU RÉGULATEUR DU GAZ (voir Fig. 5)

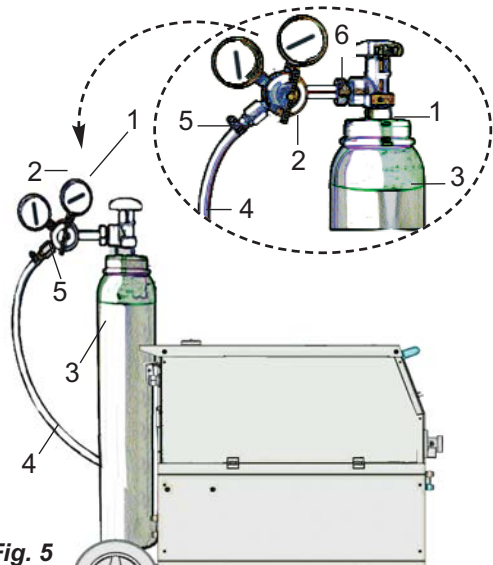


Fig. 5

1. Brancher le régulateur de pression (2) à la bouteille (3). S'assurer que le régulateur est approprié à la pression de la bouteille.

Resserrer l'écrou (6) de fixation du régulateur (2) à la bouteille (3). Faire très attention à ne pas trop serrer, une force de serrage trop importante peut endommager la soupape (1) de la bouteille (3).

2. Accrocher le tuyau du gaz (4) au régulateur (2) en le fixant avec un collet de serrage (5).

3. Vérifier le branchement correct du tuyau de gaz au poste à souder.

4. Ouvrir la soupape (1) de la bouteille (3). Appuyer sur la touche de la torche et vérifier que le débit de gaz soit approprié. Pour effectuer cette opération, ouvrir les frottements du moteur.

Attention : Les bouteilles contiennent du gaz à une pression élevée, à manipuler avec attention. Un traitement impropre peut provoquer de graves accidents.

Ne pas superposer les bouteilles et ne pas les exposer à une chaleur excessive, aux flammes ou aux étincelles. Ne pas entrechoquer les bouteilles entre elles. Contacter le fournisseur pour de plus amples informations sur l'utilisation et l'entretien des bouteilles.

Attention : Ne pas utiliser la bouteille si elle est endommagée : dans ce cas il faut informer immédiatement le fournisseur.

7. TORCHE MIG

Nous recommandons d'effectuer des contrôles périodiques sur l'état de la torche. Notamment il faut vérifier la buse/diffuseur du gaz (**figure 4A**), la pointe guide-fil (**figure 4B**) et la gaine interne de la torche.

Ces parties doivent être bien propres et intactes. Remplacer le guide-fil lorsque le fil ne coulisse pas régulièrement.

N.B. Une pointe de guide-fil et une gaine correspondent à chaque fil et diamètre. S'assurer qu'elles sont correctes.

8. PRÉPARATION POUR LE SOUDAGE

1. Connecter le poste à souder à la ligne de courant par la fiche appropriée.

2. S'assurer que la polarité de la torche et du câble de masse est correcte.

3. Brancher la borne de masse à la pièce à souder en vérifiant que le contact est bon, près du point à souder et qu'il n'y a pas de peinture d'isolation.

9. PROCÉDÉ DE SOUDAGE

Pendant le soudage MIG, une électrode métallique constituée d'un fil fourni en continu à une vitesse constante et contrôlée par la torche de soudage, est fondue dans un bain de soudure. La torche est branchée au pôle positif alors que le câble de masse est au pôle négatif. Quand le fil commence à défiler et touche la pièce à souder, l'arc électrique est créé. L'arc fond le fil qui se dépose sur la pièce à souder.

Le soudage MIG utilise un fil spécial métallique comme électrode et un gaz inerte (CO₂, CO₂/Argon, Argon pur) comme protection du bain de soudure.

Le soudage à fil continu permet d'utiliser des densités de courant plus élevées par rapport au soudage à l'électrode enrobée. Cela permet d'obtenir des pénétrations plus importantes et un remplissage du joint avec un nombre moins important de passages.

