

CHARIOT DE SOUDAGE PORTABLE

WELDYCAR

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

MACHINE N° W000401719
W000401720



EDITION : FR
REVISION : B
DATE : 09-2018

Notice d'instructions

REF : **8695 5872**

Notice originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

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

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

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

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

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

SOMMAIRE

A - IDENTIFICATION	1
B - CONSIGNES DE SECURITE	2
1 - ENTRETIEN	2
2 - PROTECTION INDIVIDUELLE	2
C - DESCRIPTION	3
1 - DEFINITION	3
2 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DES CHARIOTS.....	6
3 - APPLICATION DE SOUDAGE DES CHARIOTS	7
4 - PRINCIPES DE GUIDAGE DES CHARIOTS	7
5 - OPTIONS	8
D - INSTRUCTION D'UTILISATION	14
1 - CHARIOT DE BASE	14
2 - FONCTIONNEMENT WELDYCAR	17
3 - FONCTIONNEMENT WELDYCAR PRO	18
E - MAINTENANCE.....	21
1 - ENTRETIEN	21
2 - DIAGRAMME DE FONCTIONNEMENT DES CHARIOT SWELDYCAR ET WELDYCAR PRO	22
3 - DIAGRAMME DE FONCTIONNEMENT DU WELDYCAR PRO EN MODE INTERMITENT	23
4 - PIECES DE RECHANGE.....	25
5 - SYNOPTIQUE DE CABLAGE.....	34
6 - MAINTENANCE ELECTRIQUE	35
NOTES PERSONNELLES.....	36

INFORMATIONS

AFFICHEURS ET MANOMETRES

Les appareils de mesures ou afficheurs de tension, intensité, vitesse, pression... qu'ils soient analogiques ou digitaux doivent être considérés comme des indicateurs.

REVISIONS

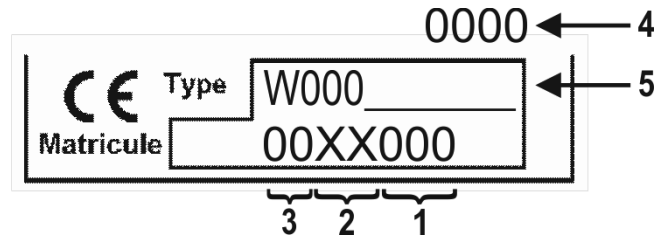
REVISION B**09/18**

DESIGNATION	PAGE
- Mise à jour	C3 ; C5 ; D15 ; D17 ; D18 ; E28 ; E31 ; E32 ; E34
- Changement de logo	

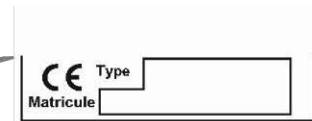
A - IDENTIFICATION

Veillez noter le numéro d'immatriculation de votre appareil dans le cadre ci-dessous.

Dans toute correspondance, veuillez nous fournir ces renseignements.



1	N° du produit
2	Code famille produit
3	Code année de fabrication
4	Année de fabrication
5	Type du produit



B - CONSIGNES DE SECURITE

MATERIEL ELECTROMECHANIQUE, UTILISE COMME SOUS-ENSEMBLE D'UNE INSTALLATION.

- Ce matériel peut être associé à une installation de soudage et dans ce cas fait l'objet de consignes de sécurité décrites dans l'instruction de l'installation de soudage.

- Si ce matériel est utilisé dans d'autres cas, un minimum de consignes doivent être respectées et notamment :

1 - ENTRETIEN



- Vous devez vérifier souvent le bon état d'isolement et les raccordements des appareils et accessoires électriques : prises, câbles, câbles souples, gaines, connecteurs, prolongateurs, pinces de pièces, porte-électrodes ou torches ...
- Les travaux d'entretien et de réparation des enveloppes et gaines isolantes ne doivent pas être des opérations de fortune.
- Faites réparer par un spécialiste, ou mieux, remplacer les accessoires défectueux,
- Vérifier périodiquement le bon serrage et le non-échauffement des connections électriques.

2 - PROTECTION INDIVIDUELLE

RISQUES D'ATTEINTES EXTERNES.



- L'opérateur doit être habillé et protégé en fonction des contraintes de son travail.
- Faire en sorte qu'aucune partie du corps des opérateurs et de leurs aides ne puisse entrer en contact avec des pièces et parties métalliques, qui sont sous-tension ou qui pourraient s'y trouver accidentellement, et/ou qui sont en mouvement.
- Ne pas entourer son corps de câbles électriques.



Pour un soudage en position verticale le chariot doit être relié à un câble afin de prévenir tous risques de chute.

Il ne doit pas pénétrer de brouillard ni d'eau dans le boîtier électrique du chariot.

→ PROTECTION IP235

C - DESCRIPTION

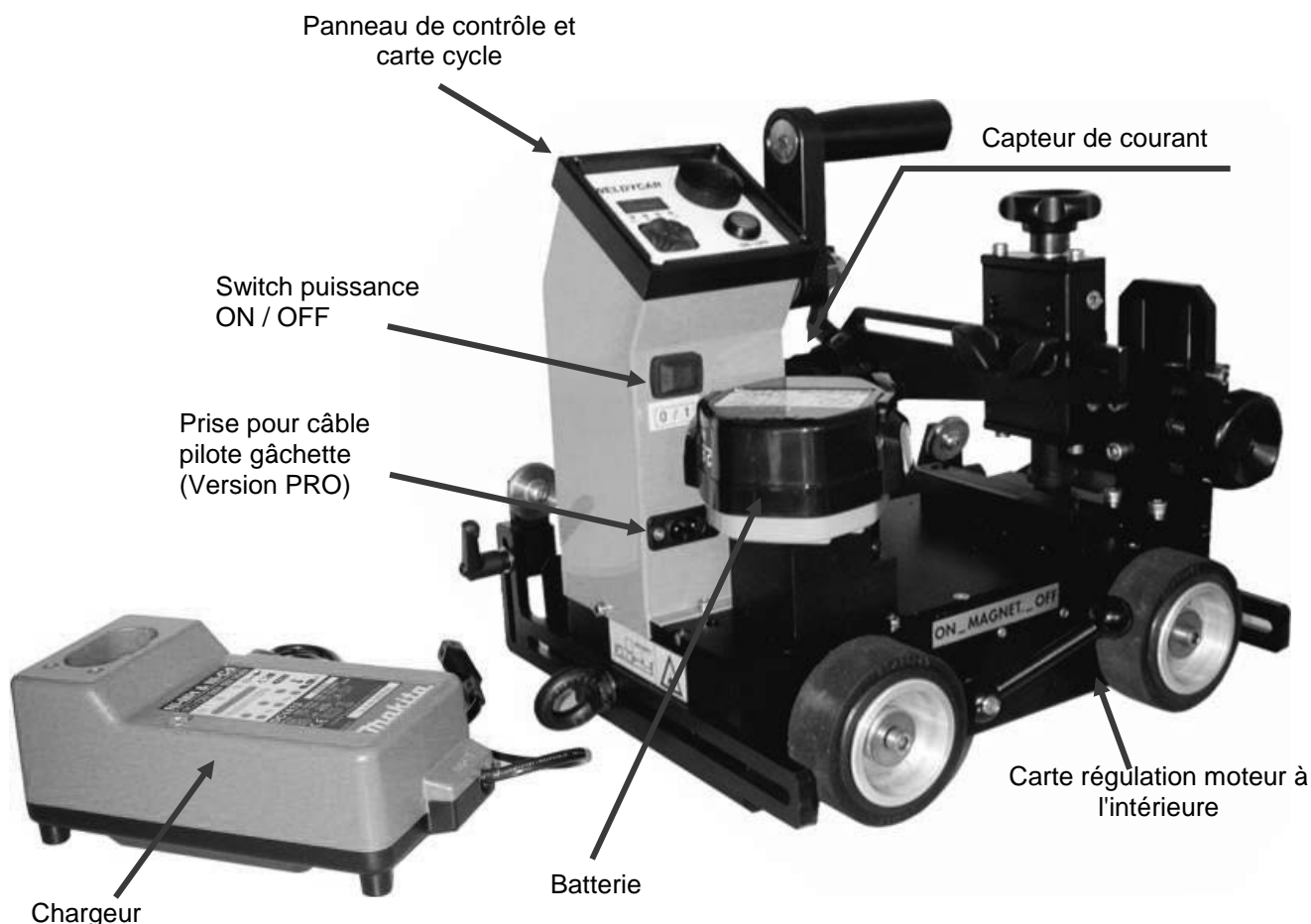
1 - DEFINITION

Les chariots **WELDYCAR** sont des chariots porte torche portables et autonomes à 4 roues motrices spécialement étudiés pour la mécanisation du soudage semi-automatique en toutes positions : à plat, sur plan incliné ou sur plan vertical.

Légers et robustes, ils apportent la qualité du soudage automatique, tout en conservant rapidité de mise en œuvre et simplicité d'emploi.

La base 'aimantation' du chariot lui permet d'effectuer des soudures verticales montantes sans outillage, l'activation est simplement faite par un levier basculant (**dans ce cas un des anneaux (M2) situé sur le coté du chariot doit être relié à un câble afin de prévenir tout risque de chute**).

L'architecture électronique est optimisée sur la base d'un micro contrôleur, de ce fait l'équipement devient évolutif; celui-ci est décliné en version de base avec possibilités d'options.



