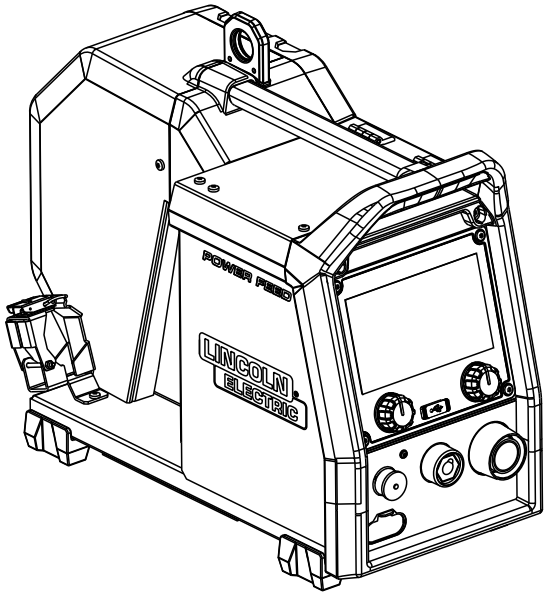
MANUEL D’INSTRUCTIONS

Power Feed® 56



À utiliser avec les numéros de code/produit :

50766

Enregistrer pour référence ultérieure

Date d’achat

Code : (ex. : 10859)

Série : (ex. : U1060512345)

IM3229-B | Date de publication 10 - 2026
© Lincoln Global, Inc. Tous droits réservés.

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu



ISO OERLIKON AG Schweisstechnik
CH-5737 Menziken AG – Tel. +41 (0)62 771 83 05
E-Mail info@iso-oerlikon.ch – www.iso-oerlikon.ch

ACCÈS EN LIGNE AU MANUEL D'INSTRUCTIONS

La version actuelle du manuel d’instructions est disponible en ligne via le lien suivant :

https://www.lincolnelectric.com/en-GB/Operators-Manuals

Il est recommandé d'utiliser la version en ligne, qui constitue la source d'informations la plus à jour.

Table des matières

ACCÈS EN LIGNE AU MANUEL D'INSTRUCTIONS ..... **iii**

INSTALLATION ..... **SECTIONA**
- INSTRUCTIONS D'INSTALLATION ET D'UTILISATION A-1
- DÉCLARATION DE CONFORMITÉ A-1
- PARAMÈTRES RADIO A-2
- SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES A-3
- INTRODUCTION A-4
- CONDITIONS D'UTILISATION A-5
- FACTEUR DE MARCHE ET SURCHAUFFE A-5
- RACCORDEMENT DE L'ALIMENTATION A-5
- TRANSPORT ET LEVAGE A-6

UTILISATION ..... **SECTIONB**
- SYMBOLOGIE DE LA MACHINE B-1
- COMMANDES ET CARACTÉRISTIQUES DE FONCTIONNEMENT B-3
- CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FIL B-4
- CHARGEMENT DU FIL D'ÉLECTRODE B-5
- RÉGLAGE DU COUPLE DE FREINAGE DU MANCHON B-6
- RÉGLAGE DE LA FORCE DU GALET PRESSEUR B-7
- INTRODUCTION DU FIL ÉLECTRODE DANS LE PISTOLET DE SOUDAGE B-7
- REMPLACEMENT DES GALETS D'ENTRAÎNEMENT B-8
- BRANCHEMENT DU GAZ B-10
- RÉGULATEUR DE DÉBIT DE GAZ (GFR) B-11
- RACCORDEMENT DU BOÎTIER DE COMMANDE B-12

INTERFACE UTILISATEUR ..... **SECTIONC**
- VUE D'ENSEMBLE C-1
- EMPLACEMENT DE L'INTERFACE UTILISATEUR C-1
- INTRODUCTION C-1
- SYMBOLOGIE DE L'INTERFACE UTILISATEUR C-2
- TERMINOLOGIE C-4
- CONTRÔLES ET INDICATEURS DE L'INTERFACE UTILISATEUR C-5
- TYPES DE VUES DE L'INTERFACE UTILISATEUR C-6
- ZONES D'AFFICHAGE DE L'INTERFACE UTILISATEUR C-6
- SÉLECTION DU MODE DE SOUDAGE (READY.SET.WELD®) C-7
- RÉGLAGES DU MODE DE SOUDAGE C-9
- MENU DE FONCTIONNEMENT DE LA GÂCHETTE (INTERVERROUILLAGE DE LA GÂCHETTE) C-11
- RÉGLAGES DE SOUDAGE C-11
- CONNEXION WIFI C-18

PRÉSENTATION GÉNÉRALE DES CONNEXIONS ..... **SECTIOND**
- PRÉSENTATION GÉNÉRALE DES CONNEXIONS D-2

ACCESSOIRES ET OPTIONS ..... **SECTIONE**
- ACCESSOIRES ET OPTIONS E-1

ENTRETIEN..... SECTIONF
ENTRETIEN..... F-1

DÉPANNAGE..... SECTIONG
GUIDE DE DÉPANNAGE.....G-1
GUIDE DE DÉPANNAGE.....G-1

ANNEXE
SCHÉMA DE CÂBLAGE
POLITIQUE D'ASSISTANCE À LA CLIENTÈLE

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

LA SÉCURITÉ DÉPEND DE VOUS

Les équipements de soudage, de découpe et de chauffage de Lincoln sont conçus et construits de sorte à assurer la sécurité. Cependant, votre sécurité générale peut être augmentée en veillant à installer correctement l'équipement et en l'utilisant de manière réfléchie. NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CET ÉQUIPEMENT SANS LIRE CE MANUEL ET LES PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ DANS LEUR INTÉGRALITÉ. Et surtout, réfléchir avant d'agir et faire preuve de vigilance.

⚠ DANGER

Cette déclaration indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

⚠ AVERTISSEMENT

Cette déclaration indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

⚠ ATTENTION

Cette déclaration indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.

: Cette déclaration indique la possibilité d'endommager l'équipement si le risque potentiel n'est pas évité.

VEUILLEZ EXAMINER IMMÉDIATEMENT LE CARTON ET L'ÉQUIPEMENT AFIN DE DÉTECTER LES DOMMAGES POTENTIELS

Lorsque cet équipement est expédié, la propriété est transmise à l'acheteur dès réception de l'équipement livré par le transporteur. Par conséquent, les réclamations pour les dégâts subis par le matériel au cours de l'expédition doivent être effectuées par l'acheteur auprès de la société de transport dès réception du colis.

GARDEZ VOTRE TÊTE ÉLOIGNÉE DES VAPEURS



- **NE VOUS** approchez pas trop près de la soudure. Utilisez des lentilles correctrices si nécessaire pour rester à une distance raisonnable de la soudure.
- **UTILISEZ UN DISPOSITIF DE VENTILATION** ou d'évacuation près de la soudure, ou les deux, pour évacuer les fumées et gaz de votre zone de respiration et de votre environnement général.
- **DANS UNE GRANDE SALLE OU EN EXTÉRIEUR** , la ventilation naturelle peut être adéquate si vous veillez à garder votre tête éloignée des vapeurs.
- **UTILISEZ DES COURANTS D'AIR NATURELS** ou des ventilateurs pour éloigner les vapeurs de votre visage.
- **LISEZ** et respectez les consignes de la fiche de données de sécurité (FDS) et l'étiquette d'avertissement qui apparaît sur tous les conteneurs de matériaux de soudage.

Si vous développez des symptômes inhabituels, consultez votre superviseur. Peut-être que l'atmosphère du lieu de soudage et le système de ventilation doivent être vérifiés.

PORTEZ DES PROTECTIONS APPROPRIÉES POUR LES YEUX, LES OREILLES ET LE CORPS



- **PROTÉGEZ** vos yeux et votre visage avec une plaque filtrante bien ajustée et de qualité appropriée (voir ANSI Z49.1).
- **PROTÉGEZ** votre corps avec un système de protection contre les projections et les arcs électriques avec des vêtements de protection, notamment des vêtements en laine, un tablier résistant aux flammes et des gants, un pantalon en cuir et des bottes hautes.
- **PROTÉGEZ** les autres des projections, des arcs électriques et des éblouissements à l'aide d'écrans de protection ou barrières.
- **PROTÉGEZ** vos yeux et votre visage avec un casque de soudure
- **DANS CERTAINES ZONES**, une protection contre le bruit peut être nécessaire.
- **SOYEZ CERTAIN** que l'équipement de protection est en bon état.



- **À TOUT MOMENT**, portez des lunettes de protection dans la zone de travail.
- **NE PAS SOUDER, COUPER OU CHAUFFER** de conteneurs ou matériaux qui avaient été préalablement en contact avec des substances dangereuses, à moins qu'ils ne soient correctement nettoyés. Cela est extrêmement dangereux.
- **NE PAS SOUDER NI COUPER** des pièces peintes ou plaquées, sauf si des précautions particulières ont été prises, y compris des mesures de ventilation. Elles peuvent libérer des vapeurs ou des gaz très toxiques.
- **PROTÉGEZ** les bouteilles de gaz comprimé de la chaleur excessive, des chocs mécaniques et des arcs ; fixez les bouteilles afin qu'elles ne tombent pas.
- **ASSUREZ-VOUS** que les bouteilles ne sont jamais mises à la terre et qu'elles ne font pas partie d'un circuit électrique.
- **SUPPRIMEZ** tous les éléments pouvant poser des risques d'incendie de la zone de soudage.



- **AYEZ TOUJOURS UN ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES PRÊT POUR UNE UTILISATION IMMÉDIATE ET SACHEZ COMMENT L'UTILISER.**

AVERTISSEMENTS DE LA PROPOSITION 65 DE CALIFORNIE

⚠ AVERTISSEMENT



L'échappement du moteur diesel vous expose à des produits chimiques connus de l'État de Californie pour provoquer un cancer et des anomalies congénitales, ou autres dommages aux organes reproducteurs.

Toujours mettre en marche et faire fonctionner le moteur dans une zone bien ventilée.

Dans une zone exposée, évacuer les fumées et gaz d'échappement vers l'extérieur.

Ne pas modifier ni altérer le système d'échappement.

Ne pas laisser tourner le moteur au ralenti, sauf si nécessaire.

⚠ AVERTISSEMENT



Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage ou la découpe, dégage des fumées ou des gaz qui contiennent des produits chimiques connus de l'État de Californie pour provoquer des malformations congénitales et, dans certains cas, un cancer. (California Health & Safety Code § 25249.5 et seq.)

Pour plus d'informations, consultez https://www.p65warnings.ca.gov

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES DE POTENTIELLES BLESSURES GRAVES OU DE LA MORT. GARDEZ LES ENFANTS À DISTANCE. LES PORTEURS DE STIMULATEUR CARDIAQUE DOIVENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT.

Lisez et comprenez les points de sécurité importants suivants. Pour plus d'informations sur la sécurité, il est fortement recommandé d'acheter une copie du document « Safety in Welding & Cutting – ANSI Standard Z49.1 » (Sécurité dans le soudage et la découpe – Norme ANSI Z49.1) de l'American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Floride 33135 ou de la norme CSA Standard W117.2. Une copie gratuite du livret E205 « Arc Welding Safety » (Sécurité du soudage à l'arc) est disponible auprès de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

ASSUREZ-VOUS QUE TOUTES LES PROCÉDURES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION SONT EFFECTUÉES UNIQUEMENT PAR DES PERSONNES QUALIFIÉES.

POUR LES ÉQUIPEMENTS À MOTEUR



- Arrêtez le moteur avant tout dépannage et toute tâche de maintenance, sauf si la tâche de maintenance nécessite qu'il soit en marche.
- N'ajoutez pas de carburant à proximité d'un arc de soudage à flamme ouverte ou lorsque le moteur tourne. Arrêtez le moteur et laissez-le refroidir avant de ravitailler en carburant pour éviter que le carburant renversé ne soit vaporisé et n'entre en contact avec des pièces de moteur chaudes et ne s'enflamme. Veillez à ne pas renverser de carburant lors du remplissage du réservoir. Si du carburant est renversé, essuyez-le et ne démarrez pas le moteur tant que les fumées n'ont pas été éliminées.





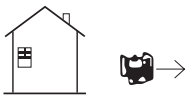
- Maintenez tous les dispositifs de sécurité, couvercles et dispositifs à leur place et en bon état. Gardez vos mains, cheveux, vêtements et outils éloignés des courroies en V, des engrenages, des ventilateurs et de toutes les autres pièces mobiles lors du démarrage, de l'utilisation ou de la réparation de l'équipement.
- Dans certains cas, il peut être nécessaire de retirer les dispositifs de sécurité pour effectuer la maintenance requise. **RETIREZ LES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ UNIQUEMENT** lorsque cela est nécessaire et remettez-les en place lorsque la tâche de maintenance nécessitant leur retrait a été terminée. Faites toujours preuve de la plus grande vigilance lorsque vous travaillez à proximité de pièces mobiles.
- **NE PLACEZ PAS** vos mains à proximité du ventilateur du moteur. Ne tentez pas de remplacer le régulateur de régime ou le tendeur en poussant sur les tiges de commande de l'accélérateur lorsque le moteur tourne.
- Pour éviter de démarrer accidentellement les moteurs à essence tout en faisant tourner le moteur ou le générateur de soudage pendant le travail de maintenance, débranchez les fils des bougies d'allumage, le bouchon du distributeur ou le câble du magnéto, le cas échéant.



- Pour éviter les brûlures, ne retirez pas le bouchon de pression du radiateur lorsque le moteur est chaud.
- Les fumées d'échappement du générateur contiennent du monoxyde de carbone. Il s'agit d'un poison invisible et inodore.



- Utilisez un générateur à l'intérieur **PEUT VOUS TUER EN QUELQUES MINUTES**.
- **N'UTILISEZ JAMAIS** le générateur à l'intérieur d'une maison ou d'un garage, MÊME si les portes et fenêtres sont ouvertes.



- **À utiliser** UNIQUEMENT **à l'EXTÉRIEUR** et loin des fenêtres, des portes et des évents.

- Évitez les autres risques liés aux générateurs. **LISEZ LE MANUEL AVANT L'UTILISATION**.

LES CHAMPS MAGNÉTIQUES ET ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX



- Le courant électrique traversant tout conducteur provoque des champs électriques et électromagnétiques localisés (EMF). Le courant de soudage et de chauffage crée des champs électromagnétiques autour des câbles et des équipements.
- Les champs EMF peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques et les soudeurs ayant un stimulateur cardiaque doivent consulter leur médecin avant de procéder au soudage.
- L'exposition aux champs EMF au cours du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas encore connus.

Tous les soudeurs doivent utiliser les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux champs EMF du circuit de soudage :

- Acheminez l'électrode et les câbles de travail ensemble - Fixez-les avec du ruban adhésif lorsque cela est possible.
- N'enroulez jamais l'électrode autour de votre corps.
- Ne placez pas votre corps entre l'électrode et les câbles de travail. Si le câble de l'électrode est sur votre droite, le câble de travail doit également se trouver sur votre droite.
- Connectez le câble de travail à la pièce à souder aussi près que possible de la zone à souder.
- Ne travaillez pas à côté de la source d'alimentation de soudage.

LES ÉLECTROCUTIONS PEUVENT TUER



- Les circuits de l'électrode et de travail (ou de terre) sont électriquement « chauds » lorsque la soudeuse est allumée. Ne touchez pas ces pièces « chargées » avec votre peau nue ou vos vêtements mouillés. Portez des gants secs et sans trous pour isoler vos mains.
- Isolez-vous de la zone de travail et du sol à l'aide d'une isolation sèche. Assurez-vous que l'isolation est suffisamment grande pour couvrir entièrement votre zone de contact physique avec la zone de travail et le sol.

En plus des précautions de sécurité normales, si le soudage doit être effectué dans des conditions de danger électrique (dans des endroits humides ou en portant des vêtements mouillés ; sur des structures métalliques telles que des sols ou des échafaudages ; dans des espaces confinés en position assise, sur les genoux ou couchée, s'il existe un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec l'élément de travail ou le sol, utilisez l'équipement suivant:

- Soudeuse à courant continu CC semi-automatique (fil).
- Soudeuse manuelle CC (tige).
- Soudeuse CA avec commande de tension réduite.
- Lors d'un soudage semi-automatique ou automatique, l'électrode, la bobine d'électrode, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également électriquement « chargés ».
- Assurez-vous toujours que le câble de travail présente une bonne connexion électrique avec le métal soudé. La connexion doit être aussi près que possible de la zone soudée.
- Reliez l'élément de travail ou le métal à souder à la terre en le reliant à une borne de terre électrique appropriée.
- Assurez-vous de garder le support de l'électrode, le collier de serrage, le câble de soudage et la machine de soudage en bon état de fonctionnement. Remplacez l'isolation endommagée.
- Ne plongez jamais l'électrode dans de l'eau pour la refroidir.
- Ne touchez jamais simultanément des parties électriquement « chargées » de supports d'électrode connectés à deux soudeuses car la tension entre les deux peut être le total de la tension du circuit ouvert des deux soudeuses.
- Lorsque vous travaillez au-dessus du niveau du sol, utilisez une ceinture de sécurité pour vous protéger d'une chute si jamais vous subissez un choc électrique.

- **Voir également** LES ÉTINCELLES CAUSÉES PAR LE SOUDAGE ET LA DÉCOUPE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION **et** POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

LES RAYONS D'ARC PEUVENT CAUSER DES BRÛLURES



- Utilisez une protection avec filtre adapté et des plaques de protection pour protéger vos yeux des étincelles et des rayons de l'arc lors du soudage ou de l'observation d'un soudage à arc ouvert. Le casque de protection et la lentille filtrante doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1.
- Utilisez des vêtements adaptés fabriqués dans un matériau résistant aux flammes pour protéger votre peau et celle de vos assistants des rayons d'arc.
- Protégez les autres membres du personnel à proximité avec une protection appropriée et non inflammable et/ou avertissez-les de ne pas regarder l'arc ni s'exposer eux-mêmes aux rayons d'arc ou aux projections chaudes ou au métal chaud.

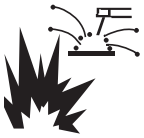
LES FUMÉES ET GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX



Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Évitez de respirer ces fumées et gaz. Lorsque vous soudez, gardez votre tête loin des vapeurs. Utilisez un dispositif de ventilation ou d'évacuation près de l'arc, ou les deux, pour évacuer les fumées et gaz de votre zone de respiration et de votre environnement général.