Les postes à souder TM 216 offrent 7 positions de réglage du courant (**7 de Fig. 1**).

Le choix du meilleur courant est déterminé par l'épaisseur à souder.

Se référer au tableau suivant pour la configuration du courant correct de soudage.

ÉPAISSEUR DE LA PIÈCE	DIAMÈTRE DU FIL	COURANT DE SOUDAGE	ARC
mm	mm	A	
0.8 - 1.0	0.6 - 0.8	60 - 100	Short - Arc
1.5 - 2.0	0.8 - 1.0	80 - 120	Short - Arc
2.0 - 3.0	1.0 - 1.2	100 - 130	Short - Arc
3.0 - 4.0	1.2 - 1.6	120 - 200	Short - Arc
> 4.0	1	150 ÷ 200	Spray - Arc
> 4.0	1.2	200 ÷ 300	Spray - Arc
> 4.0	1.6	300 ÷ 400	Spray - Arc

10. COMMENT OBTENIR LES MEILLEURS RÉSULTATS LORS DU SOUDAGE

1. Incliner la torche de 45° environ par rapport à la pièce à souder. Maintenir la buse du gaz (Figure 4A) à 6 mm environ de la pièce à souder.
2. Bouger la torche en continu en la poussant et non pas en la tirant. Cela garantit la protection gazeuse de l'arc.
3. Éviter de souder en présence de vent fort. Un vent trop fort peut emporter le gaz du bain de soudure et provoquer ainsi une soudure poreuse (faible).
4. Le fil doit être propre : ne jamais utiliser de fils rouillés.
5. Éviter les plis et les spirales sur le câble de la torche qui risquent de compromettre le coulisement du fil.
6. Lors du changement de la bobine du fil, nettoyer le tuyau guide-fil à l'air comprimé.

11. RÉGLAGE DU POSTE À SOUDER

Après avoir programmé le courant de soudage, maintenir la longueur de l'arc électrique entre 5 et 10 mm et régler la vitesse du fil pour obtenir le meilleur résultat de soudage. Faire au début un essai de soudage sur un échantillon bien propre sans patine, rouille ou peinture.

REMARQUE Lorsque la touche de la torche est appuyée, les trois fonctions suivantes sont déterminées :

- débit du gaz
- avancement du fil
- courant de soudage

12. MAINTENANCE ORDINAIRE DE LA MACHINE

Éliminer régulièrement la poussière des bouches d'aspiration de l'air en utilisant l'air comprimé à basse pression. Toujours diriger le jet d'air de l'intérieur du poste à souder vers l'extérieur afin d'éviter de pousser la saleté à l'intérieur du poste à souder.

Pour effectuer cette opération, s'assurer que la machine n'est pas branchée au réseau électrique.

13. RÉOLUTIONS DES PROBLÈMES

Nous présentons ci-après les problèmes les plus communs qu'il est possible de rencontrer ainsi que les solutions correspondantes.

SIGNALISATION	CAUSE/S	SOLUTIONS/CONSEILS
Extinction du poste à souder	Absence de courant sur le réseau d'alimentation	Rétablir le courant