A) MOTORISATION

L'entraînement du **WELDYCAR** est assuré par un moteur 14 V.CC.

Le chariot est totalement autonome. Sa batterie, rechargeable en 65 minutes, assure un fonctionnement continu de 6 heures.

Les 4 roues motrices avec revêtement caoutchouc ainsi qu'un dispositif d'attraction magnétique débrayage **Rep M1** et verrouillable en position OFF (force de 25kg) assurent un entraînement parfait autorisant le soudage en position verticale.

Dans ce cas un des deux anneaux M2 situé en extrémité du chariot doit être relié à un câble afin de prévenir tous risques de chute.

B) ELECTRIFICATION

Indication de l'état de charge "bas" de la batterie par clignotement de l'afficheur **Rep.E1**.

Préaffichage de la vitesse par leds haute luminosité et réglage par codeur numérique. (erreur max mi-échelle, < +/-5%) **Rep.E5**.

Les chariots sont équipés d'un codeur fonctionnant en boucle fermée pour l'affichage vitesse.

Départ manuel par bouton **poussoir Rep.E2** ou départ automatique par capteur d'arc avec fonction générateur en **4 temps**.

Temporisation réglable départ du chariot par rapport au soudage.

C) PRINCIPE DE GUIDAGE DU CHARIOT

Le chariot se positionne simplement et rapidement par rapport au cordon à souder.

Il se déplace en appuyant ses 2 galets contact (**Rep.M5**) montés sur un bras réglable : (**Rep.M4**).

- ➔ soit directement sur le raidisseur pour les soudures d'angle.
- ➔ soit le long d'un rail à fixation rapide pour les autres positions de soudage.

Le guidage en « crabbing » est obtenu en réglant le galet d'appui avant en retrait par rapport au galet arrière.

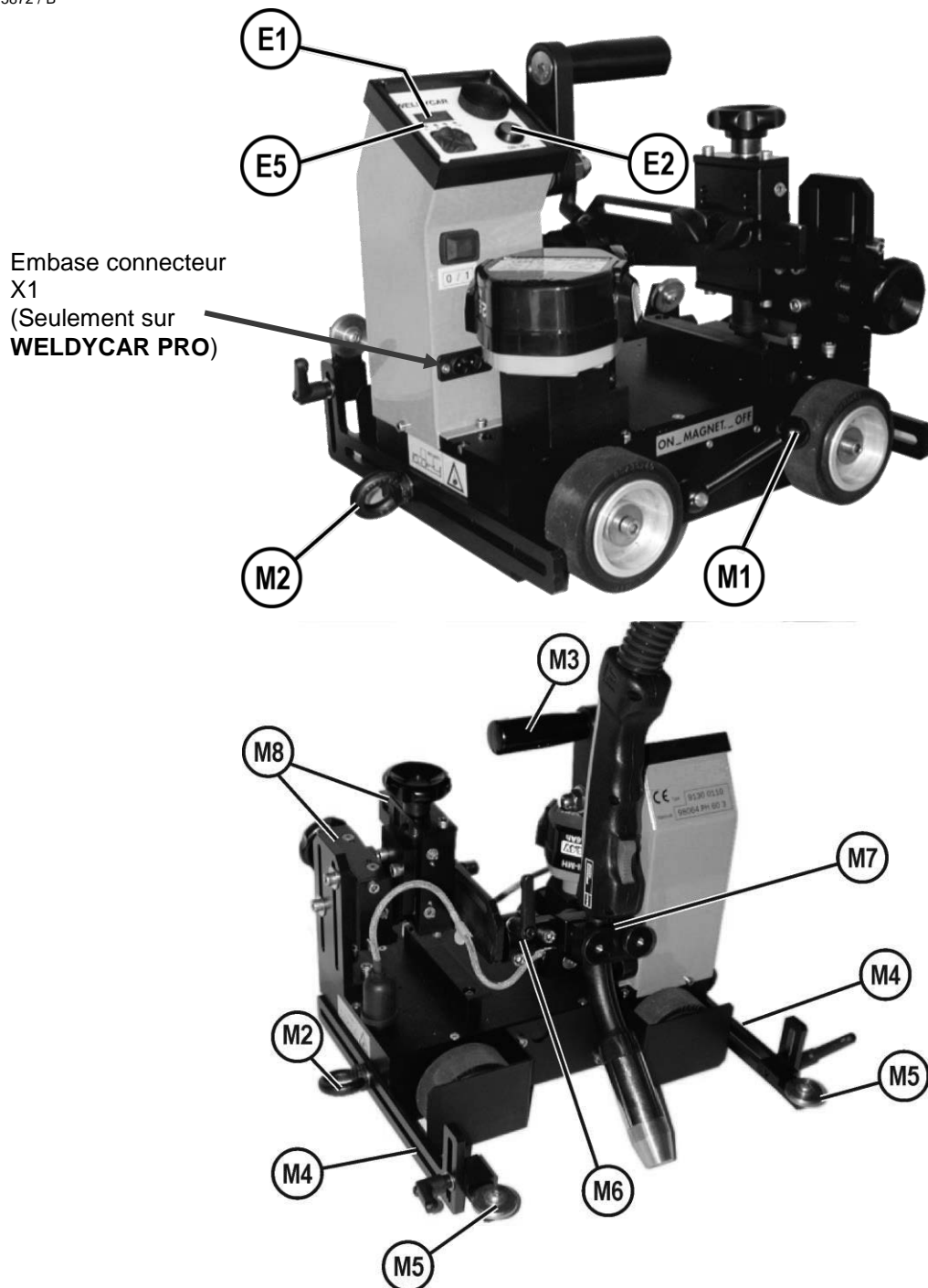
D) REGLAGE DE LA TORCHE

La position de la torche se règle avec une grande souplesse et avec précision grâce à deux glissières croisées (**Rep.M8**) de course 40mm. possédant différents pas de fixation.

Une rotule (**Rep.M6**), couplée à une manette indexée, oriente le support de torche pour un réglage optimal. La section carrée de ce support (**Rep.M7**) permet la fixation rapide de la torche. Le démontage étant des plus faciles, il peut être remplacé par un outil spécifique.

E) TRANSPORT DU CHARIOT

Son faible poids de 12 kg et la poignée de transport (**Rep.M3**) rendent le **WELDYCAR** portable par un opérateur et facilement manipulable pour une mise en place rapide.



VERSION WELDYCAR PRO

- possibilité d'effectuer du **soudage par intermittent**.
- programmation simplifiée par 4 touches (**menu défilant**)
- **présélection réelle** des longueurs de 0mm à 999cm, possibilité d'exécuter une seule longueur soudée à côte présélectionnée.
- contrôle du **retour cratère** de 0mm à 30mm.
- temporisation du départ chariot par rapport au départ soudage de 0.1 à 3.0s.
- temporisation de l'arrêt soudage par rapport à l'arrêt chariot de 0.1 à 3.0s.

Materiel fourni :

- Embase connecteur X1 câble gachette (non disponible sur WELDYCAR)
- Câble gachette «GE116» (non disponible sur WELDYCAR)

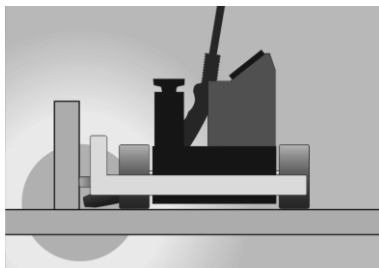
2 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DES CHARIOTS

	WELDYCAR W000401719	WELDYCAR PRO W000401720
Poids	12kg	
Alimentation	Batterie 14 V	
Autonomie sans oscillateur	6 heures en continu	
avec oscillateur	4 heures en continu	
4 Roues motrices	Ø 75mm l=30mm	
Glissière verticale	course 40 mm	
Glissière horizontale	course 40 mm	
Vitesse d'avance	5 à 140 cm/mn	
Soudage discontinu*	Non	Oui
Force magnétique	25 kg	
Indice de protection	IP 235	
Commande gâchette	1 contact	1T/1A
Température de fonctionnement	-5°C à +50°C	
Température de stockage	-10°C à +70°C	
Humidité relative	<90%	
Dimensions(hors tout) en mm		
Longueur	250	
Largeur	300	
Hauteur	260	

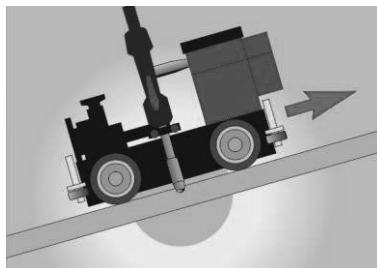
* : le chariot **WELDYCAR PRO** est équipé d'une Eprom de programmation autorisant un fonctionnement en mode soudage continu ou discontinu.