- **Lors du soudage d'un matériau de surfaçage (voir instructions sur le conteneur ou SDS) ou d'acier plaqué au plomb ou cadmium et d'autres métaux ou revêtements produisant des fumées hautement toxiques, veillez à maintenir l'exposition aussi faible que possible et dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV applicables en utilisant un dispositif d'évacuation local ou un dispositif de ventilation mécanique, sauf si les évaluations de l'exposition donnent des indications contraires. Dans des espaces confinés ou dans certaines circonstances, un respirateur peut également être nécessaire. Des précautions supplémentaires sont également nécessaires lors du soudage sur de l'acier galvanisé.**
- Le fonctionnement des équipements de contrôle des fumées de soudage est affecté par divers facteurs, notamment l'utilisation et le positionnement appropriés de l'équipement, l'entretien de l'équipement et la procédure de soudage spécifique et l'application impliquée. Le niveau d'exposition de l'ouvrier doit être vérifié lors de l'installation et périodiquement par la suite pour être certain qu'il est conforme aux limites OSHA PEL et ACGIH TLV.
- Ne soudez pas dans des endroits situés à proximité de vapeurs d'hydrocarbures chlorées provenant d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs de solvant pour former des phosgènes, un gaz hautement toxique et d'autres produits irritants.
- Les gaz de protection utilisés pour le soudage peuvent déplacer l'air et provoquer des blessures ou la mort. Utilisez toujours suffisamment de ventilation, en particulier dans les espaces confinés, pour assurer que l'air respirable est sans danger.
- Lisez et assurez-vous de comprendre les instructions du fabricant concernant cet équipement et les consommables à utiliser, y compris la fiche de données de sécurité (FDS) et suivez les pratiques de sécurité de votre employeur. Les fiches FDS sont disponibles auprès de votre distributeur de produits de soudage ou du fabricant.
- Voir aussi POUR LES ÉQUIPEMENTS À MOTEUR

LES ÉTINCELLES CAUSÉES PAR LE SOUDAGE ET LA DÉCOUPE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION



- Retirez les éléments pouvant poser des risques d'incendie de la zone de soudage. Si cela n'est pas possible, couvrez-les pour empêcher les étincelles causées par le soudage de provoquer un incendie. Souvenez-vous que les étincelles dues au soudage et les matériaux chauds du soudage peuvent facilement passer par de petites fissures et ouvertures dans les zones adjacentes. Évitez de souder à proximité de lignes hydrauliques. Ayez un extincteur prêt à l'emploi à portée de main.
- Lorsque des gaz comprimés doivent être utilisés sur le site, des précautions particulières doivent être prises pour éviter les situations dangereuses. Reportez-vous à la section **« Safety in Welding and Cutting" (ANSI Standard Z49.1) »** (Sécurité dans le soudage et la découpe) (norme ANSI Z49.1) et aux informations concernant l'utilisation de l'équipement utilisé.
- Lorsque vous ne soudez pas, assurez-vous qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche l'élément de travail ou le sol. Un contact accidentel peut provoquer une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- Ne chauffez, ne coupez ou ne soudez pas de réservoirs, fûts ou conteneurs avant que des mesures appropriées aient été prises pour garantir que ces procédures ne provoqueront pas de vapeurs inflammables ou toxiques provenant des substances qu'ils contiennent. Ces substances peuvent provoquer une explosion même si les conteneurs ont été « nettoyés ». Pour plus d'informations, achetez le document « Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances », **AWS F4.1** (Pratiques de sécurité recommandées pour la préparation du soudage et de la découpe des conteneurs et des tuyauteries ayant contenu des substances dangereuses, AWS F4.1) auprès de la Société américaine de soudage (voir l'adresse ci-dessus).
- Ventilez les moulures creuses ou les conteneurs creux avant le chauffage, la découpe ou le soudage. Ils peuvent exploser.
- Les étincelles et les projections sont éjectées de l'arc de soudage. Portez des vêtements de protection exempts de graisses tels que des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans ourlets, des chaussures hautes et un bonnet de protection sur vos cheveux. Portez des bouchons d'oreilles lorsque le soudage est effectué dans des espaces confinés. Portez toujours des lunettes de protection avec protections latérales lorsque vous vous trouvez dans une zone de soudage.
- Connectez le câble de travail à l'élément de travail aussi près que possible de la zone de soudage. Les câbles de travail connectés à la structure du bâtiment ou à d'autres emplacements éloignés de la zone de soudage augmentent la possibilité de passage du courant de soudage au travers des chaînes de levage, des câbles de grue ou d'autres circuits alternatifs. Cela peut créer des risques d'incendie ou la surchauffe des chaînes de levage ou des câbles.
- **Lisez et respectez la norme NFPA 51B** « Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work » (Norme de prévention des incendies pendant le soudage, la découpe et autres travaux à chaud), disponible auprès de la NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- **N'UTILISEZ PAS** de source d'alimentation de soudage pour la fonte des tuyaux.

LES BOUTEILLES PEUVENT EXPLOSER EN CAS DE DOMMAGES



- Utilisez uniquement des bouteilles de gaz comprimé contenant le bon gaz de protection pour le procédé utilisé et les régulateurs de fonctionnement appropriés conçus pour le gaz et la pression utilisés. Tous les tuyaux, raccords, etc. doivent être adaptés à l'application et maintenus en bon état.

- Maintenez toujours les bouteilles en position verticale et attachées en toute sécurité à un châssis ou un support fixe.

Les bouteilles doivent être situées :

- Loin des zones où elles peuvent être heurtées ou sujettes à des dommages physiques.
- À une distance de sécurité des opérations de soudage ou de découpe à l'arc et de toute autre source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- Ne laissez jamais l'électrode, le support de l'électrode ou toute autre pièce électrique « chargée » entrer en contact avec une bouteille de gaz.
- Gardez la tête et le visage éloignés de la vanne de la bouteille lors de l'ouverture de la vanne.
- Les capuchons de protection des vannes doivent toujours être en place et serrés à la main, sauf lorsque la bouteille est utilisée ou connectée pour être utilisée.
- Lisez et suivez les instructions figurant sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement associé, et la publication CGA P-l, « Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders » (Précautions pour la manipulation sûre des gaz comprimés dans les bouteilles), disponible auprès de la Compressed Gas Association, 14501 George Carter Chantilly, VA 20151.

POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE



- Coupez l'alimentation d'entrée à l'aide de l'interrupteur sur le boîtier de fusibles avant d'utiliser l'équipement.
- Installez l'équipement conformément au Code électrique national américain, aux codes locaux en vigueur et aux recommandations du fabricant.
- Reliez l'équipement à la terre conformément au Code électrique national américain et aux recommandations du fabricant.

MANIPULATION, STOCKAGE ET ÉLIMINATION DES BATTERIES



Les batteries peuvent contenir des substances inflammables telles que le lithium ou d'autres solvants organiques, ce qui peut entraîner une surchauffe, une rupture ou une combustion. Le non-respect des instructions du fabricant de la batterie peut entraîner un incendie, des blessures et des dommages matériels en cas d'utilisation incorrecte.

- NE PAS court-circuiter, démonter, déformer ou chauffer les batteries.
- NE PAS tenter de recharger les batteries à moins qu'elles ne soient spécifiquement marquées comme « rechargeables ».
- NE PAS utiliser ou charger la batterie si elle présente des fuites, semble se déformer ou être endommagée de quelque manière que ce soit.
- Conserver dans un endroit frais. Tenir les batteries à l'abri de la lumière directe du soleil, des températures élevées et de l'humidité.
- Cesser immédiatement d'utiliser la batterie si, lors de l'utilisation, de la charge ou du stockage de la batterie, celle-ci dégage une odeur inhabituelle, est chaude au toucher, change de couleur, de forme ou apparaît anormale de quelque manière que ce soit.
- Tenir les batteries hors de portée des enfants. En cas d'ingestion d'une batterie par un enfant, consulter immédiatement un médecin.
- Recycler ou mettre au rebut les batteries conformément aux lois locales et fédérales.

POUR LES ÉQUIPEMENTS ÉMETTANT DES LASERS



- Les produits laser dangereux de classe 4 (IV) émettent un rayonnement laser infrarouge invisible qui peut endommager de façon permanente la rétine et/ou la cornée, brûler la peau et présenter un risque d'incendie. Les utilisateurs finaux doivent désigner un responsable de la sécurité laser (LSO) qualifié qui possède les certifications requises par les lois/normes applicables, qui dispose d'un programme de sécurité laser documenté et d'une zone contrôlée par laser (LCA) conforme aux normes ANSI Z136.1 et Z136.9.
- Ne pas utiliser le laser avant que le LSO de l'utilisateur final n'ait effectué une évaluation des risques et que toutes les mesures d'atténuation des risques prescrites n'aient été entièrement mises en œuvre. Veiller à ce que le laser soit utilisé/exploité en toute sécurité par du personnel formé et à ce que l'environnement de la cellule de soudage au laser ou de la zone contrôlée par le laser soit sûr pour les personnes se trouvant à proximité lorsque le laser est en fonctionnement.
- Ne pointez jamais le laser vers vous ou vers d'autres personnes. Ne regardez jamais directement l'ouverture d'un laser, même si vous portez une protection oculaire complète.
- Toute personne se trouvant dans la LCA doit porter un EPI approprié afin d'éviter toute exposition des yeux ou de la peau au rayonnement laser. Le LSO de l'utilisateur final doit choisir l'EPI approprié, y compris, mais sans s'y limiter, des gants résistant à la chaleur, des vêtements résistant aux flammes, des lunettes de sécurité pour laser et des casques de sécurité pour laser conformes aux exigences de densité optique de la norme ANSI Z136.1 pour la longueur d'onde et la puissance de sortie du laser utilisé. Les lunettes de sécurité standard et les casques de soudure NE protègent PAS suffisamment contre les risques liés aux faisceaux laser. Toujours inspecter l'EPI pour vérifier qu'il n'est pas endommagé ou mal ajusté avant utilisation.
- Seules des personnes qualifiées peuvent installer, faire fonctionner ou entretenir cet appareil conformément aux normes ANSI Z136.1 et aux instructions de votre LSO. Lisez et respectez toutes les étiquettes et tous les manuels avant d'installer, d'utiliser ou d'entretenir un appareil de soudage au laser portatif.
- Ne pas utiliser en dehors d'une LCA, ou si le boîtier de protection du laser est modifié ou endommagé, ou si les dispositifs de verrouillage de sécurité ont été contournés ou neutralisés de toute autre manière. Inspecter la LCA et tous les équipements pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés ou altérés avant utilisation.
- Les faisceaux réfléchis par le laser peuvent endommager les yeux et la peau et présenter un risque d'incendie. Avant utilisation, la LCA doit être évaluée par le LSO afin de comprendre les surfaces sur lesquelles des faisceaux réfléchis dangereux peuvent exister. Ne vous placez jamais ou ne placez pas de matériau inflammable dans la trajectoire prévue du faisceau laser et prenez des précautions supplémentaires lorsque vous travaillez sur des matériaux réfléchissants tels que l'aluminium et l'acier inoxydable.
- Respecter toutes les normes, les réglementations propres à l'établissement ou au bâtiment, ainsi que les codes nationaux, régionaux et locaux.

LOCALISATEUR DES REVENDEURS ET ENREGISTREMENT DES PRODUITS

Enregistrez votre machine :

https://www.lincolnelectric.com/register

Trouver un revendeur et un atelier d'entretien agréés :

https://www.lincolnelectric.com/locator

POUR DES INFORMATIONS DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES

Consultez le site http://www.lincolnelectric.com/safety pour plus d'informations concernant la sécurité

DEEE



Ne pas éliminer l'équipement électrique avec les déchets normaux ! Conformément à la directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et à sa mise en œuvre conformément à la législation nationale, les équipements électriques qui ont atteint la fin de leur durée de vie doivent être collectés séparément et renvoyés à un centre de recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devez obtenir des informations sur les systèmes de collecte approuvés auprès de notre représentant local.

En appliquant cette directive européenne, vous protégerez l'environnement et la santé humaine !

COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE (CEM)

Cet appareil a été conçu conformément aux directives et normes en vigueur. Toutefois, il peut entraîner des perturbations électromagnétiques pouvant affecter d'autres systèmes tels que les télécommunications (téléphone, radio et télévision) ou autres systèmes de sécurité. Ces perturbations peuvent entraîner des problèmes de sécurité dans les systèmes affectés. Veuillez lire et comprendre cette partie afin d'éliminer ou de réduire la quantité de perturbations électromagnétiques générées par cet appareil.

⚠ AVERTISSEMENT



Cette machine a été conçue pour fonctionner dans une zone industrielle. Pour une utilisation en environnement domestique, des précautions particulières doivent être respectées. L'opérateur doit installer et utiliser l'équipement conformément aux instructions de ce manuel. Si des interférences se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'assistance de Lincoln Electric si besoin est.

Avant d'installer l'appareil, l'opérateur doit vérifier tous les appareils de la zone de travail qui seraient susceptibles de connaître des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Tenir compte de ce qui suit.

- Les câbles d'alimentation et de soudage, les câbles de commande et téléphoniques qui se trouvent dans la zone de travail ou à proximité de celle-ci et de la machine.
- Les émetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Les ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Les appareils de sécurité et de contrôle pour les procédés industriels. Les appareils utilisés pour l'étalonnage et les tests.
- Les dispositifs médicaux tels que stimulateurs cardiaques et prothèses auditives.
- Contrôler l'immunité électromagnétique des appareils en fonctionnement dans la zone de travail ou à proximité. L'opérateur doit s'assurer que tous les appareils de la zone sont compatibles. Cela pourrait nécessiter des mesures de protection supplémentaires.
- Les dimensions de la zone de travail à prendre en considération dépendent de la configuration de la zone et des autres activités qui s'y pratiquent.

Tenir compte des directives suivantes pour réduire les émissions électromagnétiques générées par l'appareil.

- Raccorder l'appareil à l'alimentation d'entrée conformément aux consignes du présent manuel. En cas de perturbations, il peut être nécessaire de prendre des précautions supplémentaires, comme le filtrage de l'alimentation d'entrée.
- Les câbles de sortie doivent être le plus court possible et doivent être placés ensemble. Si possible, raccordez la pièce à usiner au sol afin de réduire les émissions électromagnétiques. L'opérateur doit vérifier que le raccordement de la pièce à usiner au sol n'entraîne pas de problèmes ou de conditions de fonctionnement dangereuses pour le personnel et les équipements.
- Le blindage des câbles dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela peut être nécessaire pour des applications spéciales.

⚠ AVERTISSEMENT



Ce produit répond à la classe A de la classification CEM selon la norme EN 60974-10 sur la compatibilité électromagnétique. Il est donc conçu pour être utilisé uniquement dans un environnement industriel.

⚠ AVERTISSEMENT



Cet appareil de classe A n’est pas destiné à être utilisé dans des lieux résidentiels où l’énergie électrique est fournie par le système public d’alimentation en basse tension. Dans ces lieux, des perturbations électromagnétiques conduites et rayonnées ainsi que des interférences de fréquence radio peuvent éventuellement perturber le fonctionnement des appareils environnants.

INSTALLATION

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION ET D'UTILISATION

⚠ AVERTISSEMENT

Lisez attentivement l'intégralité de cette section avant d'installer ou d'utiliser la machine.

Veuillez lire et comprendre le présent manuel d'instructions avant d'installer, d'utiliser ou d'effectuer l'entretien de cet équipement.

Conservez ce manuel d'instructions à portée de main pour pouvoir vous y référer ultérieurement.

⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas utiliser avec les couvercles retirés.

Ne pas utiliser l'appareil si les câbles sont mouillés ou plongés dans l'eau.

Ne pas toucher les pièces sous tension à l'intérieur de la machine.

Demander à du personnel qualifié d'effectuer l'installation, ainsi que tous les travaux de maintenance et de dépannage.

⚠ ATTENTION

Risques liés au courant électrique !

Si le soudage est effectué en alternance avec différentes méthodes et si une torche de soudage et un porte-électrode restent connectés à la machine, la tension à vide/de soudage est appliquée simultanément sur tous les câbles.

La torche et le porte-électrode doivent donc toujours être placés sur une surface isolée avant de commencer le travail et pendant les pauses.

Ne pas toucher deux pistolets de soudage, deux porte-électrodes ou un pistolet de soudage et un porte-électrode en même temps.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Les dispositifs portant le marquage CE sont conformes aux exigences de toutes les directives européennes en vigueur, telles que :

- Directive 2014/30/UE sur la compatibilité électromagnétique
- Directive « Basse tension » 2014/35/UE
- Directive 2014/53/UE relative aux équipements radioélectriques
- Directive RoHS 2011/65/EU
- Directive 2009/125/CE relative à l'écoconception et RÈGLEMENT (UE) 2019/1784 DE LA COMMISSION

Le texte complet de la déclaration de conformité de l'UE est disponible à l'adresse suivante : https://www.lincolnelectric.com/en/Operators-Manuals

PARAMÈTRES RADIO

Conformité à la directive 2014/53/UE - Directive relative aux équipements radioélectriques (RED).

Le tableau suivant fournit des informations sur les bandes de fréquences utilisées et la puissance d'émission HF maximale des produits radio sans fil de Lincoln Electric commercialisés dans l'UE, conformément aux Articles 10.8 (a) et 10.8 (b) de la directive RED.

Spécifications radio :

Bandes de fréquences

802.11b/g/n (WLAN, 2,4 GHz), WPAN :

- 2,4 GHz à 2,483 GHz

802.11a/n/ac (WLAN, 5 GHz) :

- 5,15 GHz à 5,35 GHz
- 5,47 GHz à 5,725 GHz
- 5,725 GHz à 5,85 GHz

NFC :

13 553 MHz à 13 567 MHz

Puissance radiofréquence maximale

802.11b/g/n (WLAN, 2,4 GHz) : 16,5 dBm

802.11a/n/ac (WLAN, 5 GHz) : 16 dBm

WPAN, (2,4 GHz) : 7 dBm

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

NOM			INDEX
Power Feed® 56			**K14464-1**
ENTRÉE			
Tension d'entrée U_1	**Courant d'alimentation I_1**		**Classe CEM**
40 VCC	4 Adc		A
PUISSANCE NOMINALE DE SORTIE À 40°C			
Facteur de marche (sur une période de 10 min)		**Courant de sortie I_2**	
100 %		420 A	
60%		500 A	
PLAGE DE SORTIE			
Plage de courant de soudage		**Tension à vide maximum**	
5÷500 A		113 Vcc ou Vca crête	
DIMENSIONS ET POIDS			
Hauteur	**Largeur**	**Longueur**	**Poids**
460 mm	245 mm	600 mm	17 Kg
PLAGE DE VITESSE D'AVANCE DU FIL / TYPE DE ROULEAUX			
Plage WFS	**Galets d'entraînement**		**Diamètre du galet d'entraînement**
1,5 ÷ 25 m/min	4		∅ 37
DIAMÈTRE DU FIL			
Fils pleins	**Fils en aluminium**		**Fils fourrés**
0,6 ÷ 1,6 mm	1,0 ÷ 1,6 mm		0,9 ÷ 1,6 mm
AUTRES			
Température de fonctionnement	**Température de stockage**	**Indice de protection**	**Pression de gaz maximale**
De -10 °C à +40 °C	De -25 °C à 55 °C	IP23	0,5 MPa (5 bar)

INTRODUCTION

Power Feed® 56 est un dévidoir numérique conçu pour être utilisé avec les sources d'alimentation et les unités de refroidissement Lincoln Electric compatibles :

- **SPEEDTEC® 400S**
- **SPEEDTEC® 500S**
- **Cool Arc® 60s**

Le dévidoir est équipé d'une interface utilisateur composée d'un écran couleur de 7 pouces, d'un bouton « Accueil » et de deux boutons rotatifs. L'interface utilisateur permet de surveiller les paramètres, de configurer le système et de le régler à partir d'une seule interface opérateur.

La communication entre la source d'alimentation et le dévidoir est établie via le protocole **ArcLink®**, assurant un échange de données fiable dans l'ensemble du système de soudage. Les paramètres de fonctionnement, l'état du système et les réglages de configuration sont affichés sur l'interface utilisateur située sur le panneau avant.

Lorsqu'il est raccordé à une source d'alimentation compatible, le système prend en charge les procédés de soudage suivants :

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-GS / FCAW-SS
- SMAW (manuel à l'électrode enrobée)
- GTAW (TIG au touché)
- CAG (gougeage).

Le pack complet comprend les éléments suivants :

- Dévidoir
- Dispositif de mémoire USB contenant le Manuel de l'opérateur
- Guide de démarrage rapide
- Support de pistolet
- Carte d'identification du soudeur/opérateur ; 1 EA
- Carte d'identification du superviseur ; 1 EA

La liste des équipements recommandés figure dans la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1 ; ceux-ci est disponible à l'achat séparément.

CONDITIONS D'UTILISATION

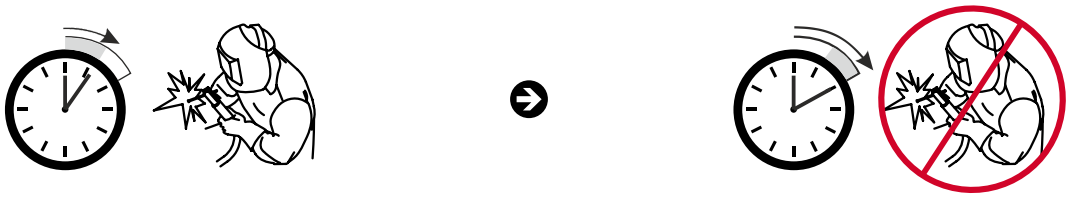
Cette machine peut fonctionner dans des environnements difficiles. Toutefois, il est important d'appliquer les mesures préventives simples suivantes qui permettront de garantir sa longévité et un fonctionnement fiable :

- Ne pas placer ou utiliser cet appareil sur une surface inclinée à plus de 15° par rapport à l'horizontale.
- Ne pas utiliser cet appareil pour dégeler des canalisations.
- Placer l'appareil dans un lieu permettant la libre circulation de l'air frais. Ne pas recouvrir l'appareil de papiers, vêtements ou tissus lorsqu'il est en marche.
- Éviter les emplacements susceptibles de favoriser l'introduction de saletés et de poussière dans l'appareil.
- Cet appareil possède un indice de protection IP23. Veiller à ce qu'il ne soit pas mouillé et ne pas le placer sur un sol humide ou détrempé.
- Placer l'appareil loin des appareils radiocommandés. Le fonctionnement normal peut altérer le fonctionnement des appareils radiocommandés se trouvant à proximité, ce qui peut entraîner des dommages corporels ou aux équipements. Lisez la section relative à la compatibilité électromagnétique dans ce manuel.
- Ne pas utiliser lorsque la température ambiante est supérieure à 40 °C.

