

MODE D'EMPLOI POUR POSTES A SOUDER A FIL

GÉNÉRALITÉS

Le but de ce mode d'emploi est celui de décrire l'emploi correct du poste à souder et de donner des informations au sujet de quelques éléments de technique de soudage. Par conséquent il est recommandé de lire attentivement les conseils suivants.

Un de plus connu système qui a permis aux utilisateurs, même s'ils ne sont pas spécialisés, non seulement d'obtenir des soudures excellentes, mais aussi de unir avec facilité matériaux difficilement soudables, est le procédé à fil continu sous protection de gaz généralement connu comme MIG/MAG.

Le poste à souder que vous avez acheté fonctionne avec le système susdit et a été conçu et simplifié de belle sorte qu'il est pratique, facile à employer, léger et transportable avec la bouteille de gaz d'une seule main; de plus il permet le soudage DE L'ACIER DOUX, DE L'ACIER INOXYDABLE ET DE L'ALUMINIUM.

La poste à souder est fourni préparé et équipé avec tout ce qu'il faut pour le soudage de l'acier doux.

INSTALLATION ET SOUDAGE DE L'ACIER DOUX

Visser la bouteille de gaz CO₂ au fluxmètre (12) et serrer avec les mains seulement. Mettre la bouteille dans son logement.

Insérer à fond le tuyau gaz (13) dans le raccord (14) du fluxmètre.

Appuyer sur le bouton de la torche (37) et au moyen du pommeau (15) régler le débit du gaz à 2 litres/minute (si l'endroit est ventilé, il est important d'augmenter à 3 ÷ 4 litres/Minute).

Contrôler que la tension de réseau soit conforme à celle qui est indiquée sur la plaque des données techniques du poste à souder et ensuite connecter le câble d'alimentation à la prise de courant (POURVUE D'UNE PRISE DE TERRE EFFICACE).

Connecter la pince de masse (27) à la pièce à souder en sorte qu'il y ait un bon contact.

S'assurer que les pièces à souder soient propres et bien approchées.

Placer l'interrupteur (20) su ON.

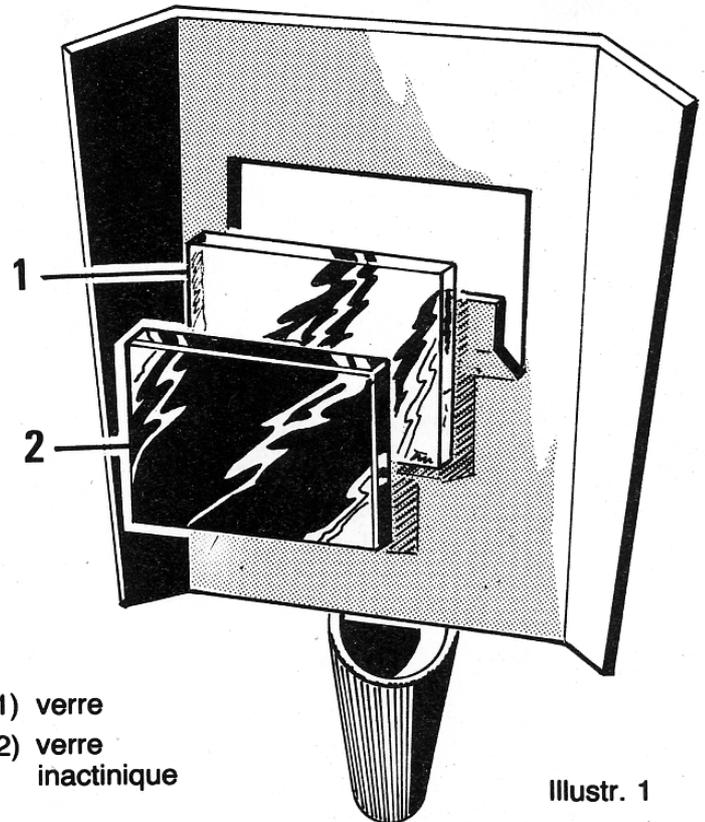
LE POSTE EST PRÊT À SOUDER!!!

Placer le commutateur de déviation (19) sur MIN pour souder tôles employées dans les corrosseries au en charpenterie pour meubles métalliques au bien sur MAX pour souder tôles employées en charpenteries légères.