3 - APPLICATION DE SOUDAGE DES CHARIOTS

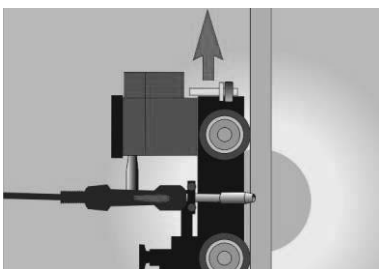
Soudage à plat



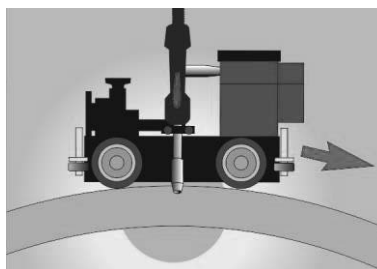
Soudage sur plan incliné



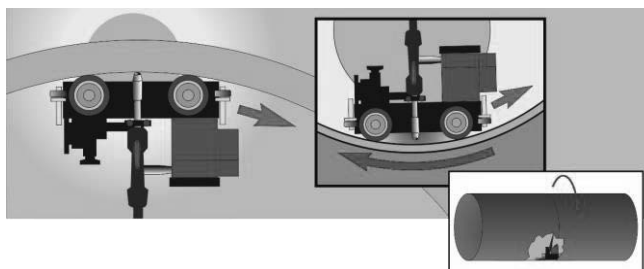
Soudage vertical



Soudage à l'extérieur de virole Ø mini 2000 mm



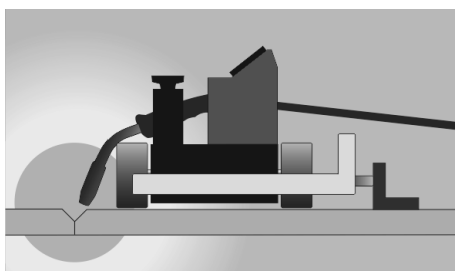
Soudage à l'intérieur de virole Ø mini 3000 mm



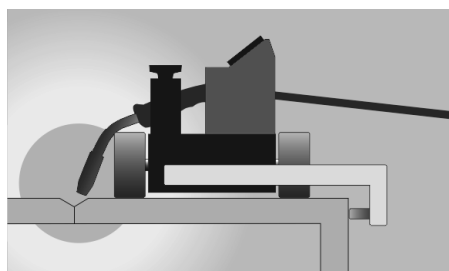
4 - PRINCIPES DE GUIDAGE DES CHARIOTS

Assemblage bord à bord

Guidage sur cornière ou rail

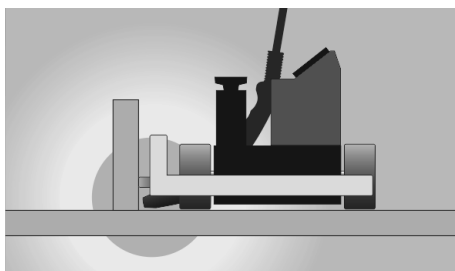


Guidage sur paroi verticale

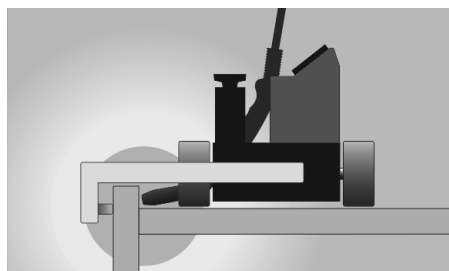


Assemblage en angle

Guidage sur paroi verticale



Guidage à l'extérieur de la paroi verticale



5 - OPTIONS

➤ Option protection d'arc : Z91300108

Kit composé :

- d'une protection oculaire contre les rayonnements de l'arc.
- d'un tube pour le raccordement d'un dispositif d'aspiration des fumées de soudage.



➤ Option Oscillateur pendulaire : W000315474

Réalise l'oscillation d'une torche à vitesse et amplitude réglable. Son alimentation est réalisée grâce à la batterie 14 V du chariot, dans ce cas l'autonomie du chariot est ramenée à 4 heures de fonctionnement en continu,

- fréquence d'oscillation 0 à 100 coups/min.
- poids 2 kg.



➤ Option 4 Roue aluminium : W000401721

Pour des surfaces préchauffées, les roues en caoutchouc ne sont pas recommandées. Des roues aluminium doivent être montées sur le **WELDYCAR**.

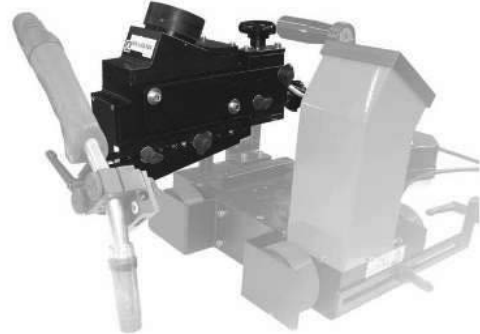
- Pour 1 **WELDYCAR**, 4 roues sont nécessaires.



➤ **Option Oscillateur linéaire OSCI-WELDY : W000276068**

Cette fonction est maintenant disponible sur tous les chariots **WELDYCAR**, sans aucune adaptation particulière. Grâce à sa conception, l'oscillateur permet un mouvement avec une précision de 0.1mm. (L'autonomie du chariot est réduite à 2 heures de fonctionnement en continu)

- Amplitude d'oscillation 56mm
- poids 2,7 kg.



➤ **Option suivi de joint PROXI-WELDY : W000401726**

Cette option permet le suivi de joint latéralement et verticalement. Partant du même principe que l'**OSCI-WELDY**, une glissière électrique est ajoutée verticalement.

La glissière latérale est pilotée par un joystick ou un détecteur de proximité

La glissière verticale est pilotée soit par un joystick ou un détecteur de proximité.

Grâce à sa conception, la glissière croisée permet un mouvement avec une précision de 0.1mm. (L'autonomie du chariot est réduite à 2 heures de fonctionnement en continu)

- Amplitude de la glissière latérale 56 mm
- Amplitude de la glissière verticale 56mm
- Poids 3.5 kg

Suivi de joint avec detecteur de proximité :

PROXI-WELDY



➤ **Option suivi de joint TRACK-WELDY : W000401725**

Cette option permet le suivi de joint latéralement et verticalement. Partant du même principe que l'**OSCI-WELDY**, une glissière électrique est ajoutée verticalement.

La glissière latérale est pilotée par un joystick ou utilisée en tant qu'oscillateur linéaire

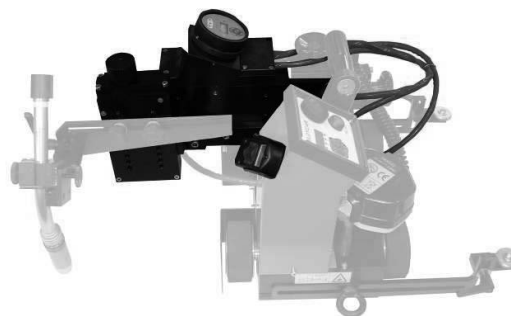
La glissière verticale est pilotée soit par un joystick ou palpée de l'arc.

Grâce à sa conception, la glissière croisée permet un mouvement avec une précision de 0.1mm. (L'autonomie du chariot est réduite à 2 heures de fonctionnement en continu)

- Amplitude de la glissière latérale 56 mm
- Amplitude de la glissière verticale 56mm
- Poids 3.5 kg

Suivi de joint avec palpée dans l'arc :

TRACK-WELDY



Le palpée dans l'arc n'est possible que sur des plans de joint bord à bord (nous consulter)

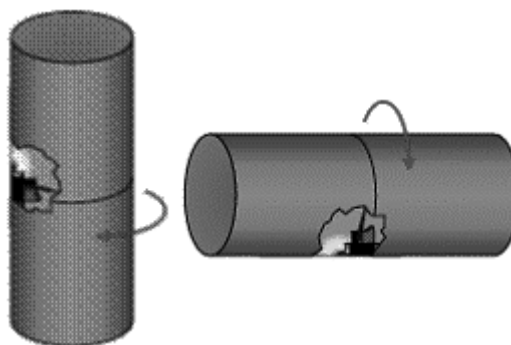
➤ **Option Rail magnétique :**

1 rail de 1.5m + supports : W000401722

1 rail supplémentaire de 1.5m : W000401723

Le rail magnétique, en acier trempé (1500x80), est un système qui permet de suivre un joint de soudage. Ce rail, monté sur 11 x 2 aimants, se fixe sur une cuve ou une tôle en acier, et à l'aide de bras support, le **WELDYCAR** suit le rail magnétique.