FACTEUR DE MARCHE ET SURCHAUFFE

Le facteur de marche d'un poste de soudure est le pourcentage de temps au cours d'un cycle de 10 minutes pendant lequel l'utilisateur peut utiliser l'appareil avec le courant de soudage nominal.

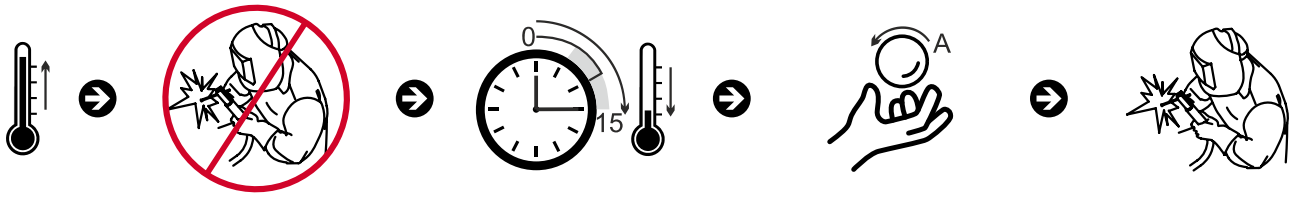
Exemple : Facteur de marche de 60% :



6 minutes de soudage.

4 minutes d'arrêt.

Un facteur de marche excessif provoquera le déclenchement du circuit de protection thermique.



Minutes

ou réduction du facteur de marche

RACCORDEMENT DE L'ALIMENTATION

Vérifier la tension d'entrée, le nombre de phases et la fréquence du générateur de soudage qui sera raccordé à ce dévidoir. Le niveau acceptable de tension d'entrée est indiqué dans le SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES à la page A-3 et sur la plaque signalétique de la source d'alimentation. Vérifier le raccordement des conducteurs de terre entre le générateur de soudage et l'alimentation générale.

TRANSPORT ET LEVAGE

Remarque: Pendant le transport et le stockage, la température ambiante doit se situer dans la plage recommandée (voir la section SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES à la page A-3).

⚠ ATTENTION



Afin d'éviter tout dommage dû au gel et toute fuite de liquide de refroidissement, vidanger le liquide de refroidissement du réservoir du radiateur avant le transport.

⚠ AVERTISSEMENT



Respecter toutes les consignes de sécurité lors du levage de l'équipement.

Respecter toutes les réglementations locales en vigueur.

⚠ AVERTISSEMENT



La chute du matériel risque d'occasionner des blessures et d'endommager l'appareil.

Préparation au transport et au levage

- Éteindre l'appareil et le débrancher de l'alimentation électrique.
- Vidanger entièrement le liquide de refroidissement.
- Avant le transport, retirer le dévidoir, la bobine de fil, la bouteille de gaz et tous les composants non fixés.

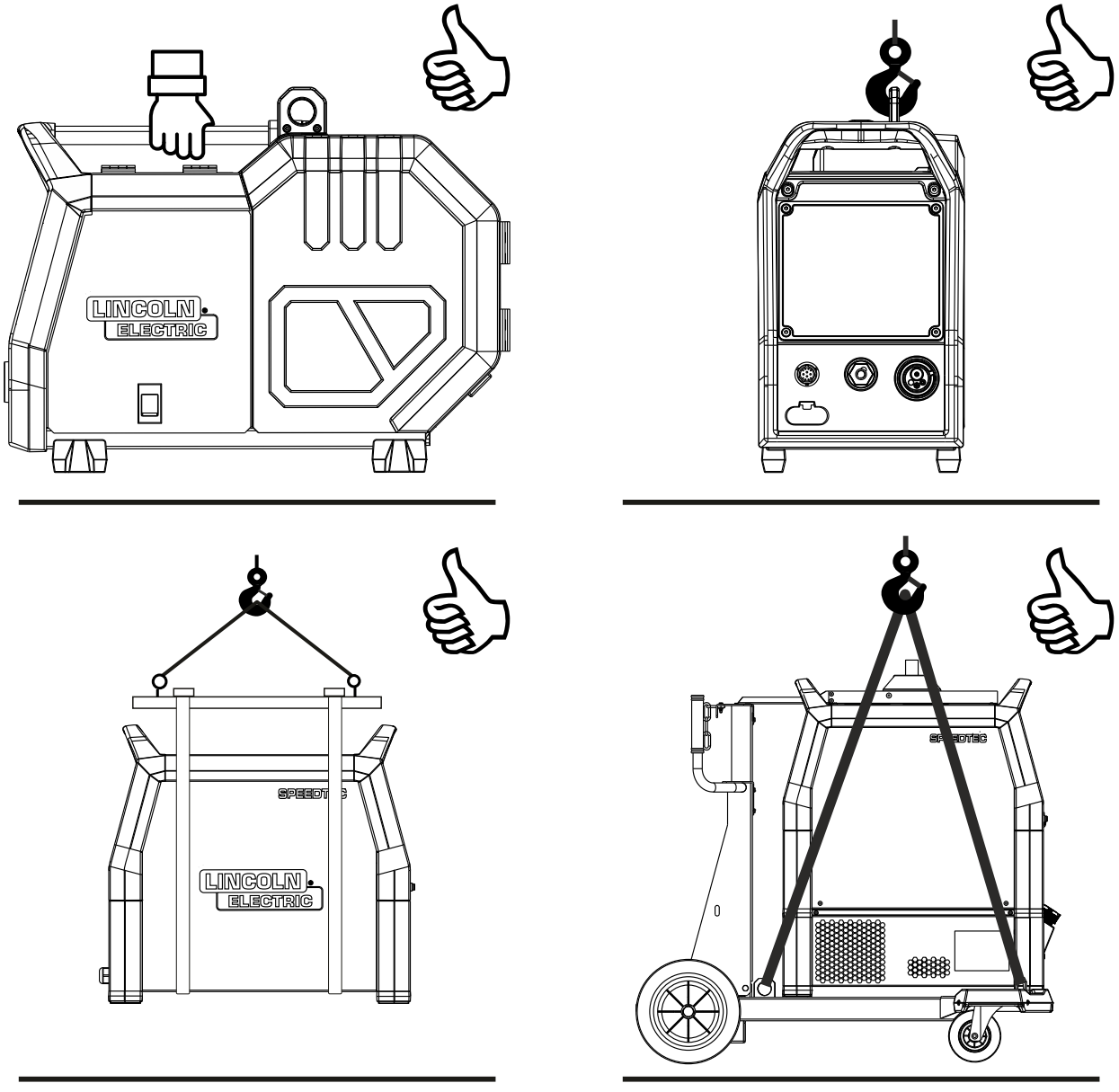
Après le transport et le levage

- Avant la mise en service, vérifier que l'équipement ne présente aucun dommage visible.
- Ne pas utiliser pas l'équipement s'il est endommagé.
- Faire effectuer toutes les réparations par du personnel qualifié avant toute utilisation.

Exigences en matière de transport et de levage

- Utiliser uniquement des équipements de levage homologués et dotés d'une capacité nominale suffisante.
- Inspecter tous les équipements de levage avant utilisation.
- Veiller à ce que l'équipement soit stable et correctement arrimé pendant le transport.
- S'assurer que la charge est stable et répartie uniformément avant de la soulever.
- Lors d'un levage à l'aide d'une grue, utiliser un palonnier (traverse) et des élingues de levage d'une capacité nominale appropriée.

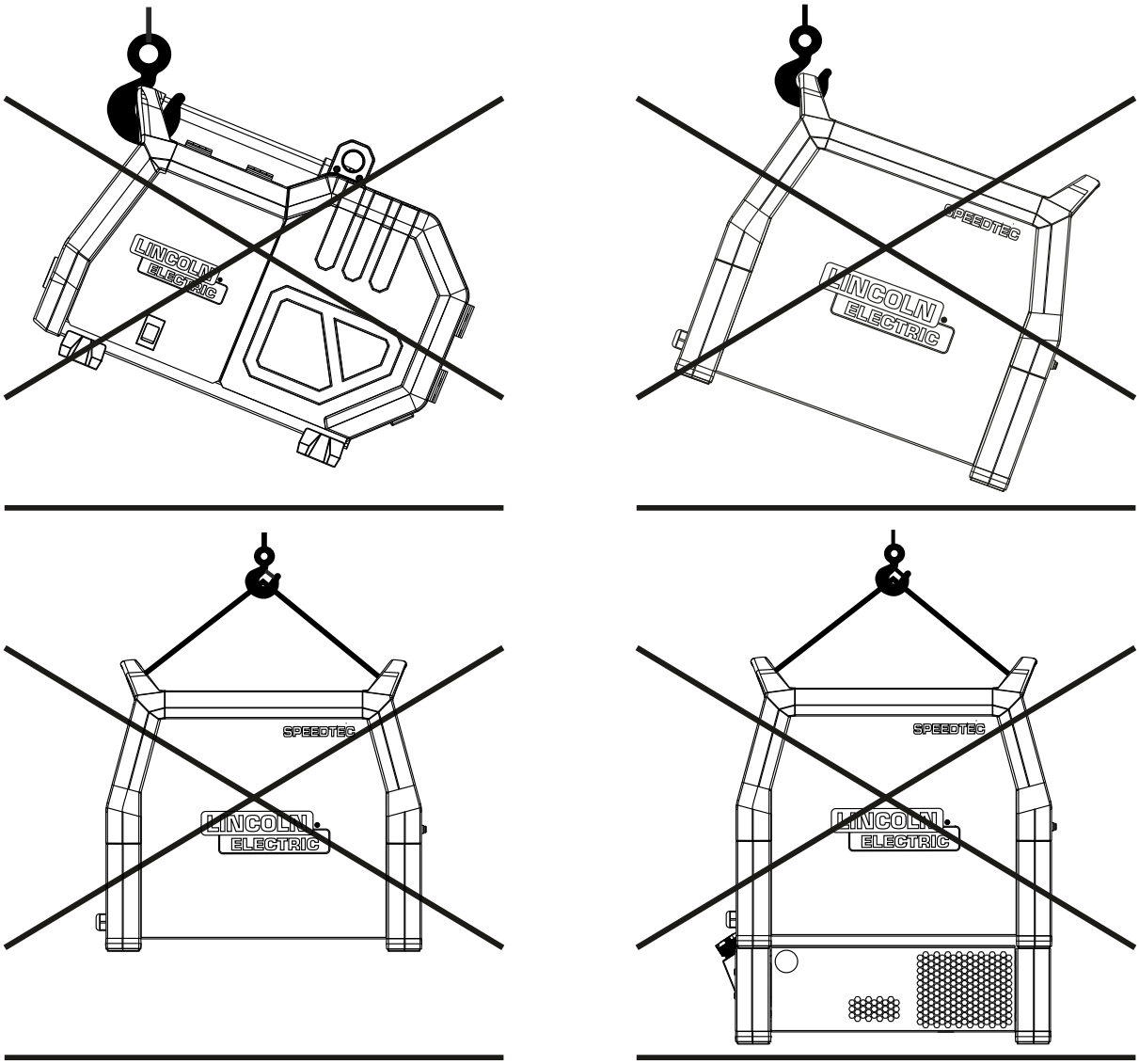
- Fixer les chaînes ou sangles de levage uniquement aux points de levage prévus à cet effet.
- Utiliser l'œillet de levage prévu à cet effet.
- Veiller à ce que le personnel reste à l'écart de l'équipement pendant les opérations de levage.
- Les opérations de levage ne doivent être effectuées que par du personnel formé et habilité.

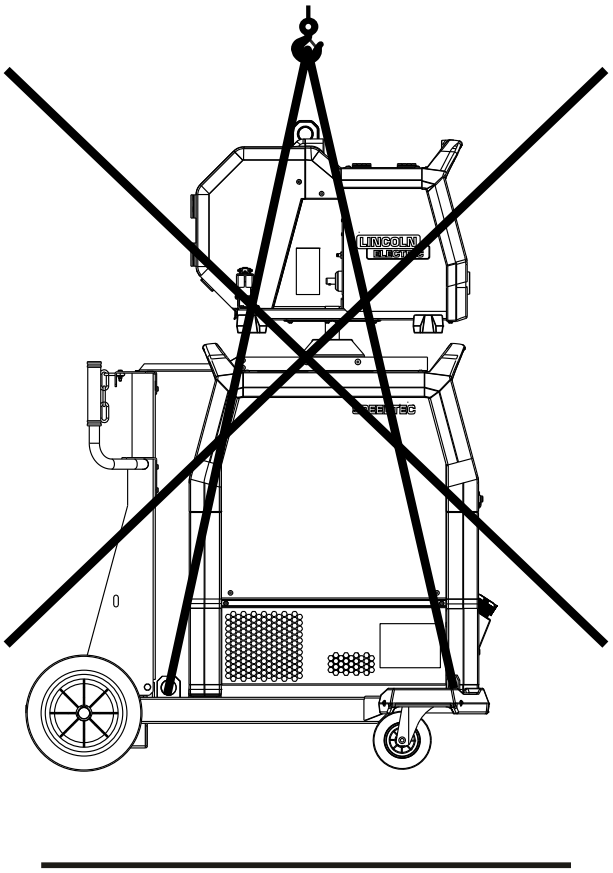


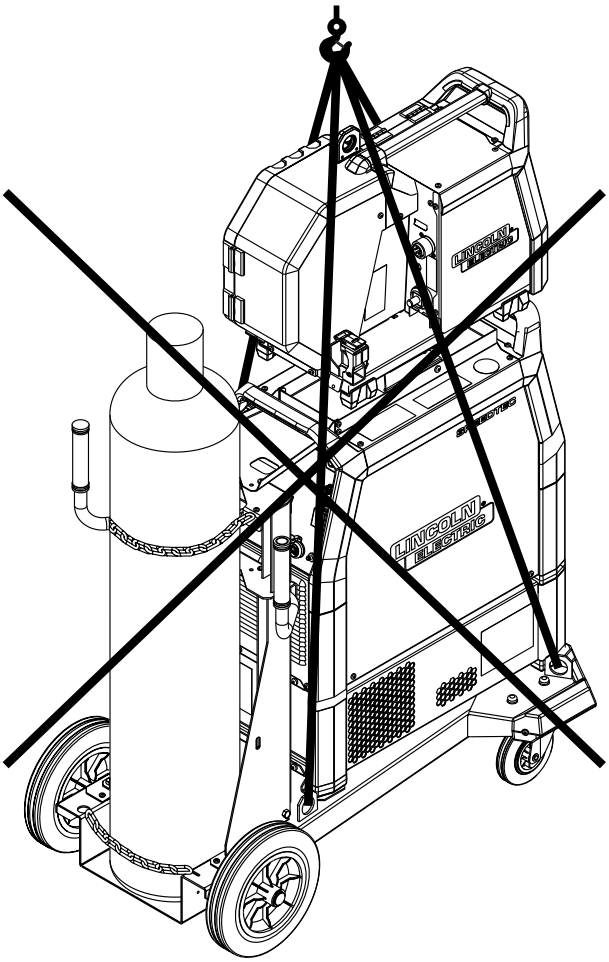
Interdictions

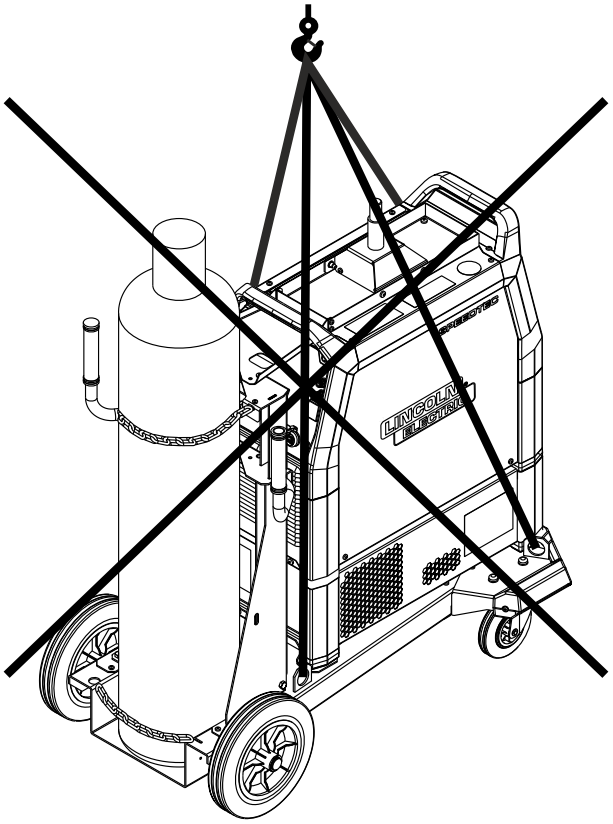
- Ne soulever aucun équipement en utilisant les poignées de transport.
- Ne pas utiliser les poignées pour soulever l'appareil à l'aide d'une grue ou d'un palan.
- Ne pas utiliser de points de levage non autorisés.
- Ne pas soulever d'équipement qui n'est pas correctement arrimé.
- Ne pas soulever d'équipement comportant des composants non fixés.
- Ne pas soulever le système si une bouteille de gaz ou un dévidoir est installé sur le chariot de transport.

- Ne pas rester debout sous ou à proximité de charges suspendues.
- Ne pas tenter de soulever l'équipement tant que la charge n'est pas stable et équilibrée.