Le fil d'acier (propre au soudage de l'acier doux) est déjà introduit dans la torche.

Approcher la torche du point de soudage.

Porter le masque (préparé selon illustration 1) devant les yeux.



- 1) verre
- 2) verre inactinique

Illustr. 1

Appuyer sur le bouton (30) à fond pour amorcer l'arc.

Pour une plus grande stabilité de l'arc:

- 1) tenir le bout de la torche le plus près possible de la pièce à souder.
- 2) régler au moyen du bouton (18) la vitesse appropriée du fil jusqu'à obtenir un arc avec un bruit régulier et constant.

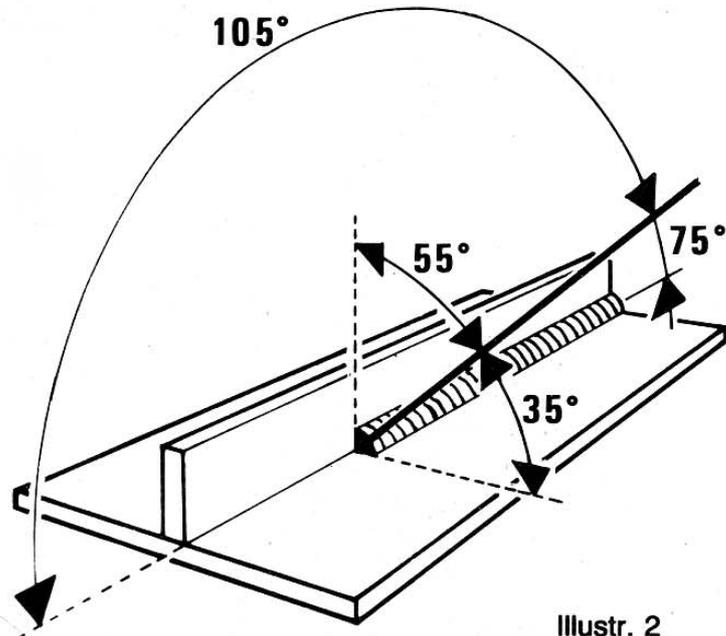
Avec une vitesse trop élevée le fil tend à pointer sur la pièce en faisant rebondir la torche; avec une vitesse trop basse le fil fond avec gouttes irrégulières ou l'arc ne reste pas allumé.

N.B. - Pour le soudage de l'acier doux ce poste à souder peut être utilisé aussi avec mélange de Argon + CO₂.

SOUDAGE DE L'ACIER INOXYDABLE

Le poste à souder doit être préparé comme il est décrit au paragraphe SOUDAGE DE L'ACIER DOUX en utilisant les accessoires suivants:

- 1) Bouteille contenant argon + Oxygène
 - 2) Bobine de fil d'acier inoxydable Ø 0,6 mm.
- L'inclinaison de la torche et le sens d'avancement conseillés sont montrés dans l'illustration 2.



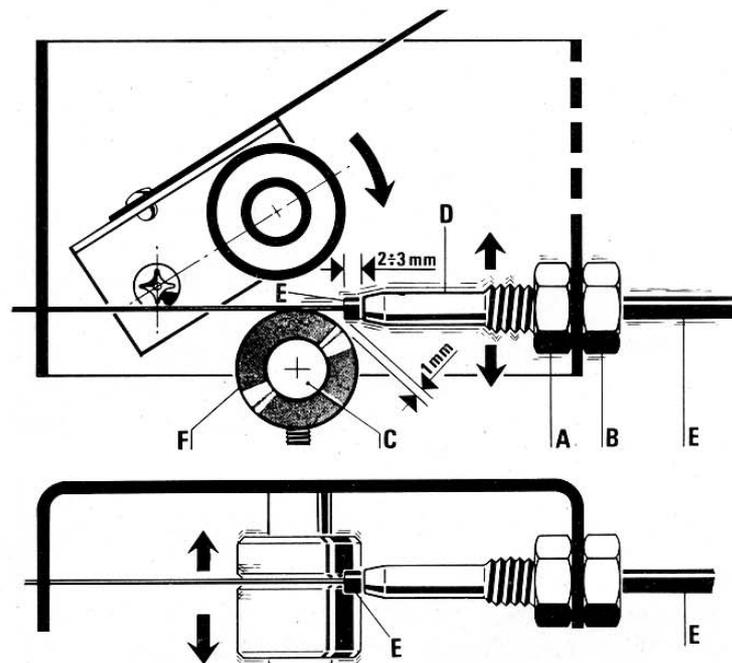
Illustr. 2

SOUDEGE DE L'ALUMINIUM

Pour le soudage de l'aluminium il est nécessaire demander les accessoires suivants:

- 1) Bobine de fil d'aluminium Ø 0,8 mm.
- 2) Bouteille contenant argon pur
- 3) Kit-aluminium contenant un rouleau tire-fil et le tube de contact Ø 1 mm.

Préparation du poste à souder. Illustr. 3



Illustr. 3

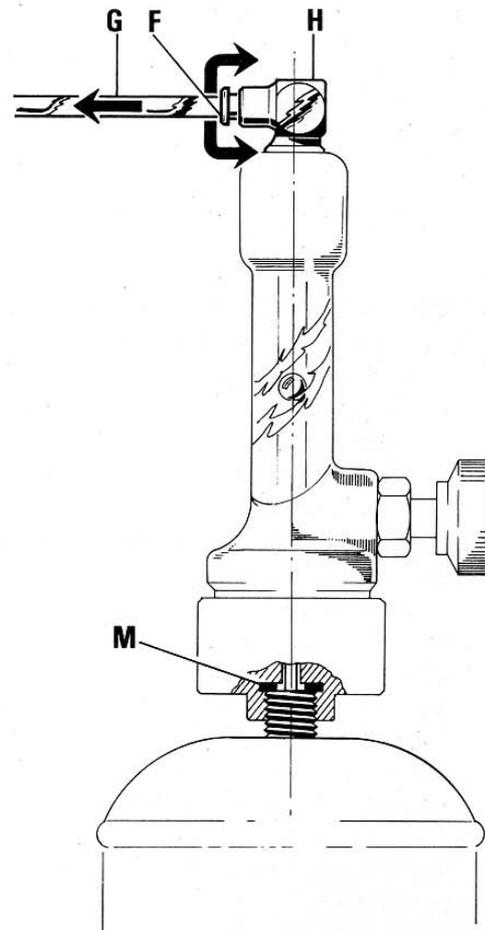
Desserrer les écrous A et B. Monter le rouleau tire-fil F fourni avec le kit-aluminium sur l'arbre C et bloquer au moyen de la clef en dotation. Placer le groupe D en sorte que la gaine E se trouve comme montré dans l'illustration 3 et bloquer au moyen des écrous A et B. Monter le bobine de fil d'aluminium comme indiqué au paragraphe REMPLACEMENT DE LA BOBINE DE FIL.

Monter le tube de contact Ø 1 mm.

Monter la bouteille de argon pur comme indiqué au paragraphe REMPLACEMENT DE LA BOUTEILLE.

L'inclinaison de la torche et le sens d'avancement doivent être les mêmes de l'illustration 2.

INSTRUCTIONS POUR LE REMPLACEMENT DE LA BOUTEILLE



Illustr. 4

Comprimer la bague F selon la direction de la flèche (illustr. 4) et enlever le tuyau gaz G du raccord rapide H.

Dévisser la bouteille du fluxmètre et la remplacer en revissant et en serrant avec les mains seulement.

Insérer à fond le tuyau gaz G dans le raccord H.
N.B. Contrôler périodiquement l'usure de la garniture M et, si nécessaire, la remplacer par celle en dotation.

ATTENTION!!! LES BOUTEILLES NE PEUVENT PAS ÊTRE RECHARGÉES.

INSTRUCTIONS POUR LE REMPLACEMENT DE LA BOBINE DE FIL

Éteindre le poste à souder en plaçant l'interrupteur (20) en position OFF.

Ôter le carter en plastique (5).

Couper le bout du fil qui sort du tube de contact (31).

Débloquer le ressort et lever le groupe presse-fil (9).

Enrouler le fil en tournant la bobine dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre.

Bloquer le bout du fil dans le trou latéral de la bobine.

Dévisser l'écrou, remplacer la bobine, replacer le ressort de friction (7) et revisser l'écrou.