Nous proposons une première section de 1.5m avec bras support, puis des sections supplémentaires de 1.5m

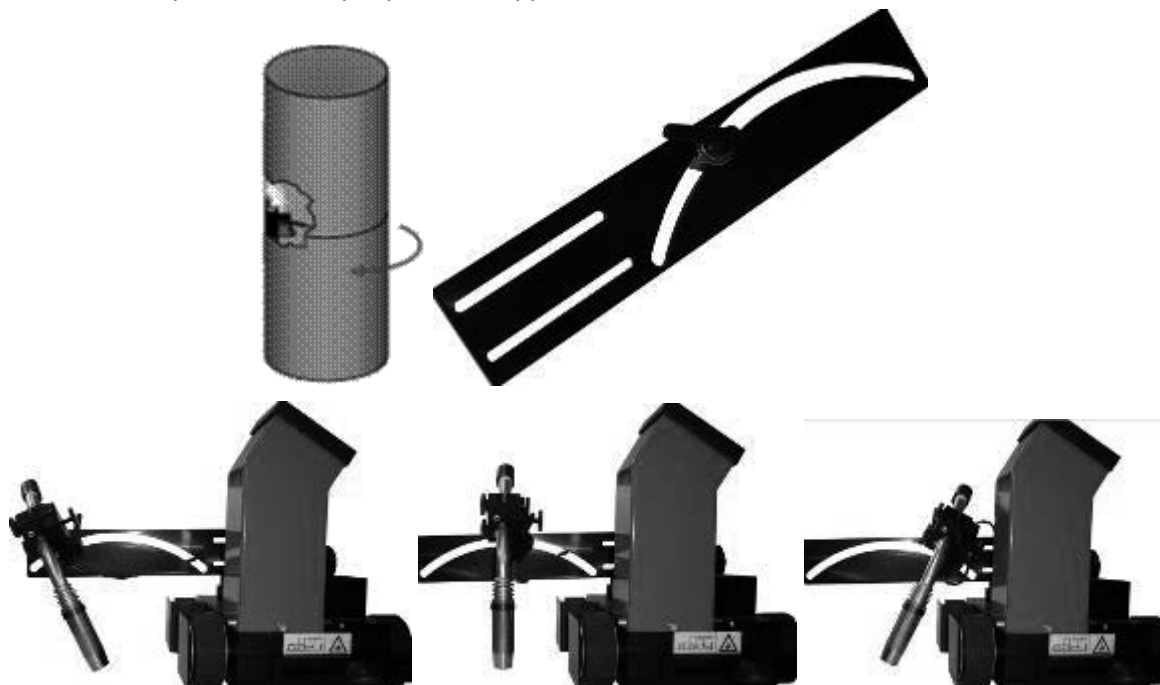


Bras support :**Rail magnétique :****11 x 2 aimants par rail de 1.5m :**

➤ **Option Support inclinaison torche : W000401724**

Lorsque l'on soude en position corniche, il peut être intéressant d'incliner la torche. Cette option permet le réglage de la torche par rapport au joint à souder.

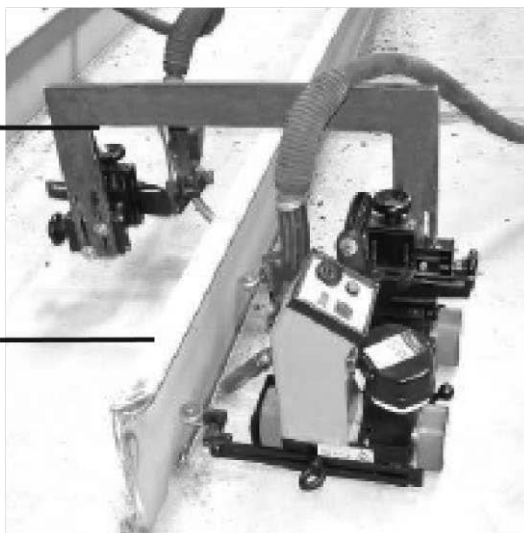
- Cette option inclus la plaque et le support de torche.



➤ **Option double torches MIG : W000384545**

Cette option permet de souder avec 2 torches MIG en simultanée. Elle consiste à ajouter un support supplémentaire supportant 2 glissières croisées et un réglage angulaire.

Hauteur de passage
environ 200mm



NOTA : En spécial, possibilité d'avoir un **WELDYCAR** version PRO avec 2 départs gâchettes : Nous consulter.

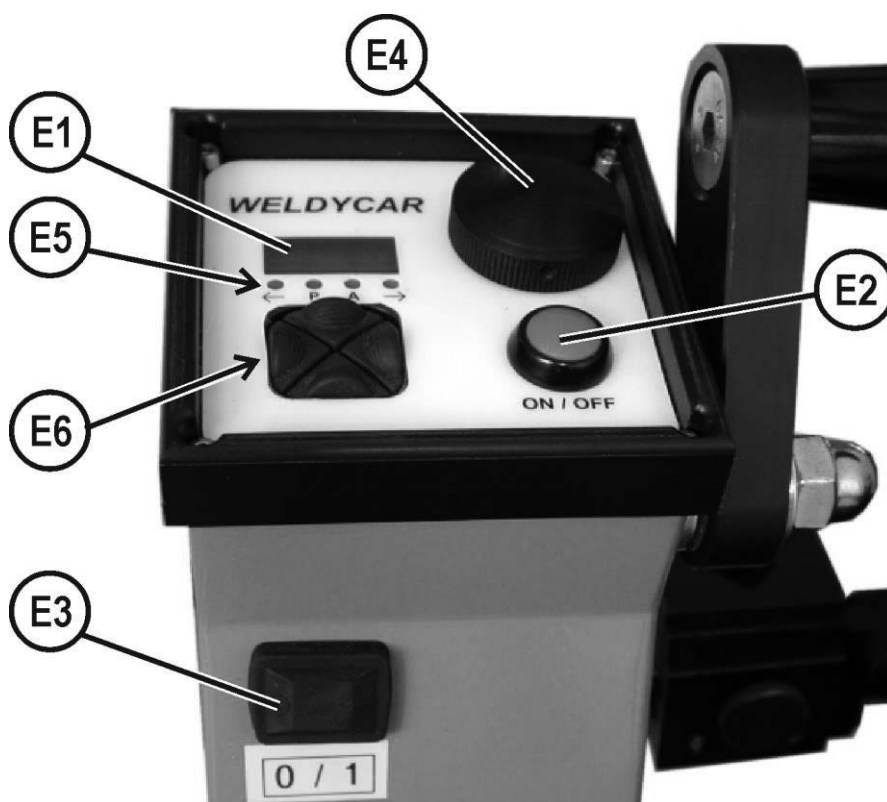
D - INSTRUCTION D'UTILISATION



Pour une utilisation sur des parois inclinées ou verticales, afin de prévenir tous risques de chute, le chariot doit être relié à un câble sur un des deux anneaux (M2).

REMARQUE : la batterie est toujours livrée déchargée; il convient donc de procéder à sa charge avant la première utilisation, (Voir chapitre C).

1 - CHARIOT DE BASE



A) COFFRET DE COMMANDE

Le coffret de base donne accès aux fonctions suivantes :

E1	Afficheur.
E2	Départ / Arrêt cycle.
E3	Mise en service.
E4	Potentiomètre numérique incrémentation / décrémentation.
E5	4 leds :
	- ← sélection du sens déplacement (gauche)
	- → sélection du sens déplacement (droit)
	- A mode standard (départ automatique par capteur arc via la gâchette torche de soudage 4T ou en départ autonome).
	- P mode programmable (seulement sur WELDYCAR PRO) (départ par bouton poussoir) (départ du chariot et lancement en automatique torche de soudage 2T)
E6	4 touches accès paramètres et validation.

B) BASE AIMANTATION

La base aimantation permet au **WELDYCAR** de souder sur des parois inclinées ou verticales sans équipement supplémentaire.

Pour activer l'aimantation, il suffit de basculer le levier latéral (**Rep.M1**) en position ON.



C) BATTERIE (Z91300106) - CHARGEUR (Z91300107).

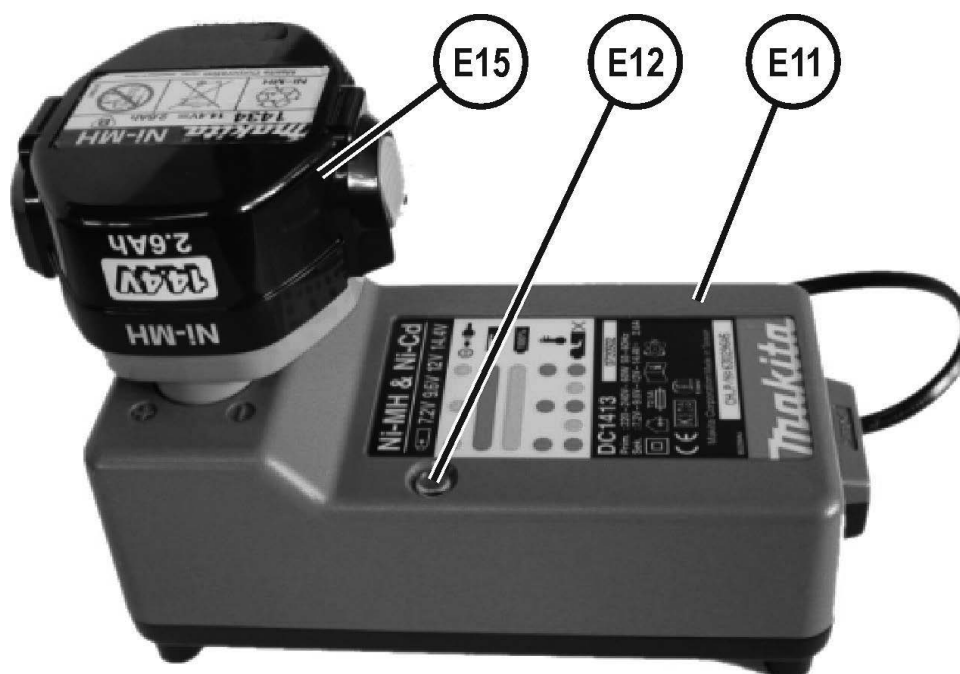
La batterie a une autonomie de 6 heures en fonctionnement continu.

Le clignotement de l'afficheur indique un niveau de charge bas de la batterie pour le bon fonctionnement de l'ensemble du chariot et de ses options.