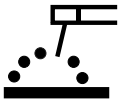






UTILISATION

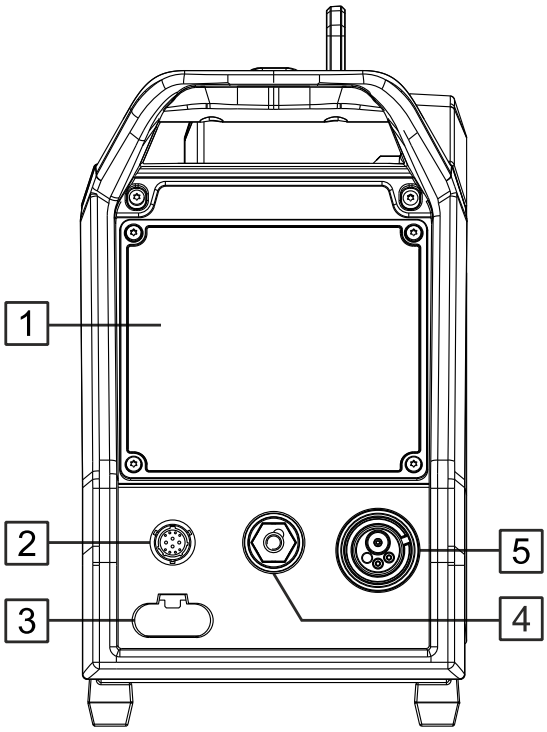
SYMBOLOGIE DE LA MACHINE

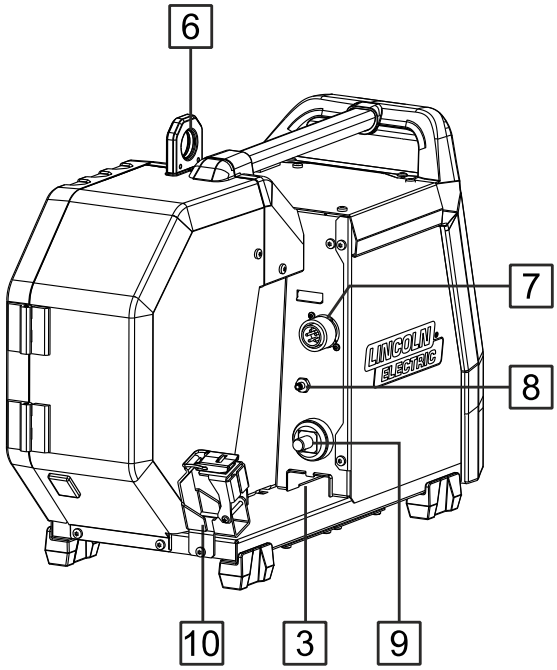
SYMBOLES GRAPHIQUES POUVANT APPARAÎTRE SUR CETTE MACHINE OU DANS CE MANUEL			
	AVERTISSEMENT OU PRÉCAUTION		LIRE LE MANUEL D'INSTRUCTIONS
	LES ÉLECTROCUTIONS PEUVENT TUER		RISQUE DE CHOC
	LES RAYONS D'ARC PEUVENT CAUSER DES BRÛLURES		LES CHAMPS MAGNÉTIQUES ET ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX
	LES FUMÉES ET GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX		LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION
	LES MATÉRIAUX SOUDÉS PEUVENT ÊTRE BRÛLANTS		LES BOUTEILLES PEUVENT EXPLOSER EN CAS DE DOMMAGES
	LES PIÈCES MOBILES SONT DANGEREUSES		LES PIÈCES MOBILES SONT DANGEREUSES
	PRISE EURO		PRISE DE SORTIE SMAW / CAG
	ENTRÉE DU LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT		SORTIE DU LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT
	TENSION D'ENTRÉE		ENTRÉE DE GAZ
	AVANCE RAPIDE		À DISTANCE
	TÉLÉCOMMANDE		

IP	CODE DE PROTECTION CONTRE LA PÉNÉTRATION	⎓	COURANT CONTINU
X	RAPPORT CYCLIQUE	I_2	COURANT DE SORTIE
U_1	TENSION D'ENTRÉE	I_1	COURANT D'ENTRÉE
CE	CONFORMITÉ AUX DIRECTIVES DE L'UE	EAC	CONFORMITÉ À LA RÉGLEMENTATION DE L'UEE
UK CA	CONFORMITÉ À LA RÉGLEMENTATION BRITANNIQUE		NE PAS JETER AVEC LES DÉCHETS MÉNAGERS

COMMANDES ET CARACTÉRISTIQUES DE FONCTIONNEMENT

Panneau avant et arrière

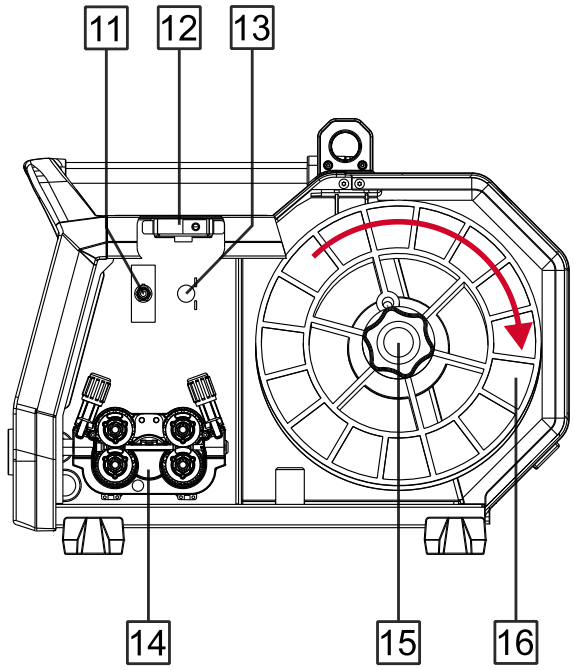




1. **Interface utilisateur :** Interface opérateur pour le contrôle du système et l'indication de l'état. Se reporter au Manuel de l'opérateur de l'interface utilisateur.
2. **Prise de commande à distance :** Pour le raccordement d'une télécommande (BOÎTIER DE COMMANDE INTERFACE UTILISATEUR ou ADAPTATEUR TIG). Se reporter à la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1.
3. **Guide de la conduite hydraulique.**
4. **Prise de sortie pour le soudage SMAW et CAG :** En fonction du processus sélectionné :
   - SMAW : Raccordez la pince porte-électrodes avec le câble de soudage à la prise de sortie.
   - CAG : Raccordez la torche de gougeage à la prise de sortie.
5. **Prise EURO :** Pour raccorder une torche de soudage utilisée dans les procédés GMAW/FCAW.
6. **Œillet de levage :** Pour le levage et le transport du dévidoir.
7. **Prise de commande :** Une prise à 5 broches pour le raccordement du câble de commande. Le protocole **ArcLink®** est utilisé pour la communication entre la source d'alimentation et le dévidoir.
8. **Branchement du gaz :** Pour raccorder le tuyau de gaz au câble d'interconnexion.

   Remarque: La machine permet d'utiliser tous les gaz de protection appropriés à une pression maximale de 5 bar.
9. **Prise de courant :** Pour le raccordement du câble de la source d'alimentation de sortie de courant.
10. **Support de décharge de tension :** Collier de serrage pour le faisceau de câbles d'interconnexion.

Dévidoir interne (armoire du dévidoir)



11. **Commutateur : Avance rapide/purge gaz :** Cet interrupteur permet l'alimentation du fil (test de fil) et le débit de gaz (test de gaz) sans allumer la tension de sortie.
12. **Indicateur de contacteur de porte :** Indique le statut de la fonction de sécurité de la porte du dévidoir. En fonction de la configuration du système, la sortie de soudage peut être inhibée lorsque la porte du dévidoir est ouverte. Se reporter au Manuel de l'opérateur de l'interface utilisateur.
13. **Prise du régulateur de débit de gaz :** Le régulateur de débit de gaz peut être acheté séparément. Se reporter à la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1. De plus amples informations sur l'option GFR sont fournies dans la section Régulateur de gaz.
14. **Entraînement de fil :** Ensemble d'entraînement de fil à quatre rouleaux.
15. **Support de bobine de fil et frein :** Conçu pour les bobines de fil pesant jusqu'à 16 kg. Le support prend en charge les bobines en plastique, acier et fibre sur une broche de 51 mm.
16. **Bobine avec fil :** Non fournie en standard.

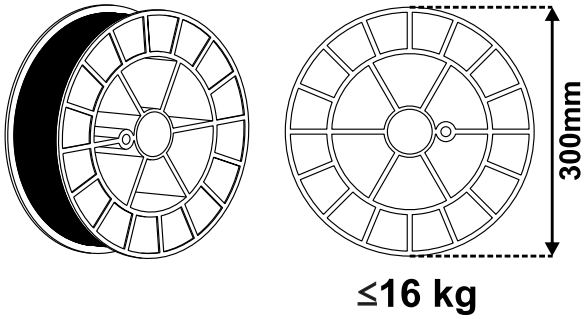
CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FIL

⚠ ATTENTION

Mettez le générateur de soudage hors tension avant de monter ou de remplacer la bobine de fil.

Le support peut accueillir une bobine de fil d'un poids **maximal de 16 kg** sans adaptateur. Des bobines en plastique, en acier et en fibre peuvent être montées sur la broche de 51 mm.

D'autres types de bobines peuvent être utilisés avec l'adaptateur approprié, disponible séparément (voir la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1).



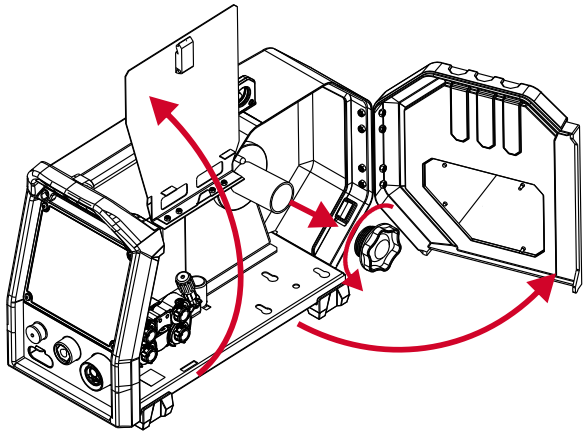
CHARGEMENT DU FIL D'ÉLECTRODE

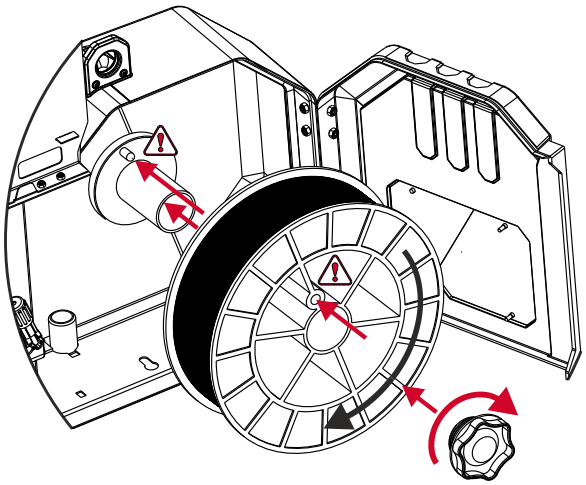
⚠ ATTENTION

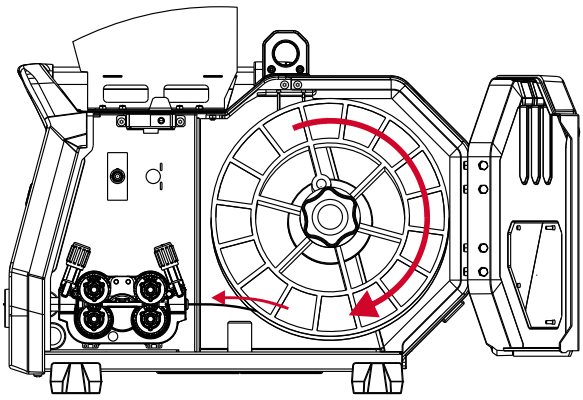
L'extrémité tranchante du fil peut causer des blessures.

Pour installer la bobine de fil et le fil d'électrode :

- Mettre le générateur de soudage hors tension.
- Ouvrir la porte du dévidoir et le boîtier de la bobine de fil.
- Dévisser l'écrou de blocage de la broche.
- Placer la bobine de fil sur la broche de manière à ce que le fil s'enroule dans le dévidoir dans le sens des aiguilles d'une montre.
- S'assurer que la goupille de frein de broche s'engage dans le trou de positionnement de la bobine de fil.
- Réinstaller et serrer l'écrou de blocage.
- Vérifier que les bons galets d'entraînement sont installés en fonction du type et du diamètre du fil.
- Relâcher les bras de pression du dévidoir.
- Libérer l'extrémité du fil et couper l'extrémité courbe en s'assurant qu'elle ne présente aucune bavure.
- Faire tourner la bobine de fil dans le sens des aiguilles d'une montre et insérer le fil dans le guide d'entrée, en le faisant avancer vers les galets d'entraînement.
- Pousser le fil manuellement à travers les tubes de guidage, sur les galets d'entraînement et à travers le tube de guidage de la prise Euro dans la gaine du pistolet. Le fil doit être alimenté sans résistance et sans à-coups.
- Fermer et sécuriser les bras de pression.
- Régler correctement la force du galet presseur.
- S'assurer que le fil est correctement aligné dans les guides et les galets d'entraînement.

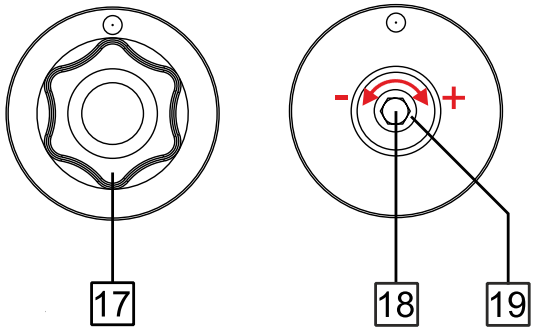






Remarque: S’assurer que les galets d’entraînement sélectionnés sont adaptés au fil de soudage utilisé. Se reporter à la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1.

RÉGLAGE DU COUPLE DE FREINAGE DU MANCHON



17.Écrou de blocage

18.Vis de réglage M10 : Pour régler la pression du frein de fil

19.Ressort de pression

Pour éviter que le fil de soudage ne se déroule involontairement, le manchon est équipé d'un frein. Le réglage s'effectue en tournant la vis M10 située à l'intérieur du châssis du manchon, après avoir desserré l'écrou de blocage du frein.

Tourner la vis M10 dans le sens des aiguilles d’une montre pour augmenter la tension du ressort et ainsi augmenter le couple de freinage.

Tourner la vis M10 dans le sens inverse des aiguilles d’une montre pour réduire la tension du ressort et ainsi diminuer le couple de freinage.

Une fois le réglage terminé, serrez l’écrou de blocage du frein.

RÉGLAGE DE LA FORCE DU GALET PRESSEUR

La pression du bras contrôle la force que les rouleaux d'entraînement exercent sur le fil.

La force de pression est réglée en tournant l'écrou de réglage :

- Sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la force
- Sens contraire des aiguilles d'une montre pour la réduire

Un réglage correct du bras de pression permet d'obtenir les meilleures performances de soudage.

REMARQUE

Si la pression du galet est trop faible, le galet glissera sur le fil. Si la pression du galet est trop élevée, le fil peut se déformer, provoquant des problèmes d'alimentation pendant le soudage.

Pour régler la pression correcte :

1. Diminuer progressivement la pression jusqu'à ce que le fil commence à glisser sur le galet d'entraînement.

2. Augmenter ensuite légèrement la force en tournant l'écrou de réglage d'un tour complet.

INTRODUCTION DU FIL ÉLECTRODE DANS LE PISTOLET DE SOUDAGE

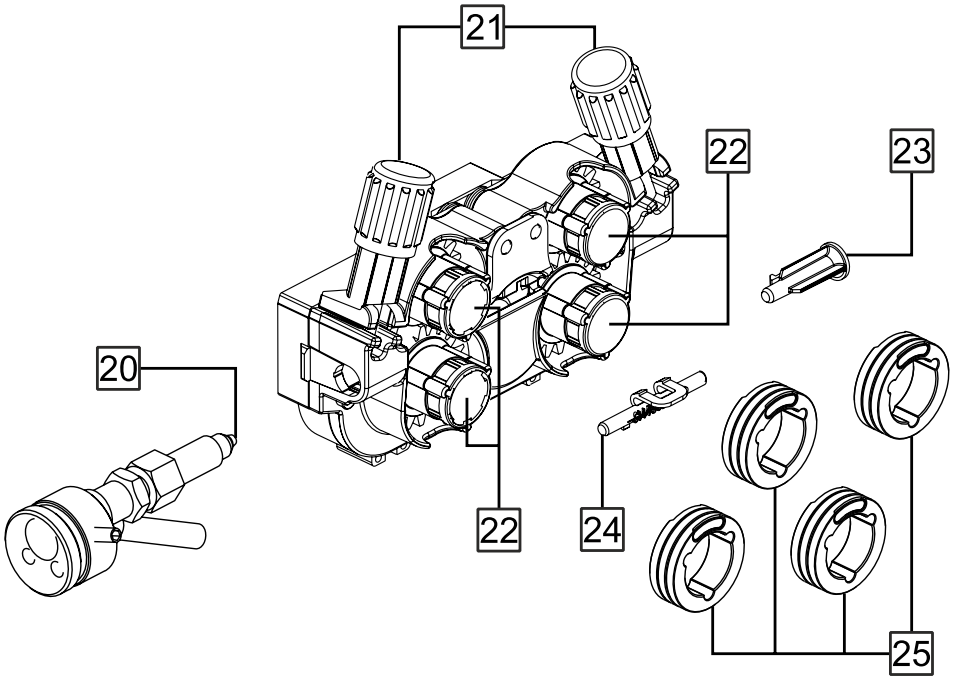
- Mettre le poste de soudage hors tension.
- En fonction du procédé de soudage, connecter le pistolet de soudage approprié à la prise Euro. S'assurer que les paramètres nominaux du pistolet et de la machine à souder correspondent.
- En fonction du type de pistolet, retirer la buse et la pointe de contact, ou le capuchon de protection et la pointe de contact.
- Mettre le poste de soudage sous tension.
- Maintenir le commutateur d'avance rapide/purge gaz sur la gâchette du pistolet jusqu'à ce que le fil apparaisse au niveau de l'extrémité filetée du pistolet.
- Lorsque le commutateur d'avance rapide/purge gaz ou la gâchette du pistolet est relâché(e), la bobine de fil ne doit pas se dérouler.
- Régler le frein de la bobine de fil si nécessaire.
- Mettre le poste de soudage hors tension.
- Installer le bon embout de contact.
- Selon le procédé de soudage et le type de pistolet, installer la buse (procédé GMAW) ou le bouchon de protection (procédé FCAW).

⚠ ATTENTION

Éloigner les yeux et les mains de l'extrémité du pistolet lorsque le fil sort de l'extrémité filetée.

REMPLACEMENT DES GALETS D’ENTRAÎNEMENT

Ensemble de dévidoir (système à 4 galets)



20.Guide de sortie : Guide le fil de soudage depuis le mécanisme d’entraînement du fil jusqu’à la connexion du pistolet de soudage (prise Euro). Assure une alimentation fluide et précise du fil dans la gaine du pistolet et minimise les frottements pendant le fonctionnement.

21.Réglage de la pression de tension de l'entraînement du fil (bras de pression) : Utilisé pour maintenir les galets d'entraînement en position. Règle la pression appliquée par le bras de pression sur les rouleaux d'entraînement.

22.Système de galet d’entraînement à changement rapide : Utilisé pour maintenir les galets d'entraînement en position. Permet un remplacement rapide des galets d'entraînement sans outil.

23.Guide d’entrée : Guide le fil de soudage dans le mécanisme d’entraînement du fil. Assure l'alignement correct du fil avant qu'il n'entre dans les galets d'entraînement.

24.Guide intermédiaire : Permet de guider davantage le fil de soudage entre le guide d’entrée et les galets d’entraînement. Maintient l’alignement correct du fil dans le système d’entraînement du fil.

25.Galets d’entraînement : Galets rainurés qui saisissent et entraînent le fil de soudage à travers le dévidoir. Différentes tailles de rainures sont disponibles pour s’adapter aux différents diamètres et types de fil.

Remarque: Les composants 20, 23, 24 et 25 peuvent être achetés séparément. Assurez-vous que les composants sélectionnés sont compatibles avec le type de fil de soudage utilisé. Consultez la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1 pour connaître les configurations disponibles.

⚠ AVERTISSEMENT



Désactiver l’alimentation d’entrée avant l’installation ou le remplacement des galets d’entraînement.

Le dévidoir est équipé de galets d'entraînement V1.0/V1.2 pour le fil d'acier. Pour les autres types et tailles de fil, installez le kit de galets d’entraînement approprié (voir la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1) et suivez les instructions ci-dessous :

- Mettre le générateur de soudage hors tension.
- Ouvrir la porte du dévidoir et le boîtier de la bobine de fil.
- Relâcher les bras de pression.
- Faire tourner le système de galets d’entraînement à changement rapide pour déverrouiller les galets.
- Retirer les galets d'entraînement installés.
- Sélectionner les galets d'entraînement appropriés en fonction du type et du diamètre du fil.
- Installer les nouveaux galets en veillant à la bonne orientation de la rainure.

  Remarque: S’assurer que les galets d’entraînement sélectionnés sont adaptés au fil de soudage utilisé.

  Remarque: S’assurer que la gaine de pistolet et le tube contact s’adaptent à la dimension du fil sélectionné.
- Verrouiller les galets d'entraînement en tournant le système de galets d'entraînement à changement rapide.
- Libérer l’extrémité du fil et couper l’extrémité courbe en s’assurant qu’elle ne présente aucune bavure.

  Remarque: L’extrémité tranchante du fil peut provoquer des blessures.
- Faire tourner la bobine de fil dans le sens des aiguilles d’une montre et insérer le fil dans le guide d'entrée, en le faisant avancer vers les galets d'entraînement.
- Pousser le fil manuellement à travers les tubes de guidage, sur les galets d’entraînement et à travers le tube de guidage de la prise Euro dans la gaine du pistolet. Le fil doit être alimenté sans résistance et sans à-coups.
- Fermer et sécuriser les bras de pression.
- S’assurer que le fil de soudage est correctement aligné dans les guides et les galets.

BRANCHEMENT DU GAZ

⚠ AVERTISSEMENT



Les bouteilles peuvent exploser en cas de dommages.

Veiller à toujours bien fixer la bouteille de gaz en position verticale, à l'aide d'un support mural ou d'un chariot porte-bouteilles spécial.

Maintenir la bouteille à l'écart des zones où elle pourrait être endommagée ou soumise à la chaleur et exposée à des circuits électriques afin d'éviter toute explosion ou tout incendie.

Tenir la bouteille à l'écart de la soudure ou d'autres circuits électriques sous tension.

Ne jamais soulever la soudeuse lorsque la bouteille y est encore attachée.

Ne jamais suspendre une torche de soudage sur une bouteille de gaz de protection.

Ne jamais laisser l'électrode de soudage toucher la bouteille.

L'accumulation de gaz de protection peut nuire à la santé ou provoquer la mort. Utiliser dans un endroit bien ventilé pour éviter l'accumulation de gaz.

Fermer la valve de la bouteille lorsque l'équipement n'est pas utilisé pour éviter les fuites.

Utiliser uniquement des bouteilles de gaz de protection, des détendeurs, des tuyaux et des raccords adaptés à l'application.