PROBLEMES EN SOUDURE

Le fil n'avance pas quand le rouleau d'entraînement du fil tourne.	1) Saleté sur la pointe guide-fil.	1) Nettoyer à l'air comprimé, remplacer la buse.
	2) La friction de la bobine est excessive.	2) Desserrer.
	3) Torche défectueuse.	3) Contrôler la gaine guide-fil.
Alimentation du fil par à coup ou intermittente.	1) Buse du gaz défectueuse.	1) Remplacer.
	2) Brûlures dans la buse du gaz.	2) Remplacer.
	3) Saleté dans le passage du rouleau d'entraînement du fil.	3) Nettoyer.
	4) Passage du rouleau d'entraînement du fil usé.	4) Remplacer.
Arc éteint.	1) Mauvais contact entre la pince de masse et la pièce.	1) Resserrer la pince et contrôler.
	2) Court-circuit entre la buse de contact et le tuyau d'alimentation du gaz.	2) Nettoyer ou remplacer la buse de contact et la buse guide-fil.
Le poste à souder cesse de fonctionner à l'improviste après un usage prolongé.	1) Le poste à souder est en surchauffe suite à un usage excessif et la protection thermique est intervenue.	1) Laisse refroidir le poste à souder pendant au moins 20-30 minutes.
Cordon de soudure poreux.	1) Absence de l'écran de gaz provoqué par les incrustations dans la buse du gaz.	1) Nettoyer les incrustations.
	2) Mauvaise distance ou inclinaison de la torche.	2) La distance entre la torche et la pièce à souder doit être de 5-10mm. L'inclinaison ne doit pas être moins de 60° par rapport à la pièce.
	3) Trop peu de gaz.	3) Augmenter le débit.
	4) Pièces humides.	4) Sécher avec un pistolet à air chaud ou tout autre moyen.
	5) Arc de soudage trop long.	5) Réduire l'arc.
Criques à chaud	1) Pièces sales.	1) Nettoyer.
	2) Soudage avec apport thermique très élevé.	2) Diminuer le courant de soudage.
	3) Fil à souder de mauvaise qualité.	3) Remplacer le fil à souder.
	4) Matériau de base ayant des teneurs en carbone, soufre et autres impuretés élevées.	
Faible pénétration	1) Courant trop bas.	1) Augmenter le courant.
	2) Alimentation inconstante du fil.	2) Cf. points précédents.
	3) Bords trop distants.	
	4) Biseau trop petit.	
Fusion faible.	1) Mouvements brusques de la torche.	1) Bouger la torche en continu.
	2) Valeur erronée de l'inductance.	2) Modifier la valeur de l'inductance.
	3) Matériau oxydé.	3) Nettoyer.
Incisions latérales	1) Vitesse excessive de soudage.	1) Diminuer la vitesse de soudage.
Ruptures	1) Type de fil non approprié.	1) Modifier le type de fil à souder.
	2) Mauvaise qualité des pièces à souder.	
Jets excessifs	1) Courant trop élevé.	1) Réduire le courant.
	2) Valeur faible de l'inductance.	2) Augmenter l'inductance.
	3) Torche trop inclinée.	3) Redresser la torche.

14. REMPLACEMENT DE LA GAINÉ GUIDE-FIL DU TORCHE

En cas de remplacement de la gaine guide-fil, suivre attentivement les instructions suivantes:

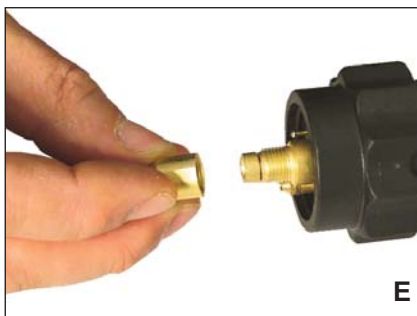
- Côté torche : enlever la buse du gaz (A)

- Dévisser la pointe guide-fil (B)



- Côté connecteur (C) : dévisser l'écrou d'extrémité (D, E) et saisir la fin de la gaine avec une pince pour l'extraire (F).