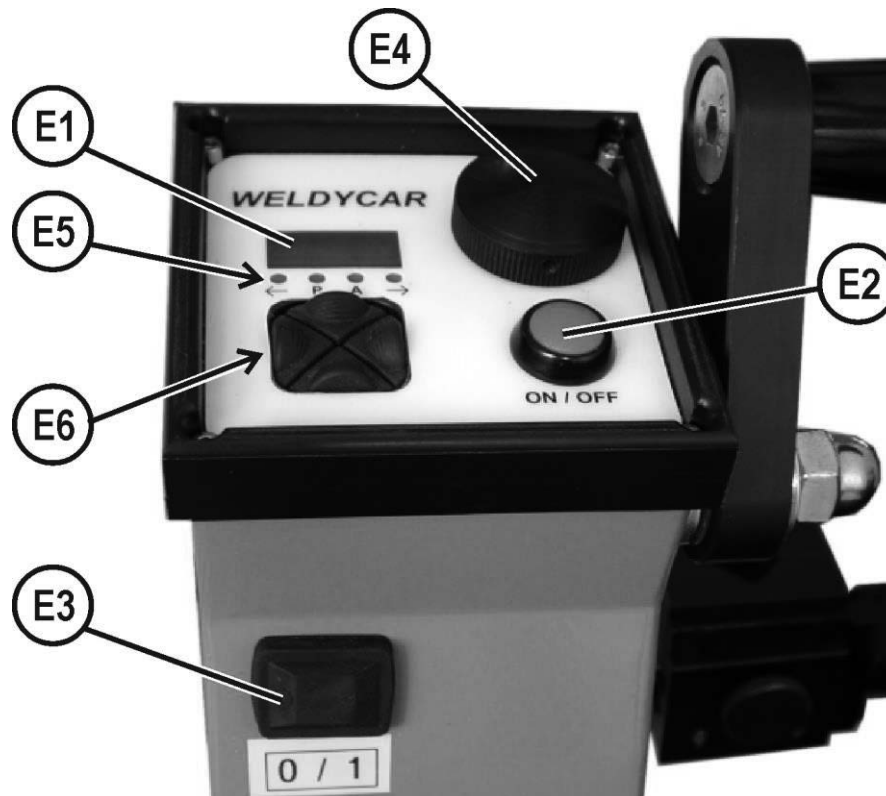
Raccorder le chargeur rapide dans une prise secteur d'alimentation 220-240V / 50-60 Hz.

Lorsque la batterie est correctement insérée dans le chargeur, en respectant les polarités, le témoin de recharge passe du vert au rouge et la recharge commence. Le témoin reste allumé en continue pendant toute la durée de la recharge (**Rep.E12**).

Quand la recharge est terminée, le témoin passe du rouge au vert.



2 - FONCTIONNEMENT WELDYCAR



<u>En mode "auto"</u>	<u>En mode "standard"</u> (mode A seulement)
Connecter le capteur de courant . Le chariot démarre automatiquement par le retour présence arc.	Le chariot est indépendant du soudage.(pour inhiber le démarrage automatique, veuillez déconnecter le capteur).
<p>Mettre en service par E3.</p> <ul style="list-style-type: none"> - le chariot s'initialise pendant 2 à 3 secondes puis la vitesse soudage s'affiche en cm/mn. Pour modifier cette vitesse tourner le potentiomètre E4. - sélectionner le sens de soudage sur E6 par les touches gauche et droite. 	
<ul style="list-style-type: none"> - appuyer sur la gâchette de la torche (générateur en mode 4T) pour démarrer le soudage et donc le chariot. - appuyer de nouveau sur la gâchette de la torche (générateur en mode 4T) pour arrêter le soudage et donc le chariot. 	<ul style="list-style-type: none"> - Appuyer sur la gâchette de torche (générateur en mode 4T) pour démarrer le soudage - donner une impulsion sur E2 → le chariot démarrent. - Appuyer de nouveau sur la gâchette de torche pour arrêter le soudage. - pour arrêter appuyer de nouveau sur E2 pour arrêter le chariot.

3 - FONCTIONNEMENT WELDYCAR PRO

1) Le mode A est sélectionné par défaut.

- Le fonctionnement est alors identique au **WELDYCAR** → voir page précédente.

2) Pour sélectionner le mode P → appuyer sur la touche **E6**



la led s'allume.

Le mode P permet de souder sur des longueurs définies continues ou discontinues. Dans le mode P, connecter le câble gachette sur la torche et brancher celui-ci sur l'embase X1.

Pour modifier les paramètres du mode P → voir page suivant.

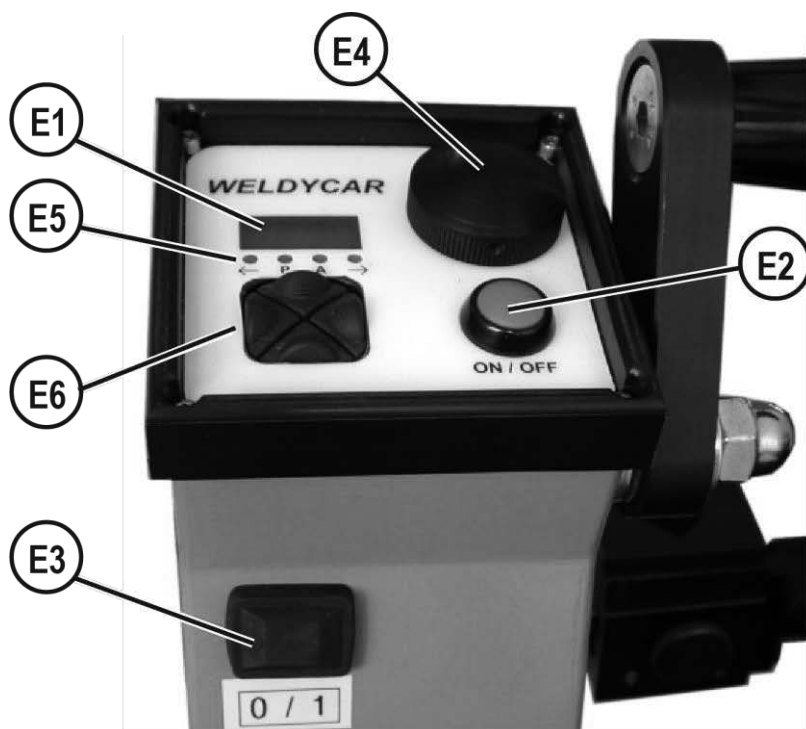
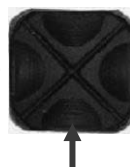
- sélectionner le sens de soudage sur **E6** par les touches gauche et droite.

Etre en mode 2 temps sur le générateur.

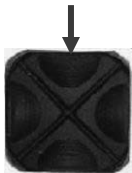
- donner une impulsion sur **E2** → le chariot et le soudage démarrent et effectue son cycle.

- pour arrêter appuyer de nouveau sur **E2**.

Puis repasser en mode A en appuyant sur la touche



PARAMETRES	AFFICHAGE	VALEUR MINI	VALEUR MAXI
TEMPO PRE SOUDAGE	PRE	00.1s	3.0s
CHOIX DE L'UNITE DE LONGUEUR	PAR	millimètre (0)	Centimetre (1)
LONGUEUR /SOUDAGE	S	000mm	999cm
LONGUEUR /HORS SOUDAGE	HS	000mm	999cm
RETOUR CRATERE	RC	00.0 mm	30.0mm
TEMPO POST SOUDAGE	POS	00.1s	3.0s

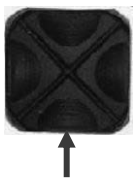


Pour **accéder aux paramètres** du menu il faut appuyer **3 secondes** sur la même touche et relâcher.

Pour **faire défiler et valider** les paramètres, effectuer des impulsions sur la même touche.



Pour **ajuster** un paramètre tourner le **bouton potentiomètre**.



Pour sortir du menu effectuer une impulsion sur la touche.

EXEMPLE DE CYCLE :

→ Programmer une valeur dans **S** et **0** dans **HS** → chariot en Vitesse de soudage, avec **arrêt** automatique à longueur.

→ Programmer une valeur dans **S** et une valeur dans **HS** → chariot en mode point sans **arrêt** automatique.



→ Programmer 0 dans **S** et **0** dans **HS** → chariot en Vitesse de soudage, sans **arrêt** automatique à longueur.

POUR TOUTES LES VERSIONS WELDYCAR

PARAMETRES		VALEUR MINI	VALEUR MAXI
COMPTEUR	Heures	000	999 heures



Il y a comptage quand le chariot se déplace.



Pour **visualiser** l'état du compteur, il faut appuyer **3 secondes** sur la **touche** et relâcher.



Pour **remettre à zéro le compteur** il faut appuyer sur la touche **→** puis simultanément 3 secondes sur la touche **←** et relâcher.

E - MAINTENANCE

1 - ENTRETIEN

- Pour que la machine puisse assurer les meilleurs services durablement, un minimum de soins et d'entretien sont nécessaires.
- La périodicité de ces entretiens est donnée pour une production de 1 poste de travail par jour. Pour une production plus importante augmenter les fréquences d'entretiens en conséquence

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

Journalier



Eliminer très régulièrement les projections de soudure adhérentes au verre de protection cellule, au carter de protection d'arc et aux galets d'appui sur les bras de crabbing.