Utiliser uniquement des bouteilles de gaz de protection et des accessoires en bon état.

Suivre les instructions du fabricant de la bouteille et toutes les réglementations applicables.

⚠ ATTENTION



Le poste de soudage est compatible avec tous les gaz de protection appropriés, jusqu'à une pression maximum de 5,0 bar.

Vérifier que le gaz de protection est adapté au procédé de soudage sélectionné.

Procédure de raccordement au gaz

- Mettre le générateur de soudage hors tension.
- Monter un régulateur de débit de gaz approprié sur la bouteille de gaz.
- Raccorder le tuyau de gaz au détendeur et le fixer avec un collier de serrage.
- Raccorder l'autre extrémité du tuyau de gaz au connecteur de gaz situé sur le panneau arrière de la source d'alimentation ou directement au connecteur rapide situé sur le panneau arrière du dévidoir. Reportez-vous au manuel d'instructions de la source d'alimentation pour obtenir des détails.
- Raccorder le dévidoir et la source d'alimentation à l'aide du câble d'interconnexion dédié (voir la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1).
- Mettre le générateur de soudage sous tension.
- Ouvrir le robinet de la bouteille de gaz.
- Régler le débit de gaz de protection à l'aide du régulateur de gaz.
- Vérifier le débit de gaz à l'aide du commutateur de purge de gaz.

RÉGULATEUR DE DÉBIT DE GAZ (GFR)

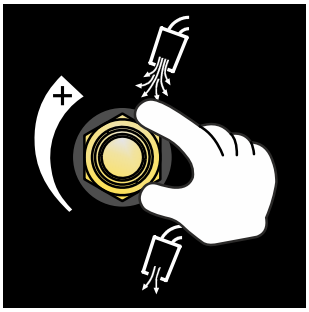
Remarque: Le régulateur de débit de gaz n'est pas inclus dans l'équipement standard. Il est disponible en tant qu'accessoire en option. Se reporter à la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1.

Remarque: Le régulateur de débit de gaz doit être installé conformément aux instructions fournies avec le kit.

Le régulateur de débit de gaz (GFR) est un composant de commande intégré au dévidoir, conçu pour ajuster et stabiliser le débit de gaz de protection fourni à la torche de soudage.

Une fois installé, le GFR permet de :

- Régler le débit de gaz de protection directement sur le dévidoir.
- Améliorer le contrôle des conditions de protection.
- Réduire la consommation de gaz lorsque le réglage est correct.



Le débit de gaz est réglé manuellement à l'aide du bouton de commande situé sur l'unité.

- Rotation dans le sens des aiguilles d'une montre : Augmenter le débit de gaz.
- Rotation dans le sens contraire des aiguilles d'une montre : Réduire le débit de gaz.

⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas effectuer de soudage sans débit de gaz de protection actif.

Arrêter immédiatement le fonctionnement en cas de fuite de gaz.

Ne pas dépasser les valeurs de débit de gaz recommandées.

⚠ ATTENTION

Régler le débit de gaz uniquement lorsque le gaz s'écoule.

Ne pas forcer le bouton de réglage du régulateur.

Maintenir le régulateur propre et exempt de toute contamination.

Utiliser uniquement le gaz de protection spécifié pour le procédé de soudage.

REMARQUE

Un réglage correct du débit de gaz a une incidence directe sur la qualité du soudage et la consommation de gaz.

Régler le débit en fonction de la procédure de soudage et des exigences de l'application.

RACCORDEMENT DU BOÎTIER DE COMMANDE

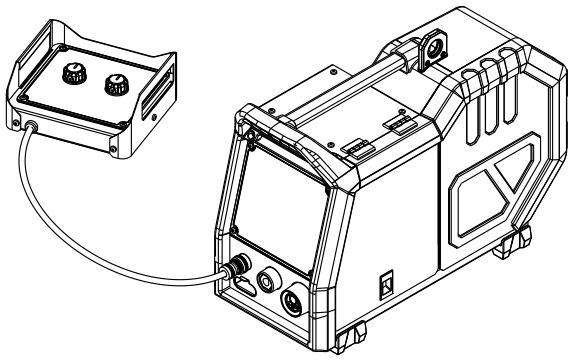
Remarque: Le boîtier de commande n’est pas inclus dans l'équipement standard. Il est disponible en tant qu’accessoire en option. Se reporter à la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1.

Remarque: Le boîtier de commande doit être installé conformément aux instructions fournies avec le boîtier de commande.

Après le raccordement, le boîtier de commande reprend les fonctions de l'interface utilisateur.

Pour raccorder le boîtier de commande :

1. Assembler le boîtier de commande selon les instructions fournies avec l'accessoire.
2. Localiser la prise de commande à distance à 12 broches sur le panneau avant du dévidoir.
3. Raccorder le boîtier de commande à la prise de commande à distance (12 broches).



INTERFACE UTILISATEUR

VUE D'ENSEMBLE

L'interface utilisateur **Power Feed® 56** permet d'accéder à la configuration du système, aux paramètres de soudage, au diagnostic et aux informations d'état.

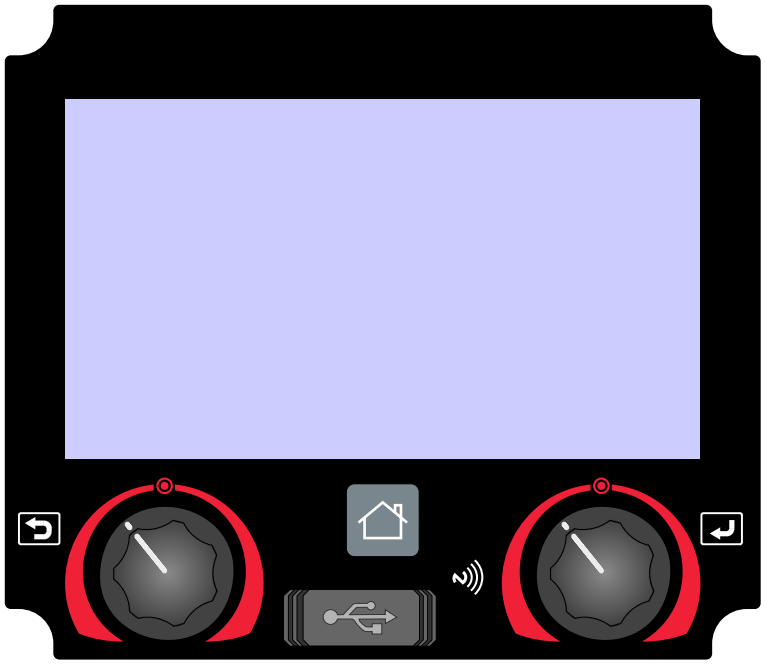
Cette section présente une brève vue d'ensemble de l'interface utilisateur et identifie les principaux composants de l'interface.

Pour des informations détaillées sur le fonctionnement de l'interface utilisateur, la structure des menus, les fonctionnalités, le diagnostic et les réglages des paramètres, reportez-vous au Manuel de l'opérateur de l'interface utilisateur.

EMPLACEMENT DE L'INTERFACE UTILISATEUR

L'interface utilisateur est montée sur le panneau avant du dévidoir. Elle est positionnée de manière à permettre un accès pratique pendant la configuration et l'opération de soudage.

INTRODUCTION



L'interface utilisateur permet d'accéder aux informations sur l'état du système, aux paramètres de soudage, au diagnostic et aux fonctions de configuration de la machine.

L'interface utilisateur se compose d'un écran couleur de 7 pouces, d'un bouton « Accueil » et de deux commandes rotatives. L'écran est utilisé pour présenter les informations système, les messages et les écrans de navigation. Le bouton « Accueil » et les commandes rotatives sont utilisés pour la navigation, la sélection et le réglage des valeurs affichées.

BOUTONS DE COMMANDE

L'interface utilisateur est équipée de deux boutons de commande rotatifs. Les boutons de commande rotatifs permettent de naviguer dans les écrans disponibles, de sélectionner des éléments et de régler les valeurs affichées. En fonction de l'écran actif, la rotation ou la pression d'un bouton de commande peut déclencher différentes actions.

Remarque: Pour des informations détaillées sur les fonctions propres à chaque écran, reportez-vous au Manuel de l'opérateur de l'interface utilisateur.

BOUTON DE FONCTION

Le bouton « Accueil » se trouve sur le panneau avant de l'interface utilisateur. Une pression sur le bouton « Accueil » permet de revenir à l'écran d'accueil et constitue un point de départ pour la navigation dans l'interface utilisateur.

Remarque: Pour des informations détaillées sur les fonctions et les réglages disponibles, reportez-vous au Manuel de l'opérateur de l'interface utilisateur.

ÉCRAN

L'interface utilisateur est dotée d'un écran couleur de 7 pouces. L'écran est utilisé pour présenter les paramètres de soudage, les informations sur l'état du système, les messages et les écrans de navigation. Les informations affichées dépendent du processus sélectionné, du mode de fonctionnement et de la configuration du système.

SYMBOLOGIE DE L'INTERFACE UTILISATEUR

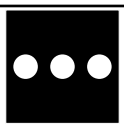
Symboles et significations de l'interface utilisateur

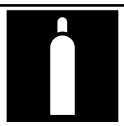
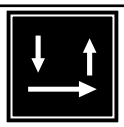
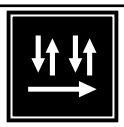
SYMBOLES DE NAVIGATION DE L'INTERFACE UTILISATEUR QUI APPARAISSENT SUR CETTE INTERFACE OU DANS CE MANUEL			
	RETOUR (ANNULER / RETOUR)		CONFIRMER LA SÉLECTION
	MENU DE CONFIGURATION / RETOUR À L'ÉCRAN D'ACCUEIL		NFC
	PRISE USB		

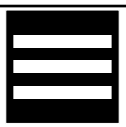
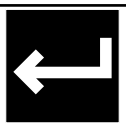
Exemples de symboles d'interface utilisateur, de paramètres de soudage et de leur signification

Les exemples suivants illustrent les symboles de l'interface utilisateur et les paramètres de soudage qui peuvent être affichés ou disponibles pour le réglage, ainsi que leur signification.

Remarque: Pour une liste complète des symboles et paramètres de l'interface utilisateur, reportez-vous au Manuel de l'opérateur de l'interface utilisateur.

SYMBOLES GRAPHIQUES POUVANT APPARAÎTRE SUR CETTE INTERFACE OU DANS CE MANUEL			
	PLUS DE RÉGLAGES		SÉLECTION DE PROCÉDÉ
	PROCÉDÉ GMAW		PROCÉDÉ FCAW

SYMBOLES GRAPHIQUES POUVANT APPARAÎTRE SUR CETTE INTERFACE OU DANS CE MANUEL			
	PROCÉDÉ SMAW		PROCÉDÉ GTAW (TIG)
	TYPE DE FIL		DIAMÈTRE DU FIL
	TYPE DE GAZ DE PROTECTION		TYPE DE PROCÉDÉ (VARIANTE DE PROCÉDÉ)
	2 ÉTAPES		4 ÉTAPES
	WIFI CONNECTÉ		WIFI DÉCONNECTÉ
	LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT		TÉLÉCOMMANDE
	MECHAPULSE™		
	PINCEMENT		UltimArc™
	COURANT RÉSIDUEL		FRÉQUENCE
	FORCE DE L'ARC		DÉMARRAGE À CHAUD
	RÉGLAGE DE DÉBUT / FIN		
	WFS DU RODAGE		DURÉE PAR POINT
	DURÉE DU PRÉ-DÉBIT		DURÉE DU POST-DÉBIT

SYMBOLES GRAPHIQUES POUVANT APPARAÎTRE SUR CETTE INTERFACE OU DANS CE MANUEL			
	START TIME (temps de démarrage)		CRATER TIME
	MENU SYSTÈME		MÉMOIRES
	ARRIÈRE		ACCUEIL

TERMINOLOGIE

Les termes suivants sont utilisés pour décrire les fonctions de soudage et les caractéristiques de mémoire de l'interface utilisateur.

PROCÉDÉ DE SOUDAGE

Méthode de soudage, telle que GMAW, FCAW, SMAW, GTAW.

MODE DE SOUDAGE

Configuration de soudage prédéfinie pour un procédé de soudage spécifique sans paramètres de soudage enregistrés. Les modes de soudage sont définis par le type d'électrode ou de fil, la taille du fil et le gaz de protection.

TÂCHE

Une tâche combine un mode de soudage avec des paramètres de soudage définis par l'utilisateur. Les tâches peuvent être stockées et récupérées dans la mémoire utilisateur.

MÉMOIRE UTILISATEUR

La mémoire utilisateur comporte dix emplacements de mémoire pour l'enregistrement et le rappel des tâches. Chaque emplacement de la mémoire stocke une tâche.

CONTRÔLES ET INDICATEURS DE L'INTERFACE UTILISATEUR

Cette section décrit les éléments de commande et les indicateurs de l'interface utilisateur.



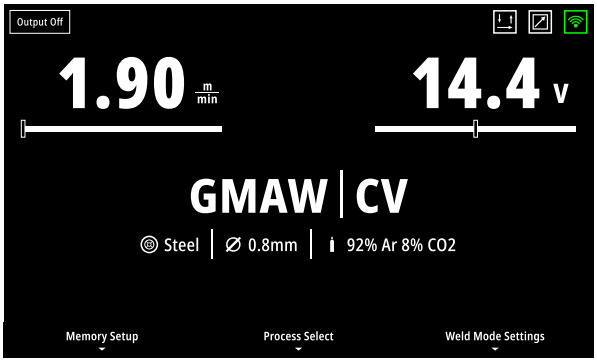
1. **Écran :** Permet de visualiser le processus et les paramètres de soudage.
2. **Bouton Accueil :** Permet à l'utilisateur de revenir à l'écran d'accueil. Sur l'écran d'accueil, il peut être utilisé pour sélectionner un procédé de soudage ou configurer les réglages de la machine.
3. **Commande gauche avec bouton actif :** Sur l'écran d'accueil, faire défiler le bouton permet de régler l'intensité ou la vitesse de dévidage du fil, et cliquer dessus ouvre la configuration de la mémoire. Sur d'autres écrans, cliquer sur le bouton permet de revenir à l'écran précédent.
4. **Commande droite avec bouton actif :** Sur l'écran d'accueil, faire défiler le bouton permet de régler la tension, et cliquer dessus ouvre les réglages du mode de soudage. Sur d'autres écrans, le fait de faire défiler ce bouton permet de parcourir les options et cliquer dessus permet de sélectionner une option.
5. **Port USB-C avec couvercle :** Utilisé pour les mises à jour logicielles.
6. **Lecteur NFC :** Permet de lire des cartes d'identification des opérateurs. Il peut également être utilisé pour activer les modes de soudage sous licence et d'autres fonctionnalités sous licence.

   Remarque: Consultez la section ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1 pour connaître les cartes d'identification disponibles

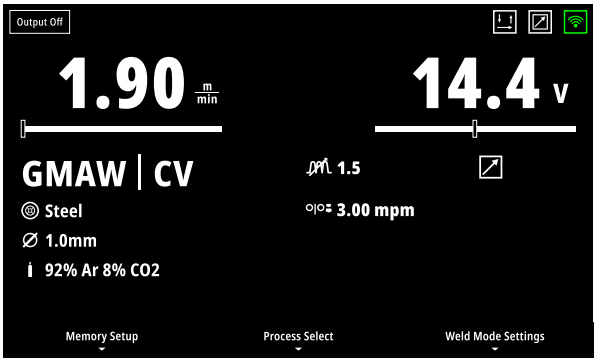
TYPES DE VUES DE L'INTERFACE UTILISATEUR

Deux vues de l'interface utilisateur sont disponibles :

Vue simplifiée



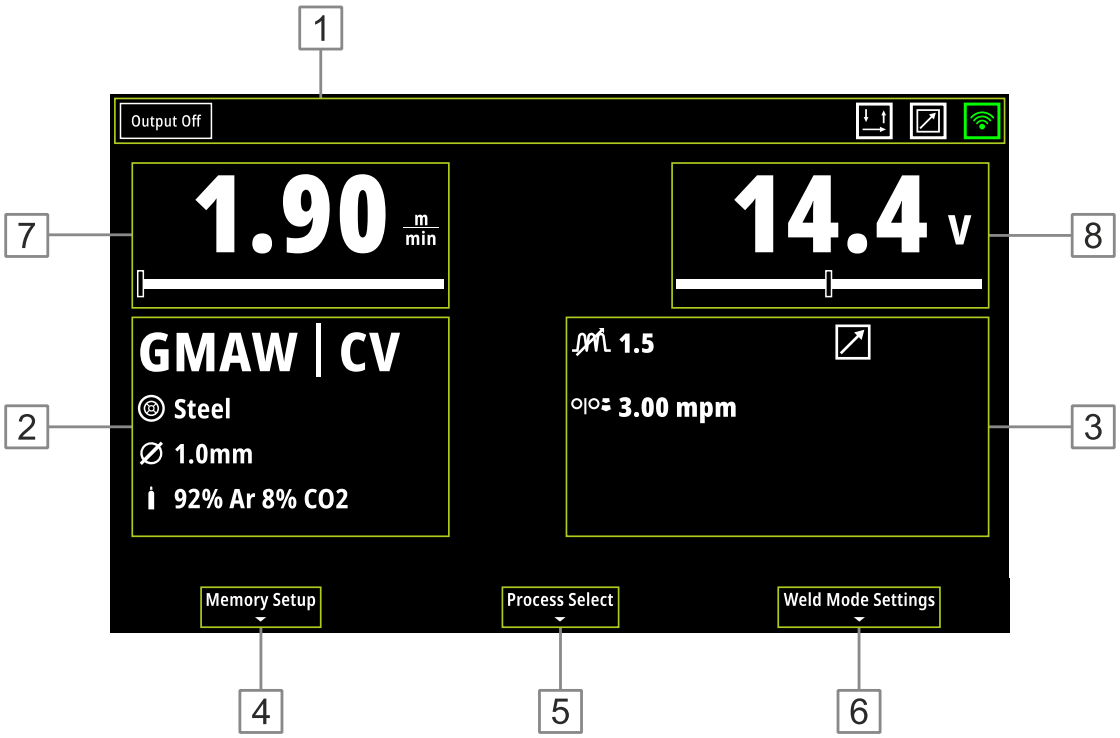
Vue avancée



Reportez-vous au Manuel de l'opérateur de l'interface utilisateur pour obtenir des instructions sur la modification de la vue de l'interface utilisateur.

ZONES D'AFFICHAGE DE L'INTERFACE UTILISATEUR

L'écran de l'interface utilisateur est divisé en plusieurs zones d'information. Les informations affichées dans chaque zone dépendent du procédé sélectionné, du mode de soudage et de la configuration du système.



1. **Barre d'état :** Affiche les informations d'état du système et les indicateurs actifs.
2. **Informations sur le mode de soudage :** Affiche les informations relatives au procédé de soudage actif et au mode de soudage.

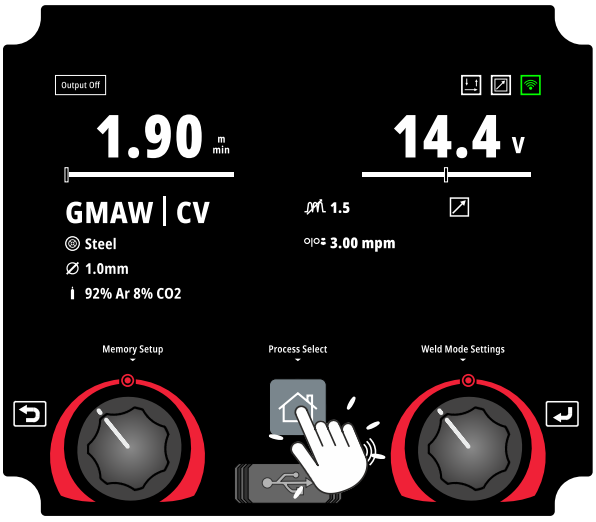
   Remarque: La liste des modes de soudage disponibles dépend de la source d'alimentation.
3. **Informations sur les paramètres du mode de soudage :** Affiche les valeurs de paramètres définis par l'utilisateur pour le procédé de soudage sélectionné. Les valeurs par défaut en usine ne sont pas affichées.
4. **Menu Mémoire :** Comporte dix emplacements de mémoire pour enregistrer et rappeler des tâches. Chaque emplacement de la mémoire stocke une tâche.