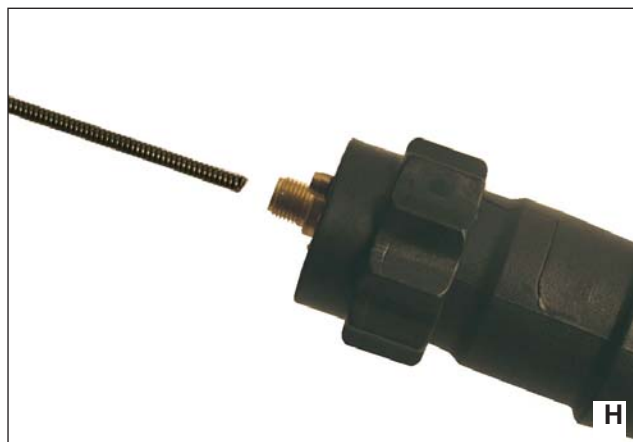
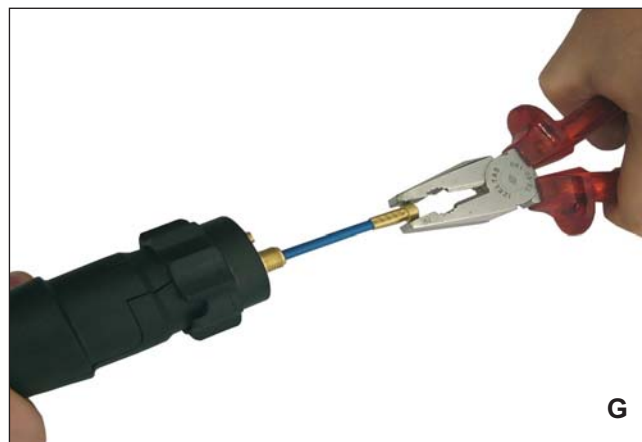
- Extraire toute la gaine (G).



- Insérer la nouvelle gaine et la pousser jusqu'au fond (H)

- Revisser la pointe guide-fil (B) sur la torche

- Terminer le changement de la gaine en revissant la buse du gaz (A)



En effectuant cette opération, attention à ne pas perdre le joint torique (joint en caoutchouc) qui garantit l'étanchéité dans fuite de gaz.

15. MONTAGE DES ROUES



1. Insérer la goupille dans le trou de l'essieu.



2. Pliez les deux volets de la goupille fendue.



3. Insérer l'essieu dans la partie inférieure de la machine en le faisant coulisser dans les étriers de support prévus à cet effet.