Ôter le fil du trou de la bobine et en couper autant qu'il en faut pour que l'extrémité en soit droite.

Enfiler le fil dans le trou d'entrée du support (8), le faire passer sur l'arbre du moteur et l'introduire dans la gaine (34) au moins 50/60 cm.

Ôter la buse gaz (32).

Dévisser le tube de contact (31).

Baisser le support du groupe presse-fil (9) et bloquer le ressort en faisant attention à ce que le fil soit resté dans la gorge de l'arbre.

S'assurer que le fil soit placé selon l'illustration 5.

Placer le commutateur de déviation (19) sur MIN.

Placer l'interrupteur (20) sur ON.

Tenir la gaine de la torche tendue et sans courbes.

ATTENTION!!! Ne pas approcher la torche du visage.

Appuyer sur le bouton jusqu'à ce que le fil soit sorti quelques cm. du col de cygne.

Insérer de nouveau le ressort à boudin (38) au cas où il serait sorti pendant cette opération.

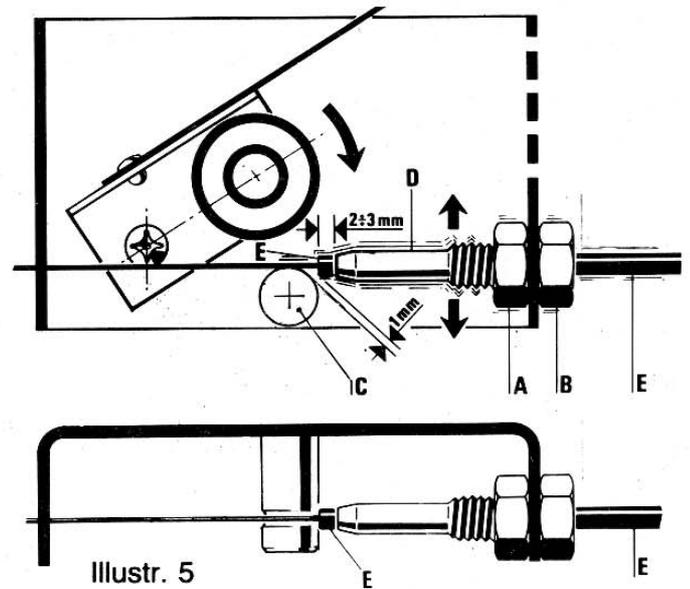
Visser le tube de contact (31).

Replacer la buse gaz conique (32).

Remonter le carter en plastique (5).

ENTRETIEN ET CONSEILS UTILES

ATTENTION!!! Avant de faire n'importe quelle inspection à l'intérieur déconnecter le poste à souder du réseau.



NE PAS APPROCHER LA TORCHE DU VISAGE POUR CONTRÔLER LA SORTIE DU GAZ OU DU FIL.

Éteindre toujours le poste à souder après l'emploi pour éviter gaspillages inutiles d'énergie.

Si le gaz ne sort pas ou ne sort pas bien, dévisser et revisser la bouteille au fluxmètre.

Fermer toujours le gaz après l'emploi.

Le poste à souder est pourvu d'une protection thermique. En cas d'intervention attendre quelques minutes pour permettre le refroidissement du générateur.

Rallonges éventuelles du câble d'alimentation doivent être de section proportionnée et de toute façon pas inférieure à celle du câble en dotation.

Couper le fil de soudage avec outils qui ne le plient pas.

Pendant le soudage gouttes très petites de métal fondu se déposent à l'intérieur de la buse gaz et par conséquent il est important de détacher les scories qui éventuellement se sont formées.

Après tous les nettoyages contrôler que les trous de sortie du gaz ne soient pas obstrués.

Contrôler périodiquement que le trou du tube de contact ne soit pas élargi excessivement.

À l'intérieur du tuyau de la torche (35) il y a la gaine guide-file (34) qu'on conseille de nettoyer périodiquement en soufflant avec un jet d'air sec et propre.

Éviter absolument de battre la torche et de lui faire subir des chocs violents.

Contrôler périodiquement les connexions électrique et celles du gaz.

Il est possible d'utiliser la poste à souder même avec les grandes bouteilles en demandant le raccord destiné à cette usage.