   Remarque: Seuls les tâches (modes de soudage combinés à leurs paramètres de soudage) peuvent être stockées dans la mémoire utilisateur. La liste des modes de soudage disponibles dépend de la source d'alimentation.
5. **Menu de sélection de procédé (READY.SET.WELD®)** : Permet de sélectionner un mode de soudage.
6. **Menu des paramètres du mode de soudage :** Permet d'accéder aux paramètres de soudage pour le mode de soudage sélectionné.
7. **Valeur du paramètre :** Affiche la vitesse de dévidage du fil ou le courant de soudage. Pendant le soudage, la valeur réelle du courant de soudage est affichée.
8. **Valeur du paramètre :** En fonction du mode de soudage sélectionné, affiche la tension de soudage en volts ou la valeur de longueur d'arc. Pendant le soudage, la valeur réelle de la tension de soudage est affichée.

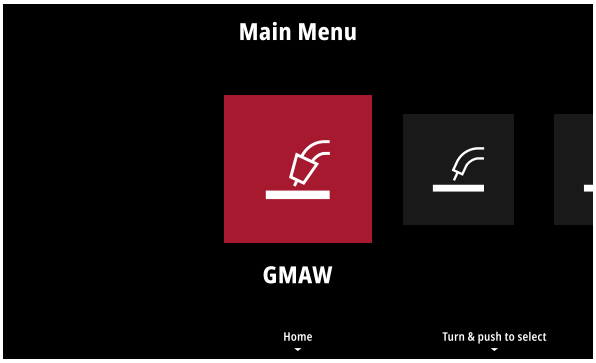
SÉLECTION DU MODE DE SOUDAGE (READY.SET.WELD®)

Pour sélectionner le mode de soudage :

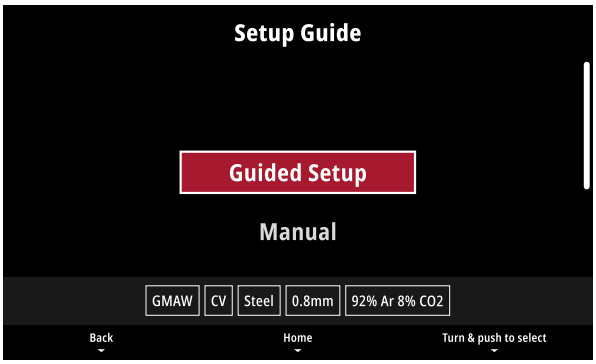
1. Appuyez sur le bouton Accueil.



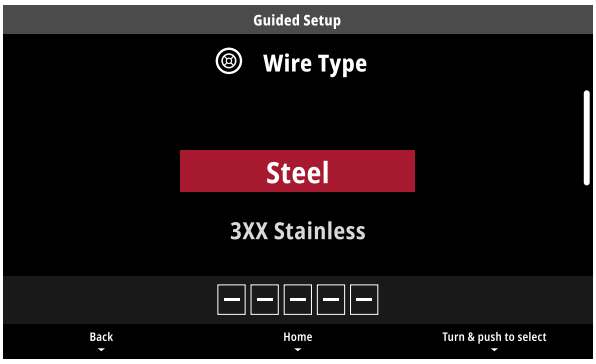
2 Sélectionnez le procédé de soudage. Tournez la commande droite pour mettre en surbrillance le procédé de soudage souhaité. Appuyez sur la commande droite pour confirmer la sélection.



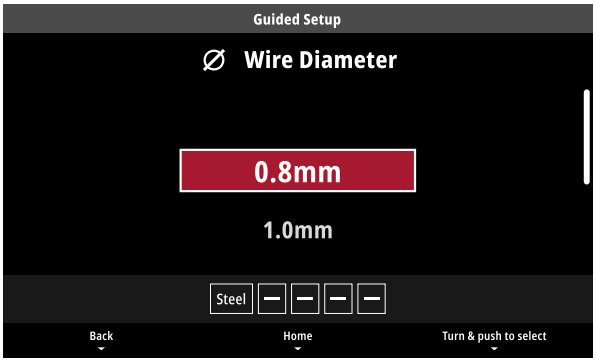
3 Sélectionnez Configuration guidée.



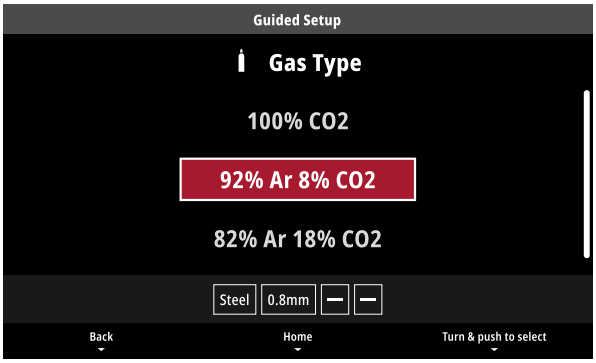
4 Sélectionnez le type de fil.



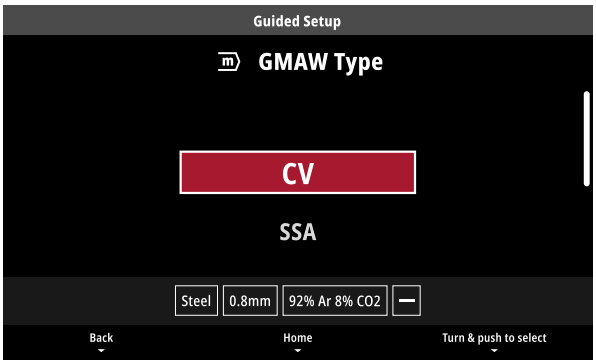
5 Sélectionnez le diamètre du fil.



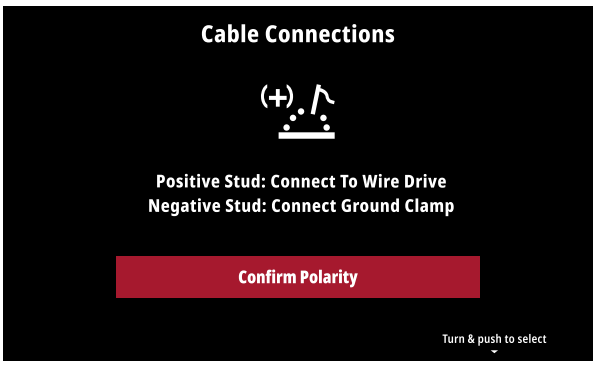
6 Sélectionnez le type de gaz.



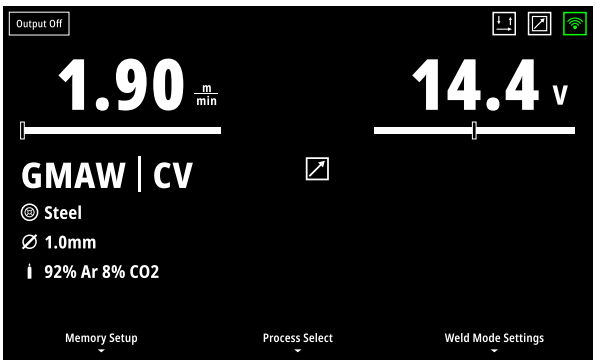
7 Sélectionnez la variante de processus souhaitée.



8 Vérifiez la polarité et confirmez que tous les câbles de soudage sont correctement connectés.



9 Le mode de soudage sélectionné s'affiche à l'écran.



RÉGLAGES DU MODE DE SOUDAGE

Le menu des réglages du mode de soudage permet d'accéder aux éléments suivants :

- Sélection de procédé
- Mode de fonctionnement de la gâchette (interverrouillage de la gâchette)

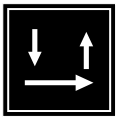
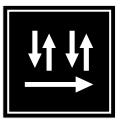
- Les paramètres de soudage pour le mode de soudage sélectionné (paramètres d’arc, paramètres de démarrage et paramètres de fin)
- Menu système
- Mémoire

Remarque: Pour des informations détaillées, reportez-vous au Manuel de l'opérateur de l'interface utilisateur.

MENU DE FONCTIONNEMENT DE LA GÂCHETTE (INTERVERROUILLAGE DE LA GÂCHETTE)

Le menu de fonctionnement de la gâchette permet de sélectionner le mode de fonctionnement de la gâchette et de configurer les paramètres de soudage par points. Le mode de déclenchement sélectionné s'affiche dans la barre d'état.

Le menu Mode de fonctionnement de la gâchette comprend les éléments suivants :

Paramètre	Définition
	**Mode de déclenchement 2 étapes** - Le fonctionnement de la gâchette en 2 étapes active et désactive le soudage en réponse directe à la gâchette. Le processus de soudage commence lorsque la gâchette de la torche est enfoncée.
	**Mode de la gâchette en 4 étapes** - Le mode 4 étapes permet de poursuivre le soudage après le relâchement de la gâchette de la torche. Pour arrêter le soudage, appuyer à nouveau sur la gâchette de la torche. Le mode de la gâchette en 4 étapes est destiné aux soudures longues. **Remarque:** Le mode en 4 étapes n'est pas disponible pour le soudage par points.

RÉGLAGES DE SOUDAGE

Les paramètres et fonctions de soudage disponibles dépendent de la configuration du système connecté.

Power Feed® 56 est conçu pour être utilisé avec des sources d'alimentation Lincoln Electric compatibles et des composants de système en option. La disponibilité de procédés de soudage spécifiques, de modes de soudage et de réglages dépend de la source d'alimentation connectée, de l'unité de refroidissement et des options du système installées.

Les équipements compatibles sont répertoriés dans les sections INTRODUCTION à la page A-4 et ACCESSOIRES ET OPTIONS à la page E-1

L'écran Réglages de soudage permet à l'utilisateur d'ajuster les paramètres de soudage avancés.

Pour accéder à l'écran Réglages de soudage, naviguez à partir de l'écran d'accueil à l'aide de la commande droite et sélectionnez l'icône Plus de réglages.

Les réglages disponibles dépendent du procédé de soudage et du mode de soudage sélectionnés. La section suivante décrit les réglages de soudage qui peuvent être disponibles.

Tout paramètre qui diffère de sa valeur par défaut est indiqué sur l'écran d'accueil.

Remarque: Pour obtenir une liste complète des paramètres de soudage disponibles et leurs descriptions détaillées, reportez-vous au Manuel de l'opérateur de l'interface utilisateur.

Paramètres de soudage SMAW

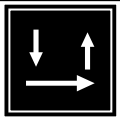
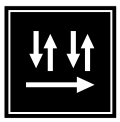
Symbole	Définition
	**ARC FORCE** - Augmente temporairement le courant de sortie pour empêcher l'électrode de coller et améliorer la stabilité de l'arc.

Symbole	Définition
	**HOT START** - Augmente temporairement le courant nominal pendant l'amorçage de l'arc pour améliorer le démarrage de l'arc lors de l'utilisation d'électrodes.

Paramètres de soudage GTAW

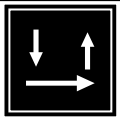
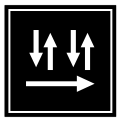
Symbole	Définition
	**Durée post-gaz –** Permet de définir la durée pendant laquelle le gaz de protection continue de circuler après l'extinction de l'arc.
	**Frequency –** Affecte la largeur de l'arc, la forme et la chaleur apportée à la soudure. Disponible uniquement en mode de soudage GTAW.
	**Courant résiduel** - Valeur exprimée en pourcentage du courant de soudage nominal. Règle l'apport de chaleur global au soudage et influence la forme du cordon de soudure arrière.
	**Heure de démarrage** – permet de contrôler la WFS (ou la valeur en ampères) et la tension (ou la longueur d'arc) pendant un temps donné au début du soudage. Pendant tout le temps de démarrage, l'appareil passe du mode de démarrage au paramètre de soudage préréglé en augmentant ou diminuant la vitesse et/ou tension.
	La **durée de cratère** contrôle la WFS (ou la valeur exprimée en ampère) et la tension en volt (ou longueur d'arc) pendant un temps donné, à la fin de la soudure, une fois la gâchette relâchée. Pendant la durée du cratère, la machine passe de la procédure de soudage à la procédure de cratère.

Paramètres de soudage GMAW (non synergique)

Symbole	Définition
	**Mode de déclenchement 2 étapes** - Le fonctionnement de la gâchette en 2 étapes active et désactive le soudage en réponse directe à la gâchette. Le processus de soudage commence lorsque la gâchette de la torche est enfoncée.
	**Mode de la gâchette en 4 étapes** - Le mode 4 étapes permet de poursuivre le soudage après le relâchement de la gâchette de la torche. Pour arrêter le soudage, appuyer à nouveau sur la gâchette de la torche. Le mode de la gâchette en 4 étapes est destiné aux soudures longues.
	**Pinch** - Contrôle les caractéristiques de l'arc pendant le soudage en court-circuit. L'augmentation de la valeur de pincement produit un arc plus net et peut augmenter les projections. La diminution de la valeur de pincement produit un arc plus doux avec moins de projections.
	**HOT START** - Augmente temporairement le courant nominal pendant l'amorçage de l'arc pour améliorer le démarrage de l'arc lors de l'utilisation d'électrodes.
	**Durée pré-gaz –** durée pendant laquelle le gaz de protection s'écoule après l'actionnement de la gâchette de la torche, avant le début du dévidage du fil.

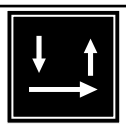
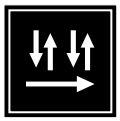
Symbole	Définition
	**Run-in WFS –** définit la vitesse d'alimentation du fil à partir du moment où la gâchette de la torche est enfoncée, jusqu'à l'établissement d'un arc.
	**Heure de démarrage** – permet de contrôler la WFS (ou la valeur en ampères) et la tension (ou la longueur d'arc) pendant un temps donné au début du soudage. Pendant tout le temps de démarrage, l'appareil passe du mode de démarrage au paramètre de soudage préréglé en augmentant ou diminuant la vitesse et/ou tension.
	La **durée de cratère** contrôle la WFS (ou la valeur exprimée en ampère) et la tension en volt (ou longueur d'arc) pendant un temps donné, à la fin de la soudure, une fois la gâchette relâchée. Pendant la durée du cratère, la machine passe de la procédure de soudage à la procédure de cratère.
	**Durée post-gaz –** Permet de définir la durée pendant laquelle le gaz de protection continue de circuler après l'extinction de l'arc.
	**Durée par point** – Définit le temps de soudage total même si la gâchette de la torche reste enfoncée. Cette fonction ne fonctionne pas en mode de la gâchette en 4 étapes.

Paramètres de soudage GMAW synergique (CV), SSA™, HPS™

Symbole	Définition
	**Mode de déclenchement 2 étapes** - Le fonctionnement de la gâchette en 2 étapes active et désactive le soudage en réponse directe à la gâchette. Le processus de soudage commence lorsque la gâchette de la torche est enfoncée.
	**Mode de la gâchette en 4 étapes** - Le mode 4 étapes permet de poursuivre le soudage après le relâchement de la gâchette de la torche. Pour arrêter le soudage, appuyer à nouveau sur la gâchette de la torche. Le mode de la gâchette en 4 étapes est destiné aux soudures longues.
	**Pinch** - Contrôle les caractéristiques de l'arc pendant le soudage en court-circuit. L'augmentation de la valeur de pincement produit un arc plus net et peut augmenter les projections. La diminution de la valeur de pincement produit un arc plus doux avec moins de projections.
	**Durée pré-gaz –** durée pendant laquelle le gaz de protection s'écoule après l'actionnement de la gâchette de la torche, avant le début du dévidage du fil.
	**Run-in WFS –** définit la vitesse d'alimentation du fil à partir du moment où la gâchette de la torche est enfoncée, jusqu'à l'établissement d'un arc.
	**Heure de démarrage** – permet de contrôler la WFS (ou la valeur en ampères) et la tension (ou la longueur d'arc) pendant un temps donné au début du soudage. Pendant tout le temps de démarrage, l'appareil passe du mode de démarrage au paramètre de soudage préréglé en augmentant ou diminuant la vitesse et/ou tension.
	La **durée de cratère** contrôle la WFS (ou la valeur exprimée en ampère) et la tension en volt (ou longueur d'arc) pendant un temps donné, à la fin de la soudure, une fois la gâchette relâchée. Pendant la durée du cratère, la machine passe de la procédure de soudage à la procédure de cratère.

Symbole	Définition
	**Durée post-gaz –** Permet de définir la durée pendant laquelle le gaz de protection continue de circuler après l'extinction de l'arc.
	**Durée par point** – Définit le temps de soudage total même si la gâchette de la torche reste enfoncée. Cette fonction ne fonctionne pas en mode de la gâchette en 4 étapes.

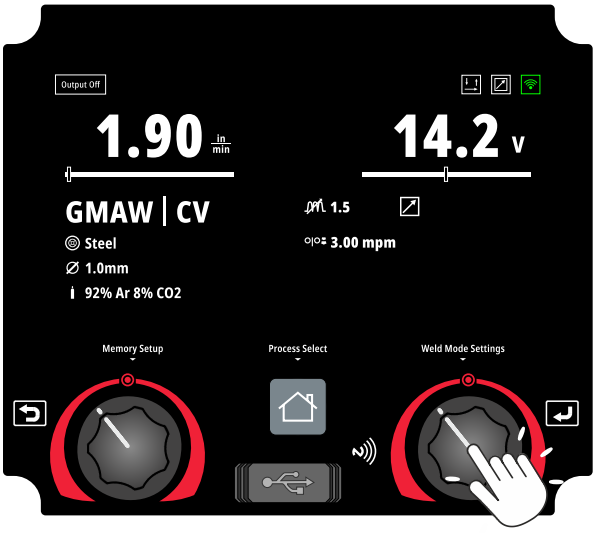
Paramètres de soudage GMAW-PULSE SSP™

Symbole	Définition
	**Mode de déclenchement 2 étapes** - Le fonctionnement de la gâchette en 2 étapes active et désactive le soudage en réponse directe à la gâchette. Le processus de soudage commence lorsque la gâchette de la torche est enfoncée.
	**Mode de la gâchette en 4 étapes** - Le mode 4 étapes permet de poursuivre le soudage après le relâchement de la gâchette de la torche. Pour arrêter le soudage, appuyer à nouveau sur la gâchette de la torche. Le mode de la gâchette en 4 étapes est destiné aux soudures longues.
	**UltimArc**™ - Disponible uniquement en modes de soudage GMAW-PULSE. Règle la mise au point et la forme de l'arc de soudage. Convient pour le soudage de tôles à grande vitesse.
	**Durée pré-gaz –** durée pendant laquelle le gaz de protection s'écoule après l'actionnement de la gâchette de la torche, avant le début du dévidage du fil.
	**Run-in WFS –** définit la vitesse d'alimentation du fil à partir du moment où la gâchette de la torche est enfoncée, jusqu'à l'établissement d'un arc.
	**Heure de démarrage** – permet de contrôler la WFS (ou la valeur en ampères) et la tension (ou la longueur d'arc) pendant un temps donné au début du soudage. Pendant tout le temps de démarrage, l'appareil passe du mode de démarrage au paramètre de soudage préréglé en augmentant ou diminuant la vitesse et/ou tension.
	La **durée de cratère** contrôle la WFS (ou la valeur exprimée en ampère) et la tension en volt (ou longueur d'arc) pendant un temps donné, à la fin de la soudure, une fois la gâchette relâchée. Pendant la durée du cratère, la machine passe de la procédure de soudage à la procédure de cratère.
	**Durée post-gaz –** Permet de définir la durée pendant laquelle le gaz de protection continue de circuler après l'extinction de l'arc.
	**Durée par point** – Définit le temps de soudage total même si la gâchette de la torche reste enfoncée. Cette fonction ne fonctionne pas en mode de la gâchette en 4 étapes.