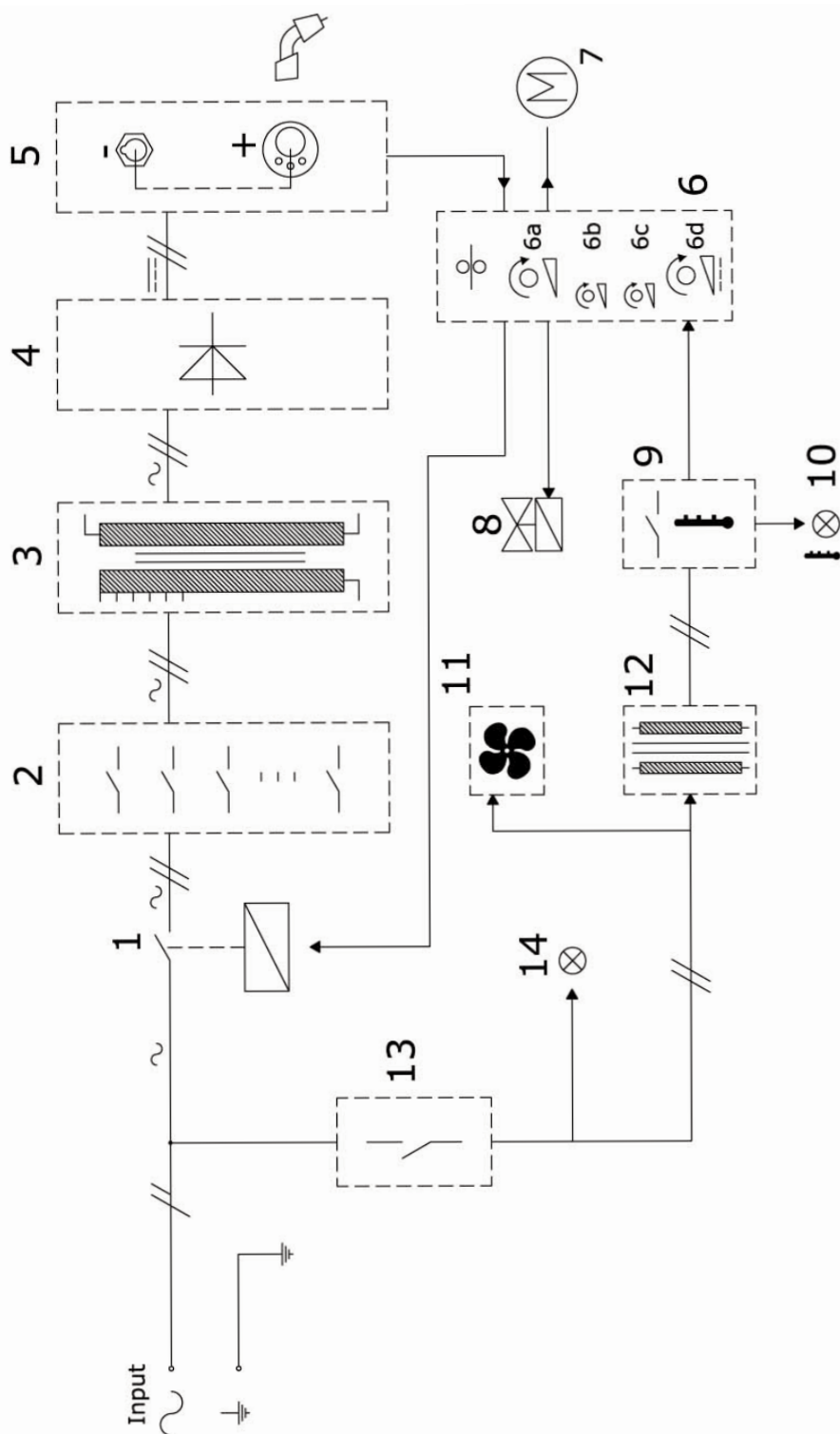


4. Après avoir placé l'essieu, répéter l'opération pour insérer la goupille fendue sur l'autre extrémité.



5. Compléter l'opération d'accrochage de la goupille fendue en pliant les deux bords.

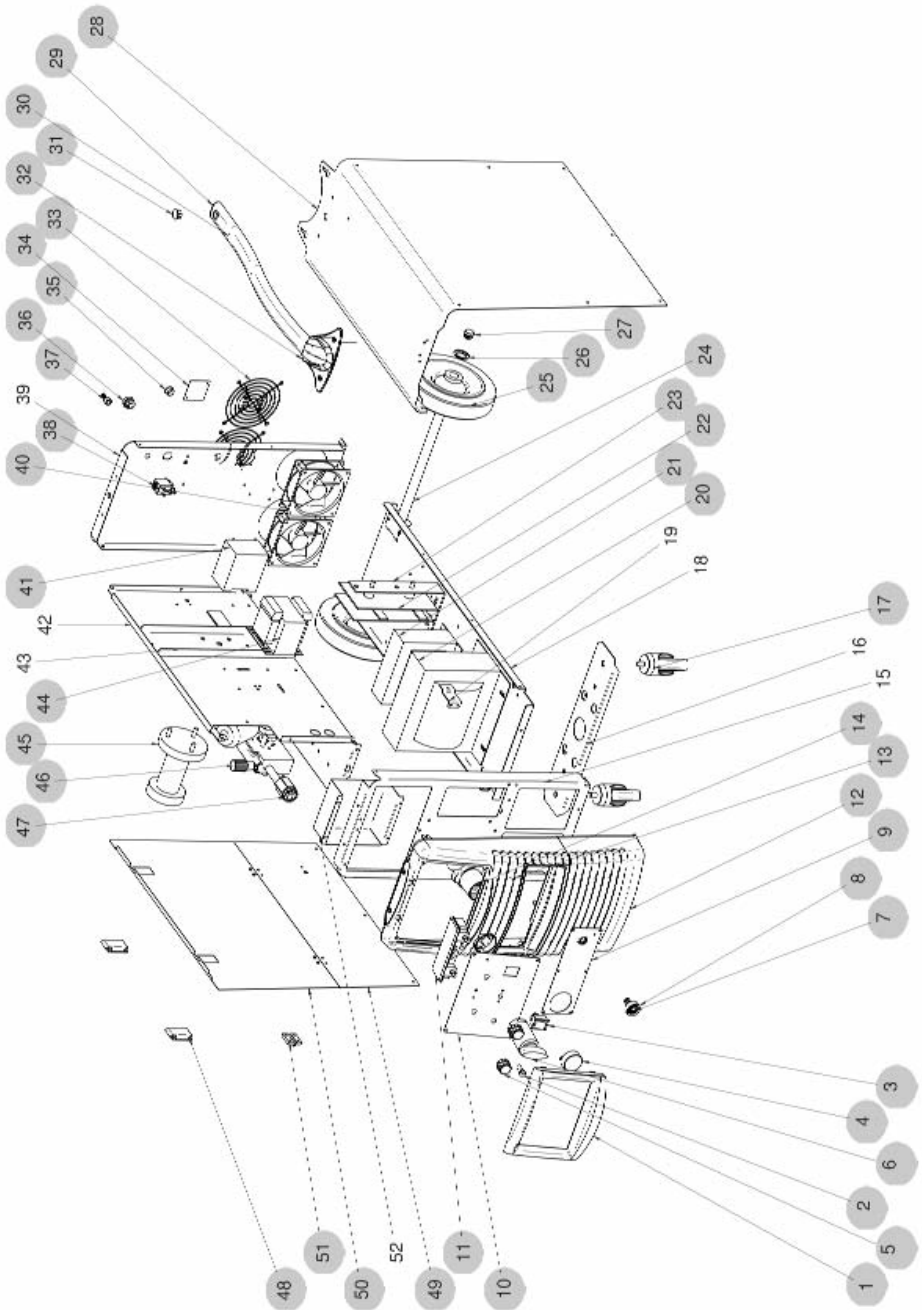
16. SCHÉMA DES LIAISONS

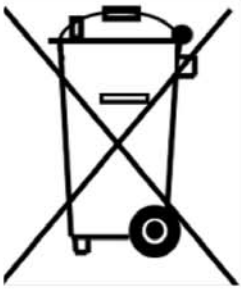


- | | | | |
|----|------------------------------|-----|---|
| 1. | Télérupteur | 6c | Réglage Burn Back |
| 2. | Commutateur du courant | 6d | Configuration du temps de soudage |
| 3. | Transformateur de puissance | 7. | Moteur de l'unité d'entraînement du fil |
| 4. | Redresseur de pont | 8. | Électrovanne du gaz |
| 5. | Connecteurs de sortie | 9. | Thermostat |
| 6. | Carte de contrôle | 10. | Signalement de la surchauffe |
| 6a | Réglage de la vitesse du fil | 11. | Ventilateur |
| 6b | Réglage soft start | 12. | Transformateur auxiliaire |
| | | 13. | Interrupteur allumage-extinction |
| | | 14. | Voyant du poste à souder en marche |

17. PIÈCES DE RECHANGE

1	Cadre simple
2	Voyant orange
3	Changer
4	Bouchon euroconnecteur
5	Bouton D29
6	Commutateur à 7 pôles
7	Dinse
8	Gifas
9	Panneau de puissance
10	Panneau de commandes
11	Carte
12	Base
13	Coque avant
14	Courroie euroconnecteur
17	Roue pivotante
20	Transformateur
21	Inductance
22	Pont redresseur
23	Etrier soutien pont redresseur
24	Essieu
25	Roue
26	Anneau d'arrêt
27	Bouchon en caoutchouc
28	Cloison droite
29	Bouchon
30	Poignée
31	Bouchon
32	Porte-poignée
33	Sauver doigts
34	Plaque suppression
35	Bouchon
36	Presse-étoupe
37	Tuyau
38	Electrovanne
40	Ventilateur
41	Contacteur
44	Transformateur auxiliaire
45	Dévidoir 3 vis de fixation de la bobine du fil
46	Unité d'entraînement
47	Attaque au gaz
48	Fermeture coulissante
49	Cloison gauche fixe
50	Cloison gauche mobile
51	Charnière
52	Etrier protection





Per RAEE s'intendono i rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (AEE) incluse di tutti i componenti, i sottoinsiemi ed i materiali di consumo che sono parte integrante del prodotto nel momento in cui si assume la decisione di disfarsene.
La Legislazione prevede la suddivisione in 2 categorie principali chiamate RAEE PROFESSIONALI o RAEE DOMESTICI.

Per RAEE PROFESSIONALI s'intendono tutti i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche destinate ad uso prettamente industriale.

Per RAEE DOMESTICO s'intendono tutti i generatori ad alimentazione monofase con corrente di uscita MAX <= 200A con i loro accessori.

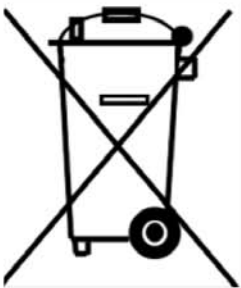
Per lo smaltimento di un RAEE DOMESTICO si avranno 2 possibilita':

a) Nel caso si decidesse di comprare una nuova apparecchiatura equivalente l'utilizzatore potrà consegnarlo al distributore il quale dovrà ritirarlo gratuitamente.

b) Dovrà depositarlo nella piazzola Comunale, nel contenitore o apposita area identificata come "RAGGRUPPAMENTO 4".

Per lo smaltimento di un RAEE PROFESSIONALE alla data di redazione del Manuale di istruzioni non essendo ancora definitiva l'applicazione della Normativa si prega di contattare il distributore e/o il costruttore per informazioni in merito allo smaltimento.

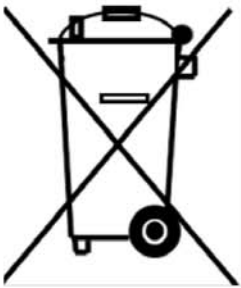
ALLA DATA DELLA REDAZIONE DEL PRESENTE MANUALE D'ISTRUZIONI QUESTE INFORMAZIONI SONO DA RITENERSI NON DEFINITIVE IN QUANTO SUSCETTIBILI DI POSSIBILI MODIFICHE SECONDO GLI OBBLIGHI LEGATI AL DECRETO LEGISLATIVO N° 151/2005 CHE OTTEMPERA LA DIRETTIVA 2002/96/CE.



This product contains electrical or electronic materials.

The presence of these materials may, if not disposed of properly, have potential adverse affects on the environment. Presence of this label on the product means it must not be disposed of in normal household waste and must be disposed of separately.

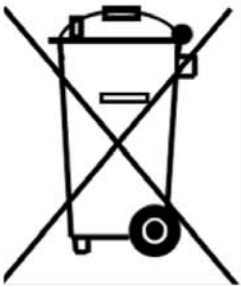
As a consumer you are responsible for ensuring that this product is disposed of properly. If your supplier offers a disposal facility please use it or alternatively contact your local authority/council to find out how to properly dispose of this product.



Nur für EU-Länder

Werfen Sie Elektrogeräte nicht in den Hausmüll

Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

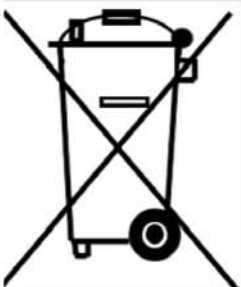


Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires!

Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux Déchets d'Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.

Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé!



No tirar nunca los aparatos eléctricos junto con los residuos en general!

De conformidad a la Directiva Europea 2002/96/EC relativa a los Residuos de Equipos Eléctricos o Electrónicos (RAEE) y al acuerdo de la legislación nacional, los equipos eléctricos deberán ser recogidos y reciclados respetando el medioambiente.

Como propietario del equipo, deberá informar de los sistemas y lugares apropiados para la recogida de los mismos.

Aplicar esta Directiva Europea protegerá el medioambiente y su salud!



THE GROUP



Via J.F. Kennedy - 20871 Vimercate - MB - Italy
Phone: +39 039 989801 Fax: +39 039 6079334

www.fimer.com - info@fimer.com

INFOLINE
tel. +39 039 6079326

WELDING TECHNICAL SERVICE
service.welding@fimer.com



Intertek