Périodique

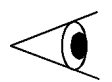
Date de l'entretien : / /



Toutes les 100 heures d'utilisation, graisser les vis de manœuvre du chariot

Annuel ou toutes les 500 heures

Date de l'entretien : / /



- régler la tension de la chaîne de transmission
- régler le jeu des cales de guidage sur les glissières
- régler le jeu du moto réducteur sur la grande roue dentée

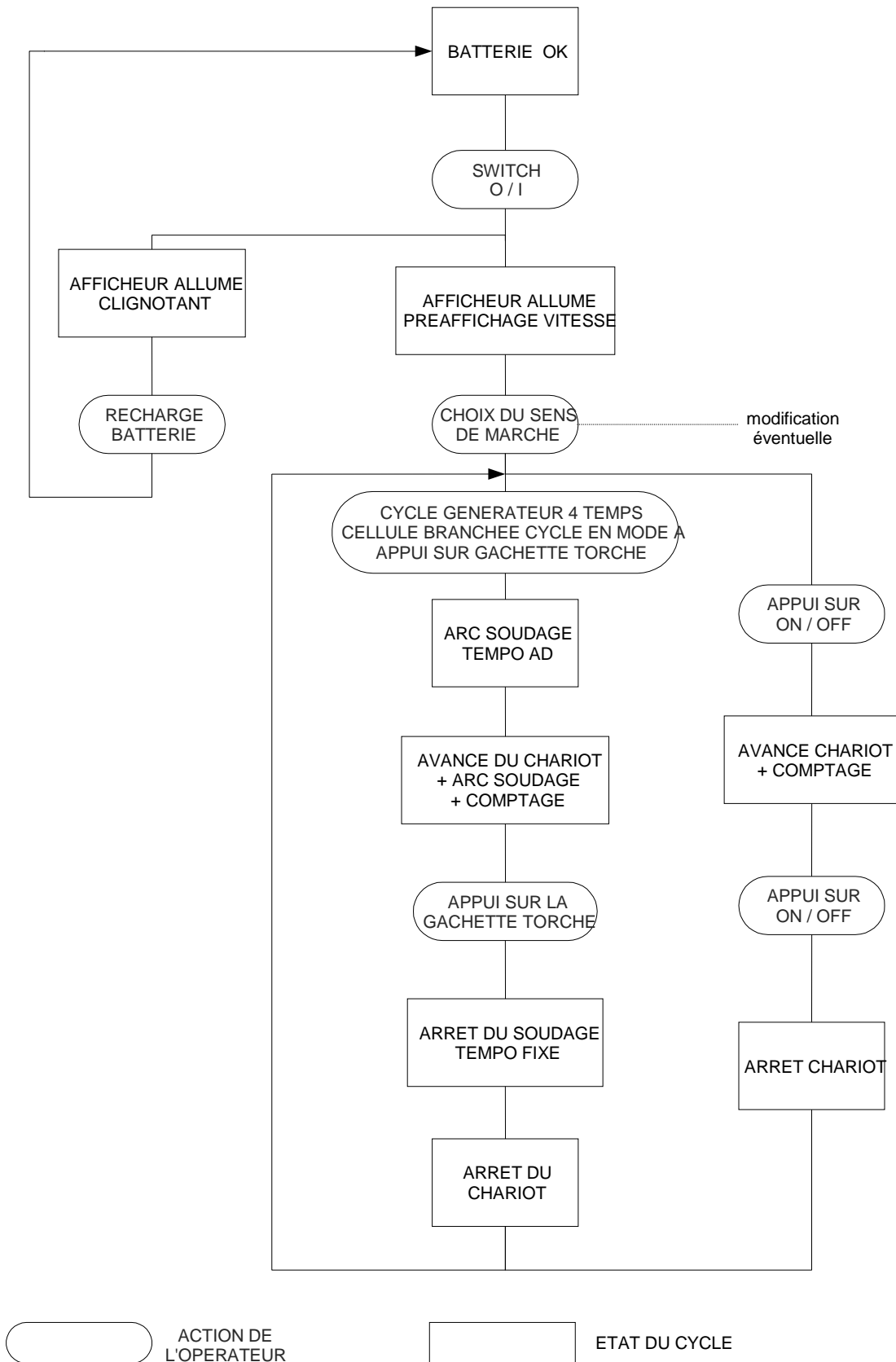


- nettoyer et graisser la cinématique d'entraînement des roues



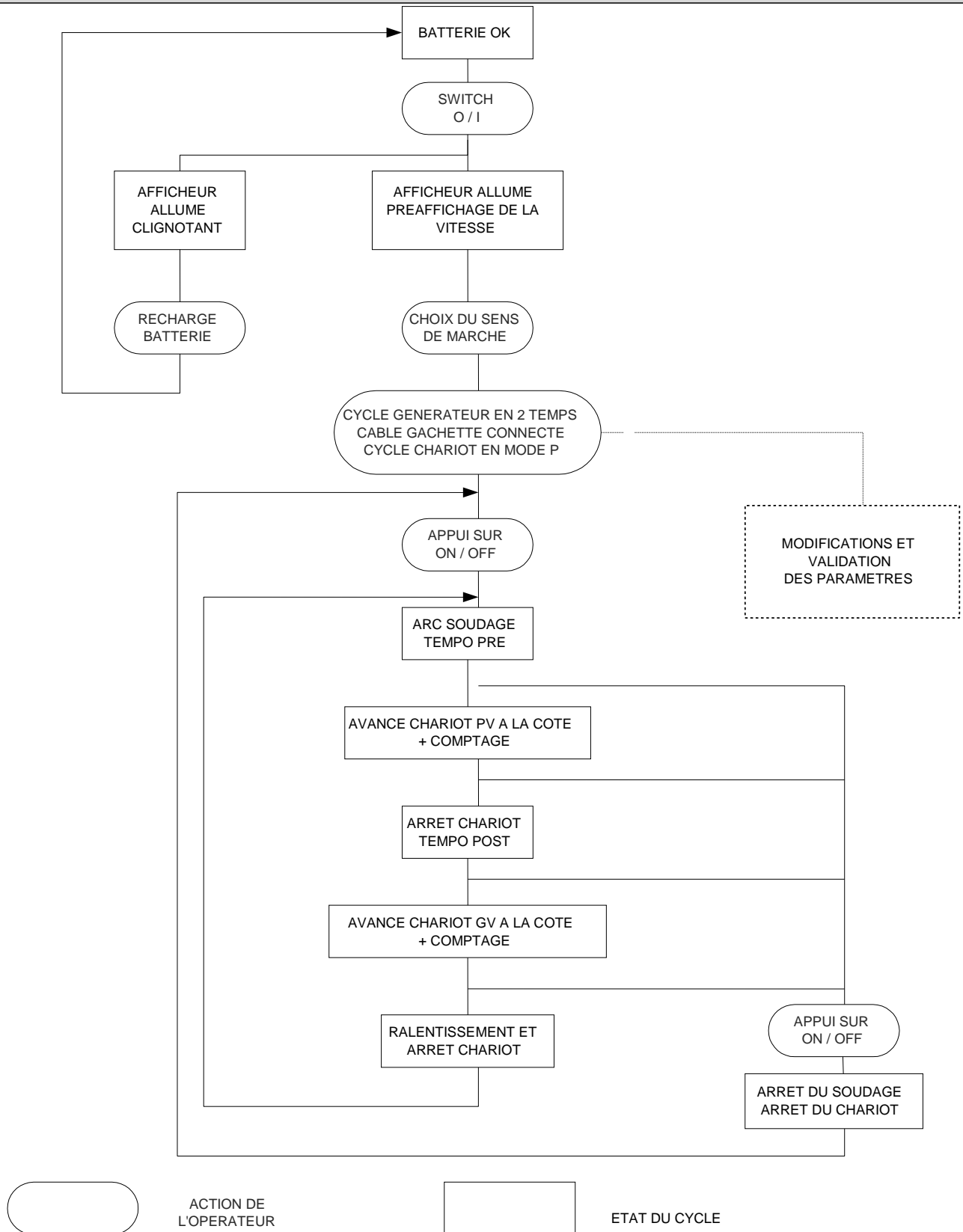
- souffler soigneusement la carte électronique, le variateur de vitesse et le rack électrique

2 - DIAGRAMME DE FONCTIONNEMENT DES CHARIOTS WELDYCAR ET WELDYCAR PRO



Tempo PR : départ chariot retardé par rapport à l'amorçage de l'arc (réglage en interne de la temporisation sur le circuit de commande).

3 - DIAGRAMME DE FONCTIONNEMENT DU WELDYCAR PRO EN MODE INTERMITTENT



Tempo PR : départ chariot retardé par rapport à l'amorçage de l'arc

Tempo PG : arrêt soudage retardé par rapport à l'arrêt chariot

Tempo GV : départ chariot à grande vitesse retardé par rapport à l'arrêt soudage

4 - PIECES DE RECHANGE

Comment commander :

Les photos ou croquis repèrent la quasi-totalité des pièces composant une machine ou une installation.

Les tableaux descriptifs comportent 3 sortes d'articles:

- articles normalement tenus en stock : ✓
- articles non tenus en stock: ✗
- articles à la demande : sans repères

(Pour ceux-ci, nous vous conseillons de nous envoyer une copie de la page de la liste des pièces dûment remplie. Indiquer dans la colonne Cde le nombre de pièces désirées et mentionner le type et le numéro matricule de votre appareil.)

Pour les articles repérés sur les photos ou croquis et ne figurant pas dans les tableaux, nous envoyer une copie de la page concernée et mettre en évidence le repère en question.

















Exemple :

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
E1	W000XXXXXX	✓		Carte interface machine
G2	W000XXXXXX	✗		Débitmètre
A3	9357 XXXX			Tôlerie face avant sérigraphiée

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

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

CE Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	TYPE :
	Matricule :

	GM001		GM020		GM038
	GM002		GM021		GM039
	GM003		GM022		GM040
	GM004		GM023		GM043
	GM005		GM024		GM049
	GM008		GM025		GM050
	GM011		GM027		GM054
	GM012		GM028		GM056
	GM013		GM030		GM060
	GM014		GM031		GM061
	GM016+ GM033		GM032		GM062
	GM017		GM034		
	GM018		GM036		
	GM019		GM037		

GM030

GM040

GM022

GM013

GM001

GM027

GM034

GM028

GM012

GM011

GM036

GM014



GM024

GM032

GM021

GM062

GM031

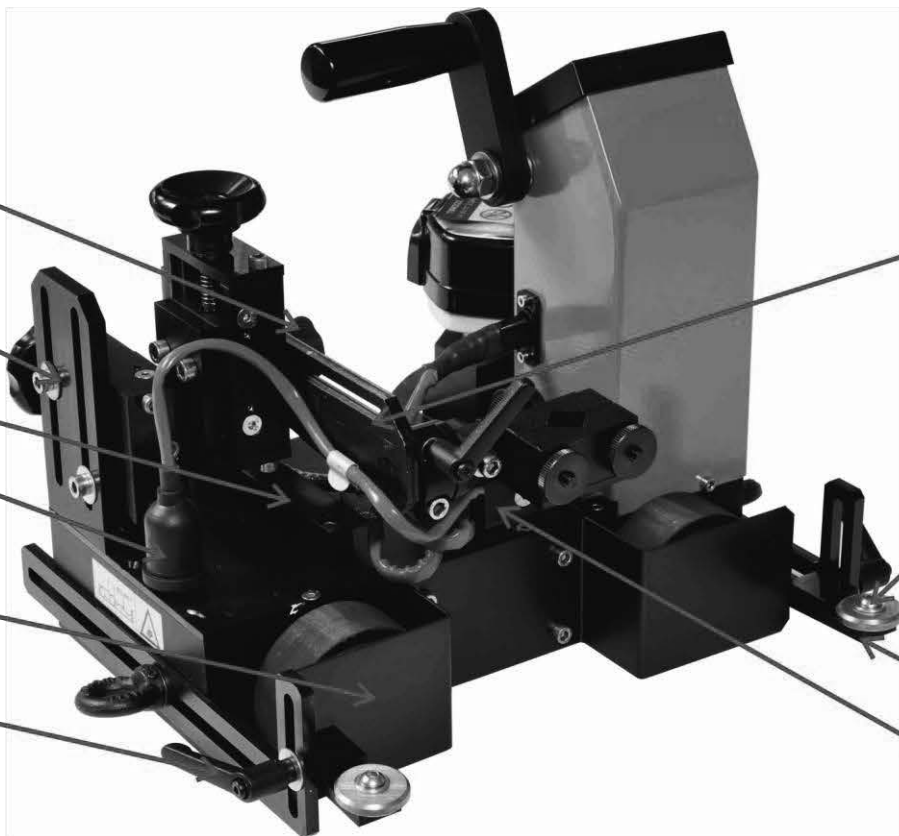
GM025

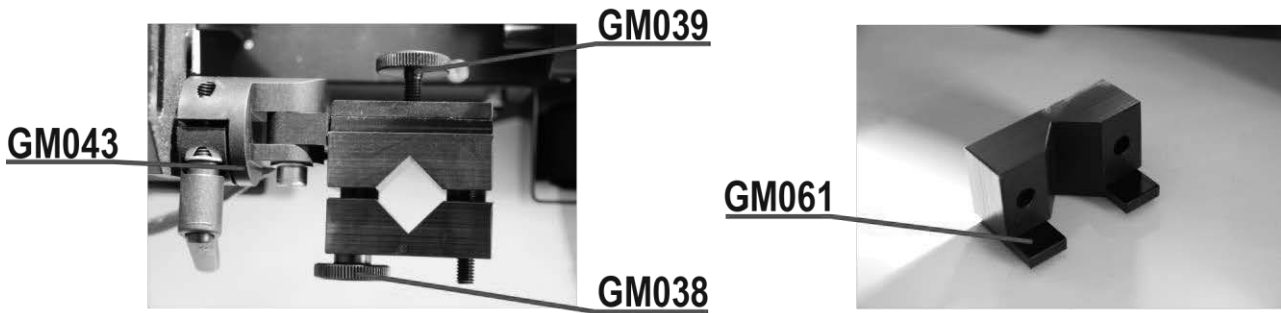
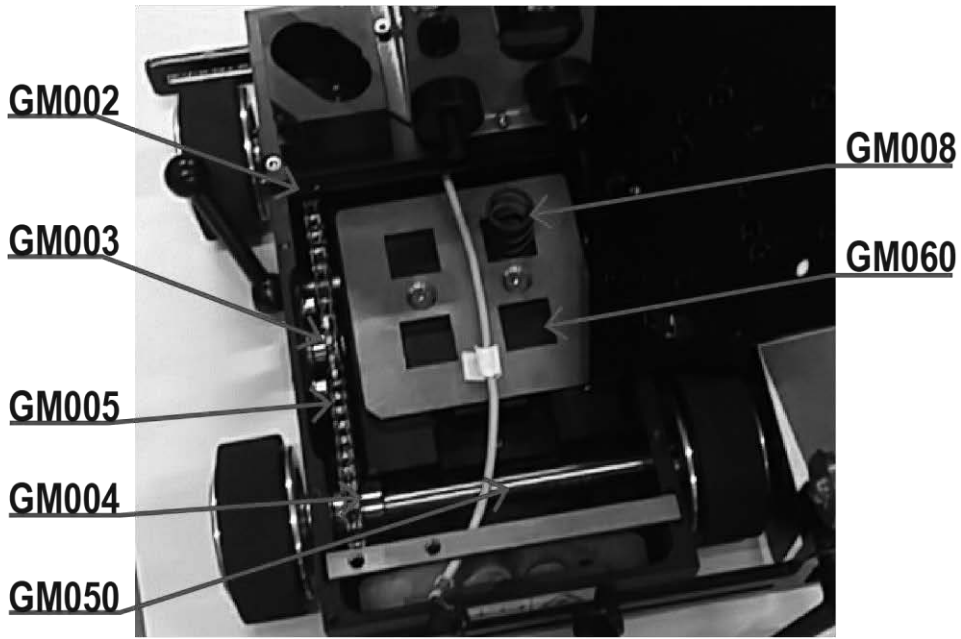
GM017

GM056

GM016+GM033

GM018






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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
GM001	Z91300120	✓		Roue jante alu
GM002	W000401713	✗		Couple conique
GM003	W000401732	✗		Platine tension de chaîne + pignon 10 dents
GM004	W000401733	✗		Pignon 16 dents
GM005	Z91300121	✓		Chaîne inox + maillon rapide
GM008	W000401734	✗		Ressort de rappel aimantation
GM011	W000401735	✗		Equerre de liaison glissières de réglage
GM012	W000401736	✗		Glissière de réglage complète montée
GM013	W000401737	✗		Support batterie en Ertalon
GM014	Z91300122	✓		Règle de réglage galet d'appui l=260
GM016	W000401738	✗		Galet d'appui
GM016 + GM033	Z91300123	✓		Galet d'appui (cuivre) avec support
GM017	W000401739	✗		Plaque avec lumière réglage support de torche
GM018	W000401740	✗		Bloc intermédiaire de réglage angulaire support torche
GM019	W000401741	✗		Support torche Ertalon à charnière complet monté sur T
GM020	Z91300108	✓		Capot Inox de protection arc et aspiration des fumées
GM021	W000401742	✗		Réglette pour guidage câpot protection d'arc
GM022	W000401743	✗		Guide capot protection d'arc
GM023	Z91300125	✗		Caoutchouc protection arc
GM024	Z91300128	✓		Jeu de 2 vis papillon
GM025	Z91300127	✓		Jeu de 2 manettes indexables 25 mm zamac
GM027	W000051009	✓		Manette désactivation aimantation
GM028	W000401744	✗		Volant glissière
GM030	W000401745	✗		Poignée de transport

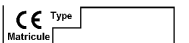
➤ Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.




















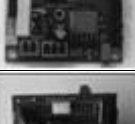





	TYPE :
	Matricule :

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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
GM031	W000051014	✗		Carter inox de protection des roues
GM032	W000401746	✗		Equerre support des glissières croisées
GM034	W000401747	✗		Boule du levier magnétisme
GM036	Z91300129	✓		Jeu de 2 anneaux de serrage règle de guide
GM037	Z91300124	✓		Support torche ertalon complet monte sur "T"
GM038	W000275072	✓		Jeu de 2 écrous molletés pour support torche standard
GM039	W000275073	✓		Jeu de 2 vis de serrage pour bloc support torche
GM040	W000401748	✗		Barre pour poignée avec vis et écrou
GM043	W000401749	✗		Système d'inclinaison angulaire avec levier
GM049	W000401750	✗		Vis papillon Inox
GM050	W000401751	✗		Axe de roue
GM054	W000401752	✗		Clavette de glissière
GM056	W000401753	✗		Jeu de 10 bagues pour support galet
GM060	W000401754	✗		Aimant
GM061	W000401755	✗		Plaque pour rebouclage champ magnétique
GM062	W000401756	✗		Tube aluminium pour connecteur capteur d'arc

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

	TYPE :
	Matricule :

	GE108	Fu1		GE302A	CDE		GE310AP	
	GE111	A1		GE302AP	CDE-1		GE314	
	GE112			GE303	S1		GE315A	
	GE116	X1		GE304			GE318A	Fu0
	GE126			GE305			GE319	J0
	GE127	A0		GE306			GM335	
	GE128			GE307A	CPU		GE118A	
	GE301A	CT1		GE307AP	CPU-1		GE317A	
				GE310A				

GE310A
GE310AP

GE111

GE116



GM335

GE126

GE128

GE319

GE301A



GE314

GE305

GE303

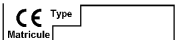
GE306

PARTIE ELECTRIQUE

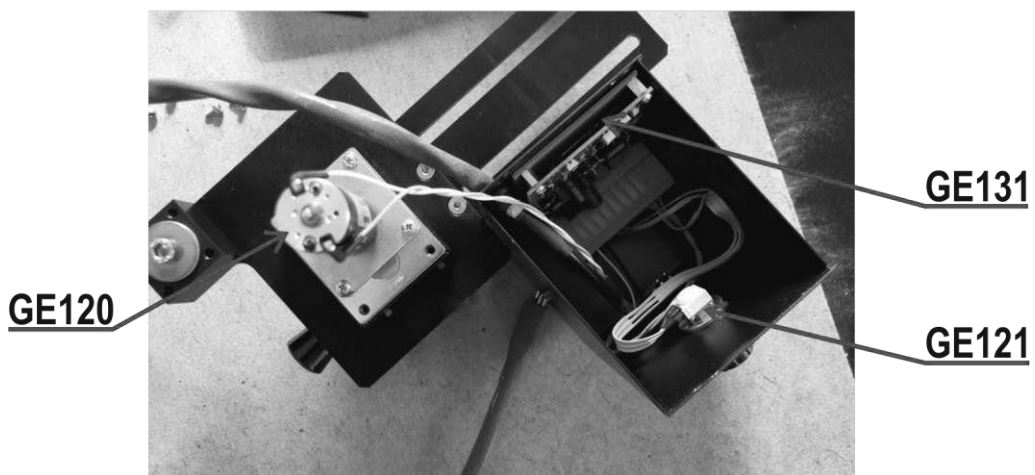
✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
GE108	W000275071	✗		Lot de 10 fusibles T2A
GE111	Z91300106	✓		Batterie 14 V
GE112	Z91300107	✓		Chargeur de batterie
GE116	W000401758	✗		Câble gâchette, version PRO
GE126	W000120694	✓		Détecteur d'arc équipé
GE127	W000401759	✗		Jeu de 2 contacts rétractables Or
GE128	W000401760	✗		Capuchon caoutchouc pour protéger câble détecteur d'arc
GE301A	W000401761	✗		Interrupteur général « on/off »
GE302A	W000401778	✓		Carte commande
GE302AP	W000401779	✓		Carte commande, version PRO
GE303	W000401763	✗		Bouton poussoir rouge « on/off »
GE304	W000401764	✗		Potentiomètre digital uniquement
GE305	W000401765	✗		Bouton aluminium noir
GE306	W000401766	✗		Capuchon étanche multicontrôle
GE307A	W000401780	✓		Carte cycle
GE307AP	W000401781	✓		Carte cycle, version PRO
GE310A	W000401782	✗		Panneau de contrôle complet avec carte commande
GE310AP	W000401783	✗		Panneau de contrôle complet avec carte commande version PRO
GE314	W000401769	✗		Lexan seul
GE315A	W000401784	✗		Cable de liaison batterie
GE318A	W000401785	✗		Fusible en ligne 3.15A
GE319	W000401772	✗		Embase connecteur d'arc
GM335	W000401757	✗		Plastron panneau de contrôle
GE118A	W000401786	✗		Moto-réducteur 1.4m/min avec Codeur
GE317A	W000401787	✗		Faisceau de liaison + moteur

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

	TYPE :
	Matricule :

OPTION OSCILLATEUR PENDULAIRE



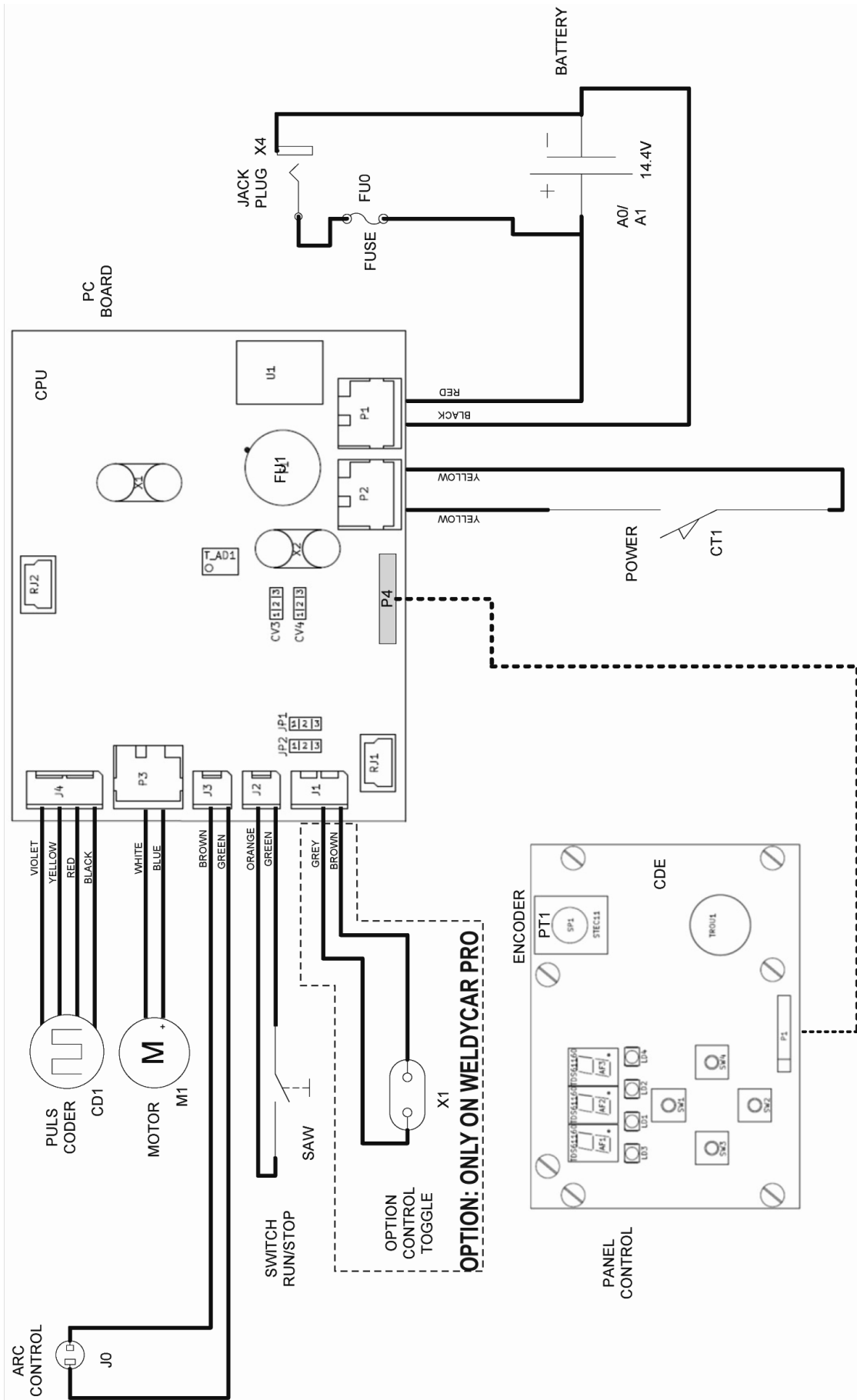
✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
GE120	Z91300136	✓		Moteur
GE121	W000401886	✗		Potentiomètre
GE131	W000120693	✓		Variateur oscillateur
GE106	W000401887	✗		Bouton de réglage potentiomètre
GE146	W000401888	✗		Bouton on/off
GE132	W000401889	✗		Câble alimentation oscillateur
GB016	W000401890	✗	↑	Bouton réglage amplitude

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

CE Type <input style="width: 80%;" type="text"/> Matricule <input style="width: 80%;" type="text"/>	→ →	TYPE : <input style="width: 95%;" type="text"/> Matricule : <input style="width: 95%;" type="text"/>
--	--------	---

5 - SYNOPTIQUE DE CABLAGE



6 - MAINTENANCE ELECTRIQUE

Switch SAW	J2= 1/GND 2/contact NO	Sensor ILS	J3= 1/+5V 2/contact NO	alim+bus I2C	P4= 1/GND 2/+5V 3/SCL 4/SDA 5/ICD 6/SCD
encoder	J4= 1/GND 2/+5V 3/VA 4/VB	Switch ON/OFF	P2= 1/GND 2/-BAT	battery	P1= 1/+BAT 2/-BAT
Control toggle	J1= 1/ 2/gachette NO 3/gachette NO	CPU	AD1= timer for run carriage	CPU	two led for microcontroleur twinkling is ok no twinkling is fault
Control panel CDE	If control panel is black out , see control the fuse FU1	Motor	P3=1/+v 2/ -v		