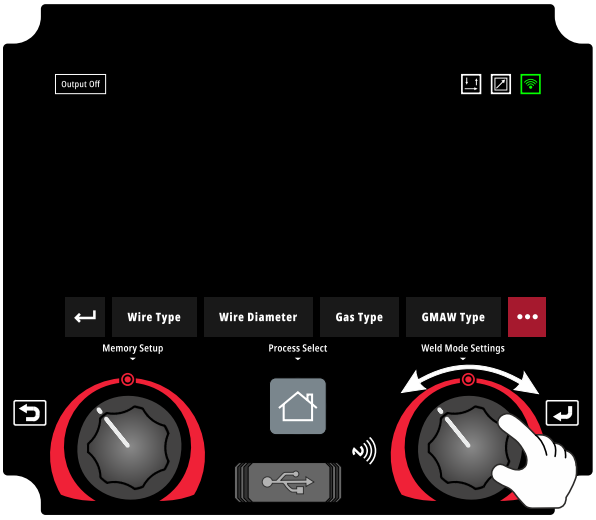
Définir les paramètres de soudage

1. Sélectionner le mode de soudage (voir la section SÉLECTION DU MODE DE SOUDAGE (READY.SET.WELD) à la page C-7).

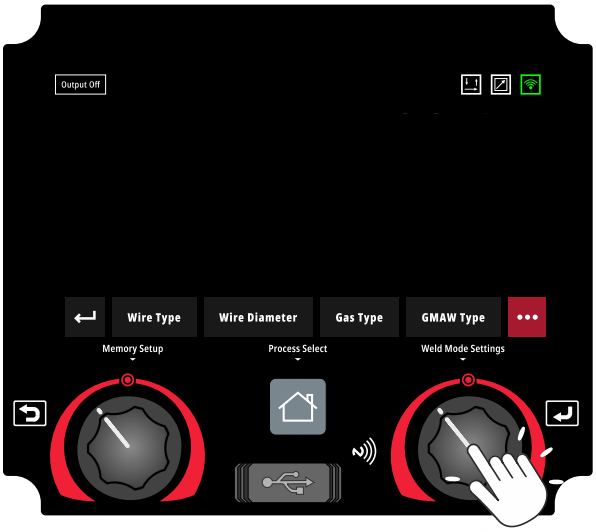
2. Appuyez sur la commande droite.



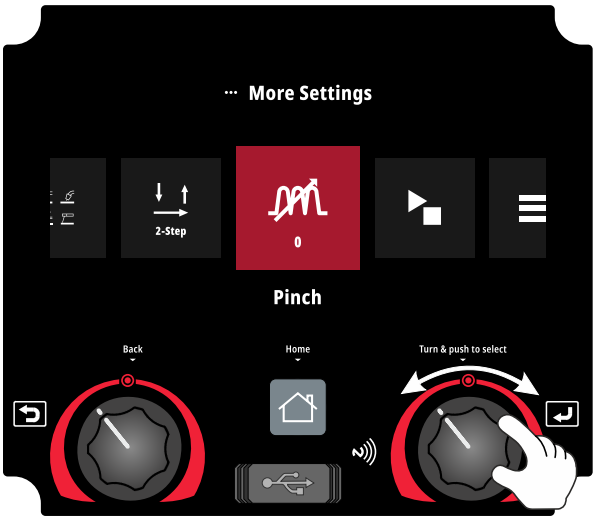
3. Le menu des réglages du mode de soudage est actif. Tournez la commande droite pour sélectionner More Settings (Plus de réglages).



4 Appuyez sur la commande droite.



5 Dans le menu More Settings (Plus de réglages), utilisez la commande droite pour mettre en surbrillance le paramètre de soudage souhaité.



6 Appuyez sur la commande droite pour confirmer la sélection.



7 Utilisez la commande droite pour définir la valeur du paramètre.

8 Appuyez sur la commande droite pour confirmer les réglages.

9 Répéter la procédure si nécessaire.

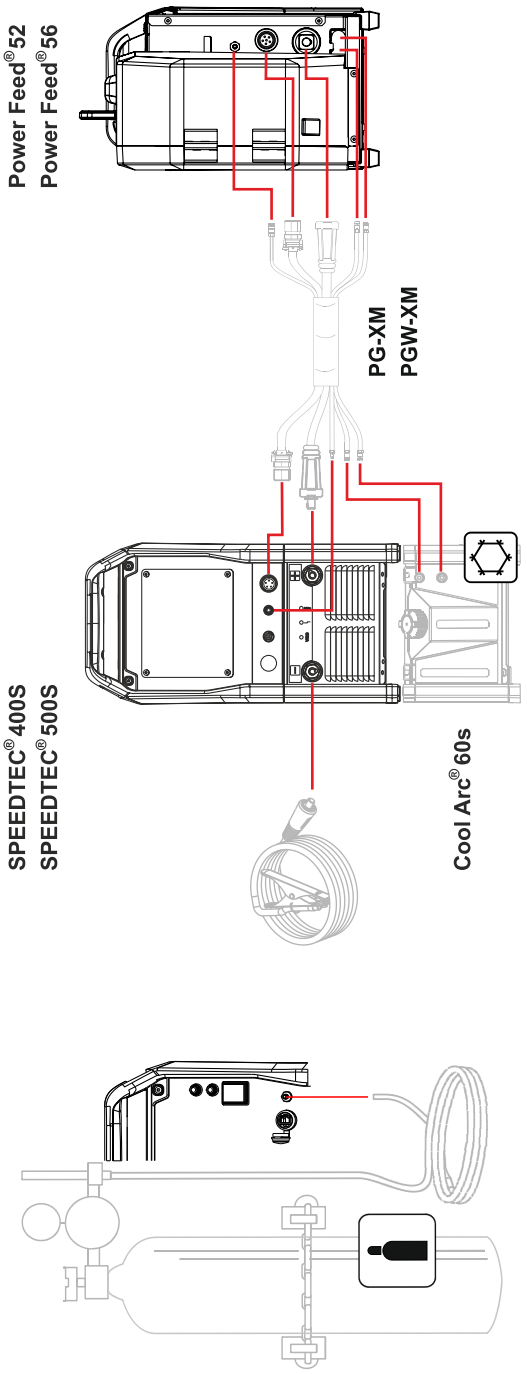


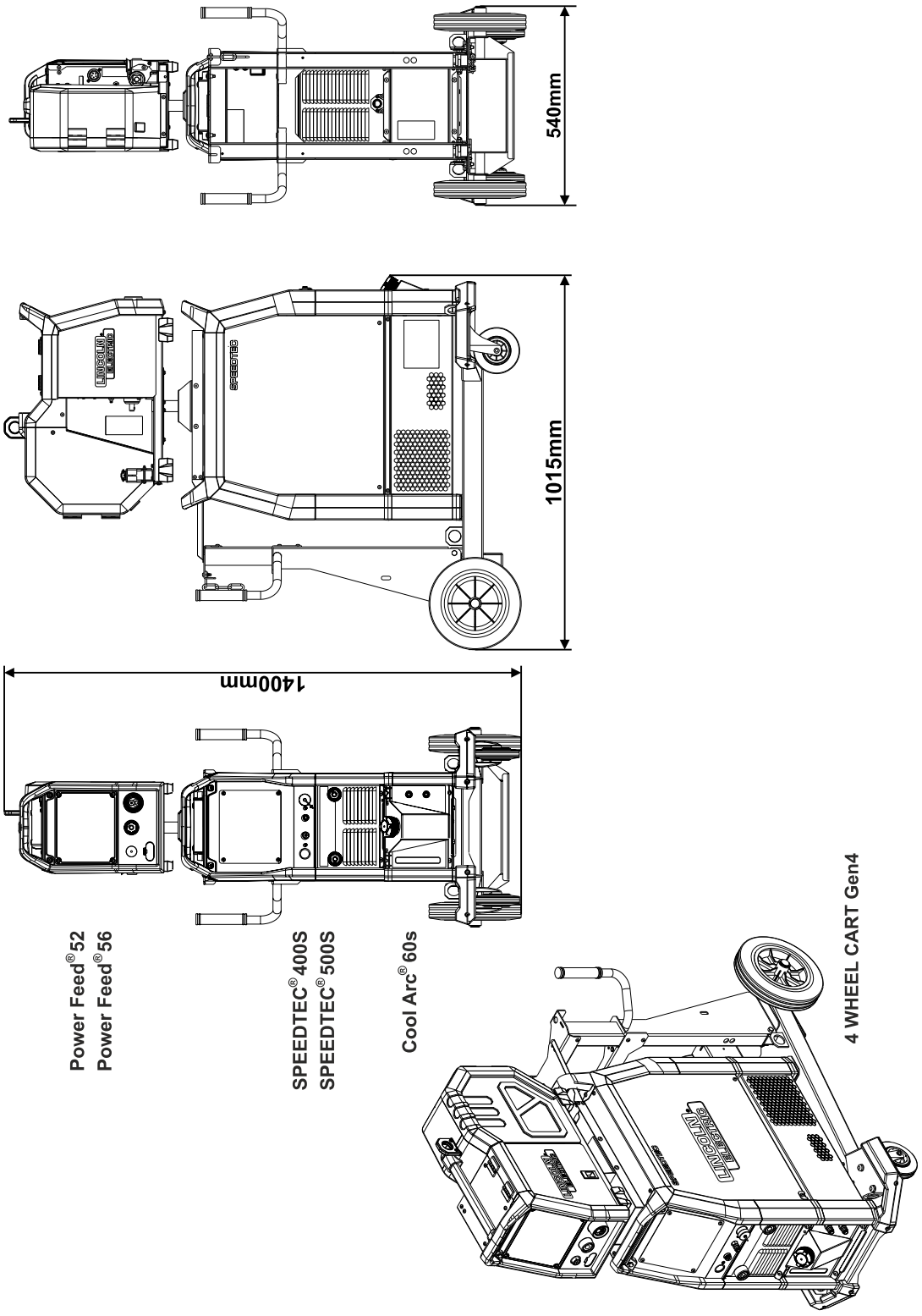
CONNEXION WIFI

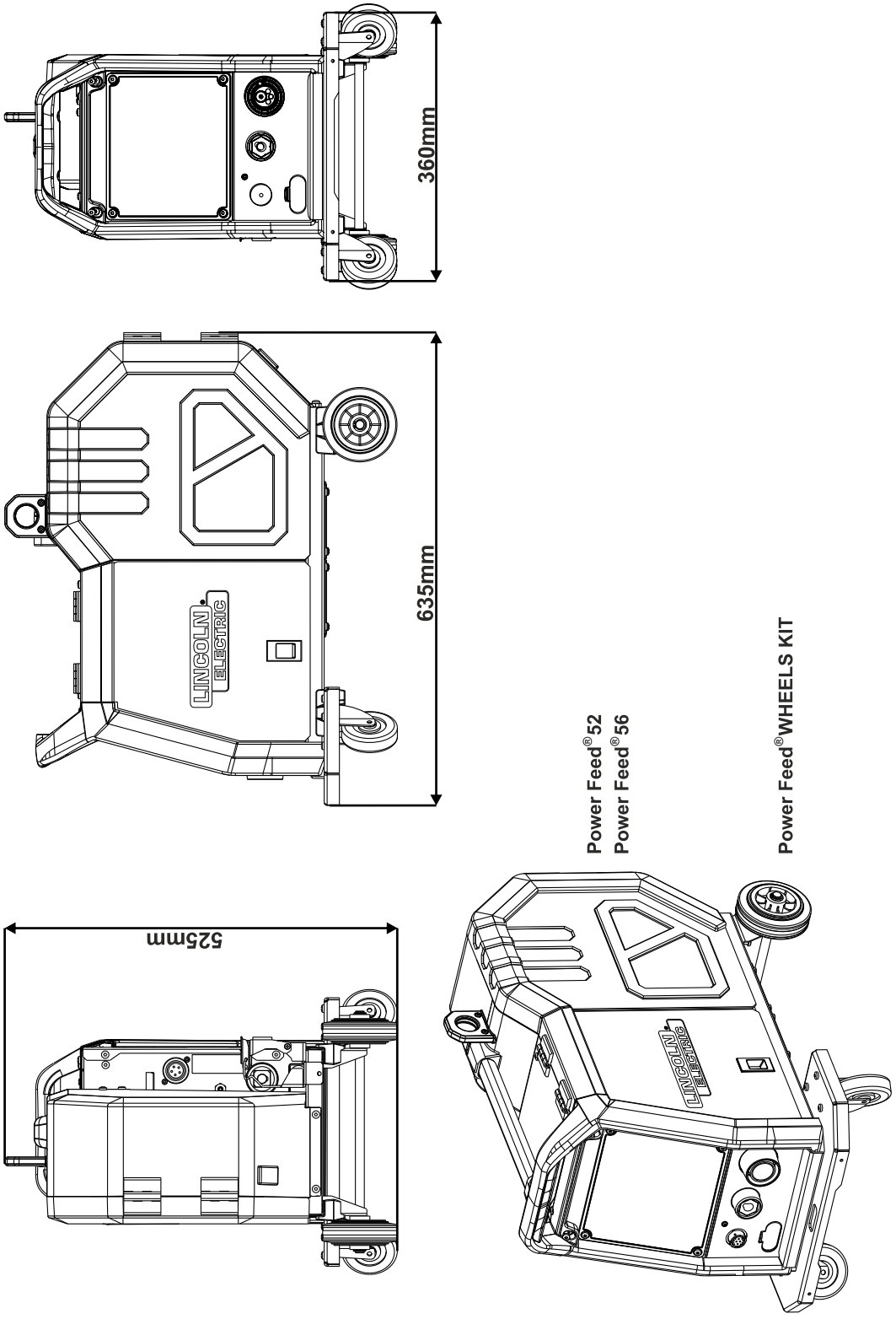
Remarque: Consultez le Power Wave® Manager Manuel de l'opérateur pour les instructions de configuration et de connexion Wi-Fi.

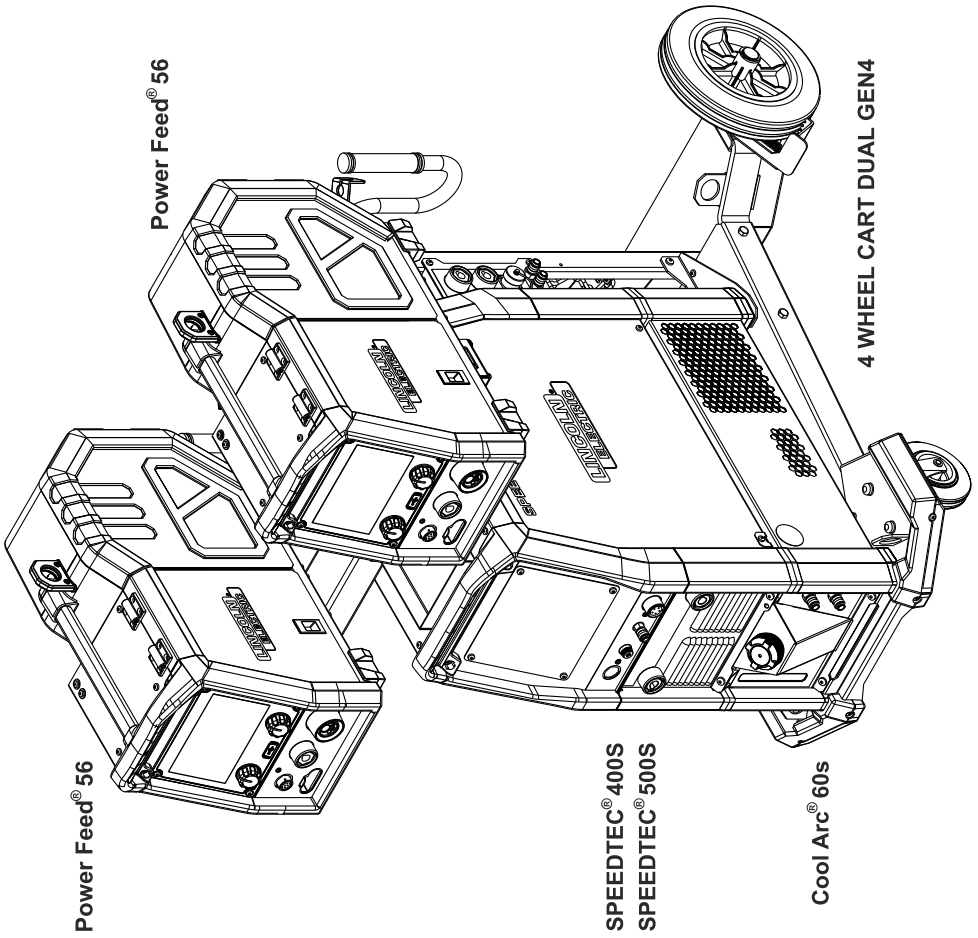
PRÉSENTATION GÉNÉRALE DES CONNEXIONS

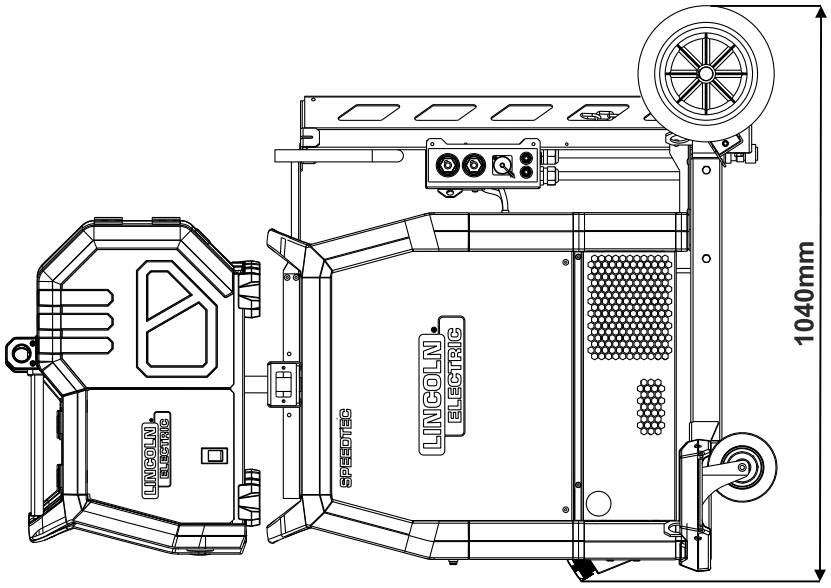
PRÉSENTATION GÉNÉRALE DES CONNEXIONS

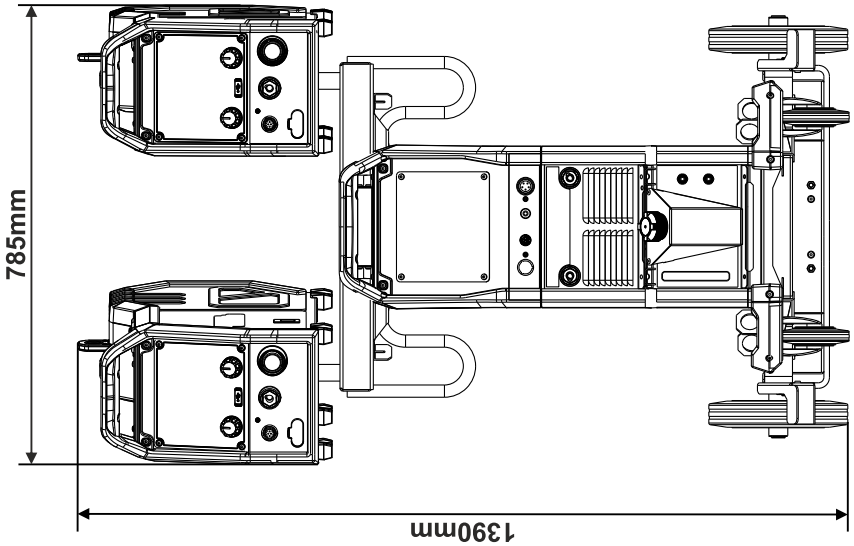



540mm
1015mm
1400mm
Power Feed® 52
Power Feed® 56
SPEEDTEC® 400S
SPEEDTEC® 500S
Cool Arc® 60s
4 WHEEL CART Gen4


360mm
635mm
LINCOLN ELECTRIC
525mm
Power Feed®52
Power Feed® 56
Power Feed® WHEELS KIT


Power Feed® 56
4 WHEEL CART DUAL GEN4
Power Feed® 56
SPEEDTEC® 400S
SPEEDTEC® 500S
Cool Arc® 60s


1040mm
LINCOLN ELECTRIC
SPEEDTEC
LINCOLN ELECTRIC


785mm
1390mm

ACCESSOIRES ET OPTIONS

ACCESSOIRES ET OPTIONS

SOURCES D'ALIMENTATION COMPATIBLES	
Pièce n°	**Description**
K14457-1	**SPEEDTEC® 400S**
K14458-1	**SPEEDTEC® 500S**
UNITÉ ET LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT COMPATIBLES	
Pièce n°	**Description**
K14469-1	**Cool Arc® 60s**
W000010167	FREEZCOOL 9,6 L (liquide de refroidissement)
ACCESSOIRES ET OPTIONS	
Pièce n°	**Description**
KP10519-8	ADAPTATEUR TIG
K10158-1	ADAPTATEUR POUR BOBINE TYPE B300
K10158	ADAPTATEUR POUR BOBINE TYPE B300
R-1019-125-1/08R	ADAPTATEUR POUR BOBINE S200
K14200-1	KIT COUVERCLE PANNEAU DE COMMANDE
K14203-1	CONNECTEUR RAPIDE DU TAMBOUR DU DÉVIDOIR DE FIL
K14467-1	KIT DE ROUES POUR DÉVIDOIRS PF
K14468-1	KIT DE RÉGULATEUR DE DÉBIT DE GAZ
K14473-1	BOÎTIER DE COMMANDE INTERFACE UTILISATEUR 7M
K14476-1	BRAS D'ÉQUILIBRAGE POUR PISTOLET MIG Gen4
K14477-1	CHARIOT À 4 ROUES DUAL GEN4
K14479-1	CHARIOT À 4 ROUES Gen4
K14484-1	STT® CARTE DE LICENCE PERPÉTUELLE
K14485-1-TRIAL	STT® CARTE DE LICENCE ESSAI
K14486-1	RapidArc® CARTE DE LICENCE PERPÉTUELLE
K14487-1-TRIAL	RapidArc® CARTE DE LICENCE ESSAI
K14488-1	CheckPoint® CARTE DE LICENCE PERPÉTUELLE
K14489-1	CheckPoint® CARTE DE LICENCE 1 AN
K14490-1-TRIAL	CheckPoint® CARTE DE LICENCE ESSAI
K14491-1-DEMO	WAVEFORM ACCÈS DÉMONSTRATION
K14492-1	CARTE D'IDENTIFICATION DU SOUDEUR/DE L'OPÉRATEUR
K14493-1	CARTE D'IDENTIFICATION DU SUPERVISEUR
CÂBLES DE SOUDAGE	
Pièce n°	**Description**
W000260682	KIT ARC 50C50 PLUS
W000010136	TORCHE DE GOUGEAGE FLAIR® 600 avec débit d'air régulé sur la torche
W100000376	LINCGUN® PUSH-PULL 400 W 8 M
CÂBLES D'INTERCONNEXION	
Pièce n°	**Description**
K14472-PG-2M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES G 95 MM2 2 M
K14472-PG-5M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES G 95 MM2 5 M
K14472-PG-10M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES G 95 MM2 10 M

CÂBLES D'INTERCONNEXION	
Pièce n°	**Description**
K14472-PG-15M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES G 95 MM2 15 M
K14472-PG-20M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES G 95 MM2 20 M
K14472-PG-25M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES G 95 MM2 25 M
K14472-PG-30M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES G 95 MM2 30 M
K14473-PGW-2M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES W 95 MM2 2 M
K14473-PGW-5M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES W 95MM2 5M
K14473-PGW-10M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES W 95 MM2 10 M
K14473-PGW-15M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES W 95 MM2 15 M
K14473-PGW-20M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES W 95 MM2 20 M
K14473-PGW-25M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES W 95 MM2 25 M
K14473-PGW-30M	PACK DE CÂBLES 5 BROCHES W 95 MM2 30 M
KIT DE GALETS POUR FILS PLEINS	
Pièce n°	**Description**
KP14466-0608SW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 0,6-0,8
KP14466-0911SW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 0,9-1,1
KP14466-1012SW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 1,0-1,2
KP14466-1216SW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 1,2-1,6
KP14466-1420SW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 1,4-2,0
KP14466-1624SW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 1,6-2,4
KIT DE GALETS POUR FILS FOURRÉS	
Pièce n°	**Description**
KP14466-1012CW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 1,0-1,2
KP14466-1216CW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 1,2-1,6
KP14466-1420CW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 1,4-2,0
KP14466-1624CW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 1,6-2,4
KIT DE GALETS POUR FILS EN ALUMINIUM	
Pièce n°	**Description**
KP14466-0810AW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 1,0-1,2
KP14466-1216AW	KIT DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT 1,2-1,6
GUIDE	
Pièce n°	**Description**
R-2010-006-1R	KIT DE GUIDE DE SORTIE Ø 2 mm
0744-000-318R	GUIDE D'ENTRÉE ET GUIDE INTERMÉDIAIRE Ø 0,6-1,6 mm
0744-000-319R	GUIDE D'ENTRÉE ET GUIDE INTERMÉDIAIRE Ø 1,6-2,8 mm

ENTRETIEN

ENTRETIEN

⚠ AVERTISSEMENT



Pour toute opération de réparation, modification ou activité de maintenance, il est conseillé de contacter le centre d'assistance technique local ou Lincoln Electric. Les réparations ou modifications effectuées par un personnel non autorisé entraîneront la perte de la garantie du fabricant.

⚠ AVERTISSEMENT



Tout défaut observé doit être immédiatement rapporté et réparé.

Entretien de routine (quotidien) :

- Vérifier l'état de l'isolation et des connexions des câbles de masse et l'isolation du câble d'alimentation. En cas de dommage, remplacer immédiatement le câble.
- Éliminer les projections de soudure de la buse du pistolet de soudage. L'accumulation de projections peut nuire au bon écoulement du gaz de protection.
- Vérifier l'état du pistolet et le remplacer si nécessaire.
- Vérifier l'état et le fonctionnement du ventilateur. S'assurer que toutes les ouvertures d'aération sont propres et dégagées.

Entretien périodique (toutes les 200 heures de fonctionnement, mais au moins une fois par an) :

- Nettoyer l'appareil. À l'aide d'air comprimé sec à basse pression, éliminer la poussière des surfaces extérieures et de l'intérieur de la machine.
- Si nécessaire, nettoyer et serrer toutes les bornes de soudage.

La fréquence des opérations d'entretien peut varier en fonction de l'environnement d'exploitation.

⚠ AVERTISSEMENT



Ne pas toucher les pièces sous tension électrique.

⚠ AVERTISSEMENT



Avant de retirer tout capot, mettre l'équipement hors tension et débrancher le cordon d'alimentation du secteur.

⚠ AVERTISSEMENT



Il est impératif de débrancher l'appareil du réseau électrique avant d'effectuer toute opération d'entretien ou de maintenance. Après chaque réparation, effectuer les contrôles de sécurité appropriés avant de remettre l'équipement en service.

DÉPANNAGE

GUIDE DE DÉPANNAGE

⚠ AVERTISSEMENT



La maintenance et la réparation doivent être effectuées uniquement par un personnel formé à l'usine Lincoln Electric. Toute réparation non autorisée réalisée sur cet appareil peut mettre en danger le technicien ou l'opérateur de l'appareil et annulera votre garantie du fabricant. Pour votre sécurité et pour éviter les chocs électriques, veuillez respecter toutes les consignes de sécurité et les précautions détaillées dans ce manuel.

Ce guide de dépannage est fourni pour vous aider à identifier et corriger les possibles dysfonctionnements de la machine. Suivez simplement la procédure en trois étapes indiquée ci-dessous.

1. **IDENTIFIER LE PROBLÈME (SYMPTÔME)**

   Examinez la colonne intitulée « PROBLEM (SYMPTOMS) » (PROBLÈME [SYMPTÔMES]). Cette colonne décrit les éventuels symptômes que la machine peut présenter. Trouvez la liste qui décrit le mieux le symptôme constaté sur la machine.

2. **CAUSE POSSIBLE**

   La deuxième colonne intitulée « POSSIBLE CAUSE » (CAUSE POSSIBLE) énumère les possibilités externes évidentes pouvant contribuer au symptôme de la machine.

3. **PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ**

   Cette colonne fournit un plan d'action pour chaque cause possible, généralement vous êtes invité à contacter le Centre de maintenance local agréé Lincoln.

⚠ ATTENTION



Si vous ne comprenez pas ou ne parvenez pas à exécuter le plan d'action recommandé en toute sécurité, contactez votre Centre de maintenance local agréé Lincoln.

Respectez toutes les consignes de sécurité supplémentaires détaillées dans ce manuel.

GUIDE DE DÉPANNAGE

Indications des voyants d'état de la machine

Tableau 1 : Indications des voyants d'état de la machine

État du voyant	Apparence du voyant	Signification
Vert fixe	Fonctionnement normal	Indique que le système fonctionne correctement et qu'il est prêt à l'emploi.

État du voyant	Apparence du voyant	Signification
Vert clignotant	Initialisation	Indique que le système est en cours d'initialisation après la mise sous tension ou la réinitialisation. Normal pendant les 10 premières secondes après la mise sous tension, ou si la configuration du système est modifiée pendant le fonctionnement.
Vert/rouge clignotant en alternance	État du défaut	Un défaut du système a été détecté. Les chiffres composant un code individuel clignotent en rouge avec une longue pause entre les chiffres. En présence de plusieurs codes, ceux-ci seront séparés par un voyant vert. Lire le code d'erreur avant l'extinction de l'appareil. Pour éliminer une erreur, le cas échéant, éteindre l'appareil et attendre quelques secondes avant de le rallumer. Si l'erreur est toujours présente, une maintenance est nécessaire. Contacter le centre de service technique agréé le plus proche ou Lincoln Electric et indiquer le code d'erreur lu.
Rouge continu	Erreur / Pas de communication	Indique une erreur système ou une perte de communication avec un appareil connecté.

Remarque: En cas d'erreur, éteindre la machine, attendre quelques secondes, puis la rallumer. Si l'erreur persiste, contacter un centre de réparation agréé et signaler le code d'erreur affiché.

Codes d'erreur

Le tableau ci-dessous répertorie les principaux types de dysfonctionnements pouvant survenir. Pour obtenir la liste complète des codes d'erreur, veuillez contacter un centre de service agréé Lincoln Electric.

Tableau 2 : Codes d'erreur

Code d'erreur	Description de l'erreur	Cause	Action recommandée
6	La source d'alimentation n'est pas connectée.	L'interface utilisateur ne semble pas communiquer avec le poste à souder.	• Vérifier le branchement du câble qui raccorde le poste à souder à l'interface utilisateur.
18	Erreur de configuration	La machine n'a pas pu configurer correctement les dispositifs qui y sont attachés. Ce problème de configuration peut être causé par le type de dispositifs connectés à la machine ou un dispositif requis qui est connecté.	• Consulter le Manuel d'utilisation pour connaître la configuration appropriée de l'appareil. • Vérifiez que tous les dispositifs du système sont correctement alimentés.

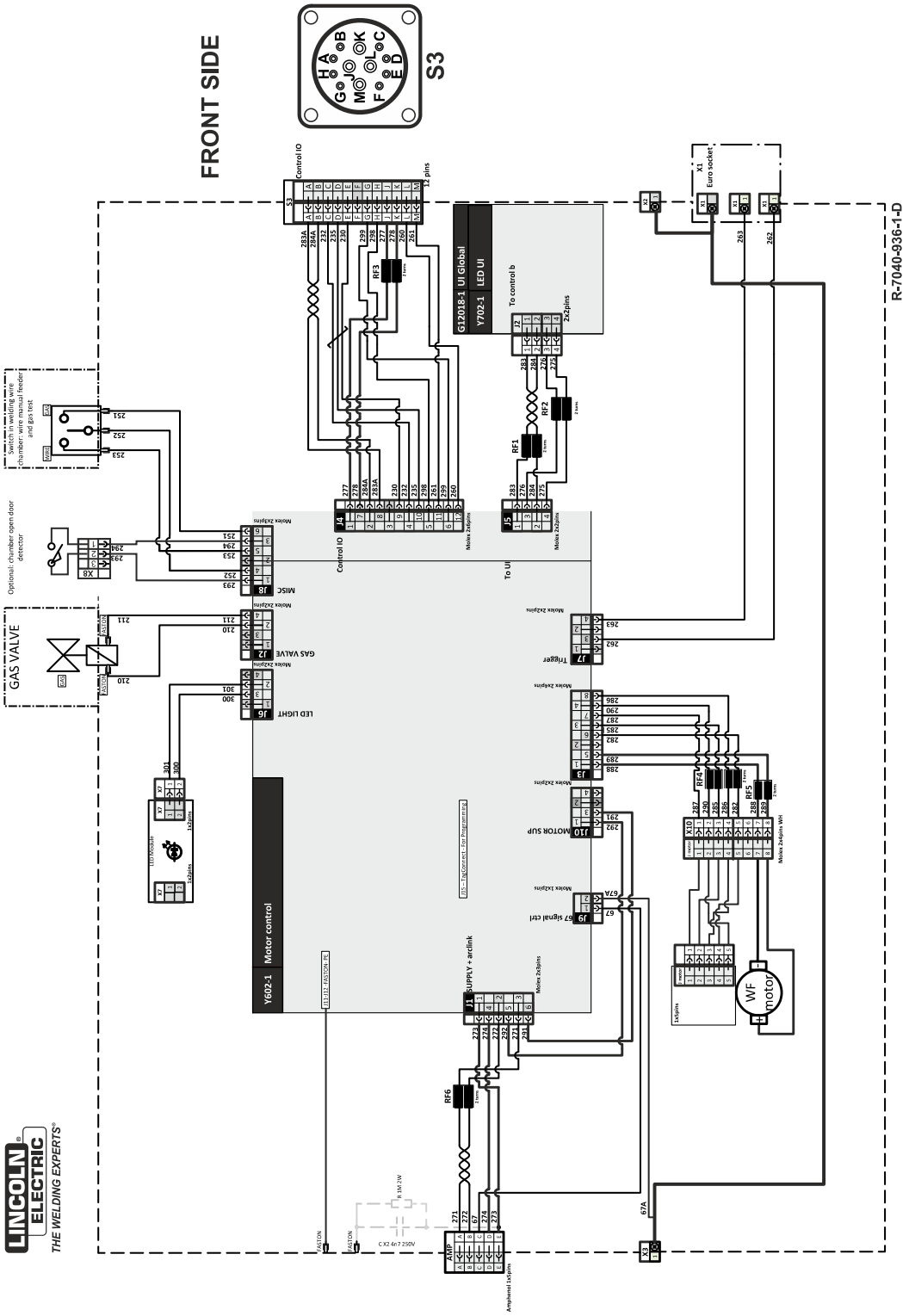
36	L’appareil s’est éteint en raison d’une surchauffe.	Le système a détecté une température supérieure au niveau normal d’exploitation du système.	• Veiller à ce que le procédé ne dépasse pas la limite du cycle d’utilisation de l’appareil. • Vérifier la configuration du système pour s’assurer que l’air circule bien autour et au travers du système. • S’assurer du bon entretien du système, notamment l’absence de poussière ou saletés au niveau des grilles d’entrée et de sortie. • Lorsque la machine a atteint une température suffisante pour garantir la sécurité, l'interface le signale par le clignotement de deux LED situées à côté du bouton ; vous pouvez alors démarrer l'opération de soudage en actionnant la gâchette de la torche.
46, 54	Courant de sortie dépassé	La valeur moyenne du courant de sortie a été dépassée.	• Vérifier qu’il n’y a pas de court-circuit dans le circuit de soudage. • Vérifier que la longueur de la baguette, la section du fil et le gaz sont adaptés au procédé sélectionné. • Réduire la valeur des paramètres de sortie. • Vérifier que le circuit de soudage ne présente pas de courts-circuits ni d’autres chemins de fuite susceptibles d’entraîner un courant excessif.
49	Absence de phase	Un fonctionnement en monophasé a été détecté.	• Vérifier que tous les fusibles sont en bon état. • Vérifier que les trois phases de l'alimentation sont bien présentes au niveau du contacteur d'entrée. Lorsque le contacteur se ferme, s’assurer que les trois phases sont bien présentes également du côté de la sortie (vers le redresseur). • Vérifier l'état du système électrique.
71	Puissance de sortie dépassée	La machine a détecté une puissance de sortie excessive.	• Vérifier que la longueur de la baguette, la section du fil et le gaz sont adaptés au procédé sélectionné. • Réduire la valeur des paramètres de sortie. • Vérifier que le circuit de soudage ne présente pas de courts-circuits ni d’autres chemins de fuite susceptibles d’entraîner un courant excessif.

81	Surcharge du moteur, long terme.	Le moteur d'entraînement du fil a souffert une surchauffe. Vérifiez que l'électrode glisse facilement à travers le pistolet et le câble.	• Éliminez les courbures serrées du pistolet et du câble. • Vérifier que le frein de broche n'est pas trop serré. • Vérifier que l'électrode utilisée est adaptée au procédé de soudage. • Vérifier qu'une électrode de haute qualité est utilisée. • Vérifier l'alignement et les engrenages des galets d'entraînement. • Attendre que l'erreur se remette à zéro et que le moteur refroidisse (environ 1 minute).
92	Le débit du liquide est inexistant	Il n'y a pas d'écoulement de liquide de refroidissement dans le refroidisseur après 3 secondes de soudage.	• Assurez-vous qu'il y a suffisamment de liquide de refroidissement dans le réservoir et que l'alimentation auxiliaire est fournie. • Assurez-vous que la pompe fonctionne. Lorsque vous appuyez sur la gâchette, la pompe doit fonctionner.
262	Équipement incompatible	La configuration requise n'a pas pu être trouvée sur la machine. Vérifier la configuration et l'état des appareils connectés à la machine.	• Vérifier si la source d'alimentation connectée figure dans la liste des sources d'alimentation compatibles. • Mettre à jour le système avec la toute dernière version du micrologiciel.
269	L'arc a été perdu ou n'a jamais été établi	Aucun arc n'a été établi dans le délai spécifié par le paramètre de configuration P.22 après le déclenchement de la gâchette, ou si la gâchette est restée enfoncée après la perte de l'arc. Cette détection d'erreur n'est active que dans les modes de soudage à fil et vise à empêcher l'alimentation d'un fil sous tension en l'absence d'arc.	• Régler le paramètre P.22 en fonction du profil de soudage (WFS), du profil de démarrage (WFS), etc., si la détection des erreurs d'arc est nécessaire • Régler le paramètre P.22 sur « OFF » si la détection des erreurs d'arc n'est pas nécessaire
713	Surtension d'alimentation	La tension d'alimentation est trop élevée	• Vérifier le niveau de la tension d'alimentation.
714	Sous-tension d'alimentation	La tension d'alimentation est trop faible	• Vérifier le niveau de la tension d'alimentation.

ANNEXE

SCHÉMA DE CÂBLAGE

SCHÉMA DE CÂBLAGE - CODE : 50766



POLITIQUE D'ASSISTANCE À LA CLIENTÈLE

POLITIQUE D'ASSISTANCE À LA CLIENTÈLE

L'activité de Lincoln Electric est la fabrication et la vente d'équipements de soudage, de systèmes de soudage automatisés, de consommables et d'équipements de découpe de haute qualité. Notre objectif est de répondre aux besoins de nos clients, qui sont des experts dans leur domaine, et de dépasser leurs attentes. Il arrive que des acheteurs demandent à Lincoln Electric des informations ou des renseignements techniques concernant l'utilisation de ses produits. Nos employés répondent aux questions au mieux de leurs capacités, sur la base des informations et des spécifications qui leur sont fournies par les clients et des connaissances qu'ils peuvent avoir sur l'application. Toutefois, nos employés ne sont pas en mesure de vérifier les informations fournies ou d'évaluer les exigences techniques d'un soudage particulier, ni de fournir des conseils techniques en rapport avec une situation ou une application spécifique. En conséquence, Lincoln Electric ne donne aucune garantie et n'assume aucune responsabilité quant à ces informations ou communications. En outre, la mise à disposition de ces informations ou renseignements techniques ne crée, n'étend, ni ne modifie aucune garantie sur nos produits. Toute garantie expresse ou implicite qui pourrait découler des informations ou des renseignements techniques, y compris toute garantie implicite de qualité marchande ou toute garantie d'adéquation à un usage particulier des clients ou toute autre garantie équivalente ou similaire, est spécifiquement déclinée.

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais la définition des spécifications, ainsi que la sélection et l'utilisation des produits spécifiques vendus par Lincoln Electric sont du ressort exclusif du client et restent sous sa seule responsabilité. De nombreuses variables sont hors du contrôle de Lincoln Electric et peuvent affecter les résultats obtenus en appliquant les présentes méthodes de fabrication et exigences de maintenance.

ÉQUIPEMENT DE CONTRÔLE DES FUMÉES DE SOUDAGE

Le fonctionnement des équipements de contrôle des fumées de soudage est affecté par divers facteurs, notamment l'utilisation et le positionnement appropriés de l'équipement, l'entretien de l'équipement et la procédure de soudage spécifique et l'application impliquée. Le niveau d'exposition de l'ouvrier doit être vérifié lors de l'installation et périodiquement par la suite pour être certain qu'il est conforme aux limites OSHA PEL et ACGIH TLV.

LISTE DE PIÈCES

Le contenu/les détails peuvent être modifiés ou mis à jour sans préavis. Pour les manuels d'instructions les plus récents, reportez-vous à PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM.