

REGULATION DE TENSION D'ARC AVC

N° 9557 7418 - 9557 7419 - 9557 7420

EDITION : FR
REVISION : B
DATE : 12-2018

Notice d'instructions

REF. : **8695 5506**

Notice originale

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

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

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

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

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

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

SOMMAIRE

1 - PRESENTATION	5
2 - FONCTIONNEMENT DE L'ENSEMBLE REGULATION DE TENSION D'ARC	5
3 - COMPOSITION.....	6
4 - MONTAGE - INSTALLATION	8
5 - REGLAGE DU MOTOVAR MV 20.....	10
6 - MANUEL OPERATEUR SANS HPW	11
7 - MANUEL OPERATEUR AVEC HPW.....	11
8 - ENTRETIEN	11
9 - PIECES DE RECHANGE.....	12
NOTES PERSONNELLES	14

REVISIONS

REVISION B

12/18

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo	

1 - PRESENTATION

L'ensemble AVC permet de réguler la hauteur de la torche de soudage d'une installation Tig ou Plasma.

La tension de l'arc de soudage est directement fonction de la distance entre l'électrode et la pièce à souder, tous les autres paramètres étant constants. (intensité, nature et débit de gaz)

Maintenir constant la distance électrode pièce équivaut à maintenir la tension de l'arc constante. Pour ce faire, une régulation de tension d'arc a été développée.

2 - FONCTIONNEMENT DE L'ENSEMBLE REGULATION DE TENSION D'ARC

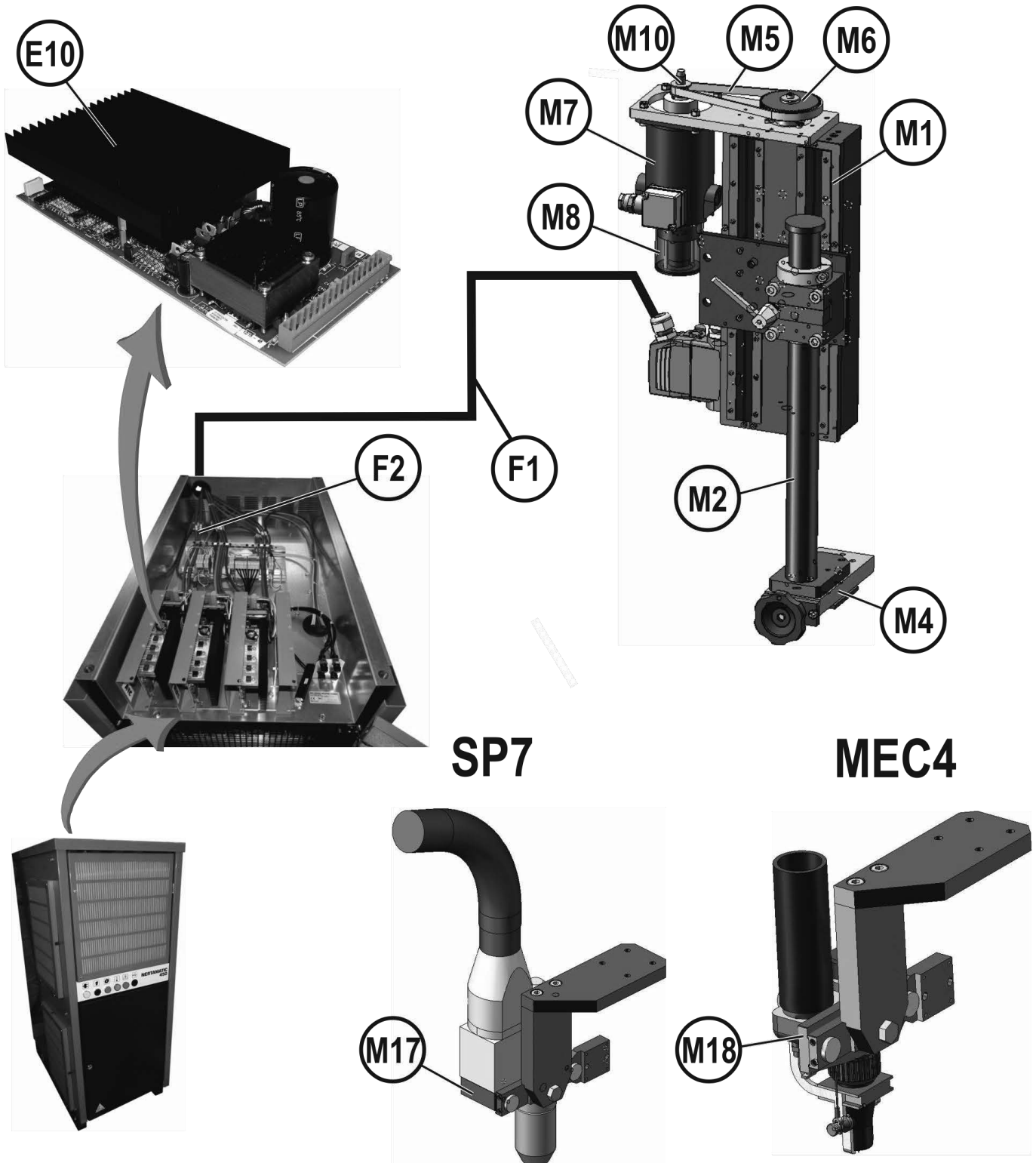
La tension réelle de l'arc de soudage est comparée à une référence ajustable sur le pupitre. Le signal d'erreur traité et amplifié, provoque la mise en mouvement d'une glissière motorisée qui porte la torche de soudage.

Si la tension d'arc est inférieure à la tension de référence, la glissière éloigne l'électrode de la pièce, donc augmente la tension de l'arc, jusqu'au rétablissement de l'équilibre, et inversement si la tension de l'arc est supérieure à la tension de référence.

La séquence d'amorçage de l'arc est entièrement automatisée.

- Descente torche pour détection pièce à souder.
- Arrêt de la descente à l'amorçage de l'arc.
- Mise en service de la régulation de hauteur d'arc de pressoudage.
- Passage après temporisation paramétrable à une tension de régulation soudage.
- A l'arrêt soudage, après un post gaz, temporisation de remontée paramétrable de la torche.

3 - COMPOSITION



SP7

MEC4

Rep	Désignation
M1	Unité de translation course 200mm
M2	Ensemble mât rotatif Ø 40
M4	Glissière manuelle 75*50
M5	Courroie 180 XL 037
M6	Poulie réceptrice 48 XL 037
M7	Moteur A 77
M8	Tachy
M10	Poulie motrice 12 XL 037
E10	Varisaf 20 - A77 Reglage avec Tachy
	Varisaf 20 - A77 Reglage sans Tachy
F1	Faisceau commande AVC + fin de course 10m
	Faisceau commande AVC + fin de course 17m
	Faisceau commande AVC + fin de course 22m
F2	Faisceau générateur / commande AVC

4 - MONTAGE - INSTALLATION

MONTAGE DES ELEMENTS MECANQUES

Les principaux éléments sont assemblés à la livraison.

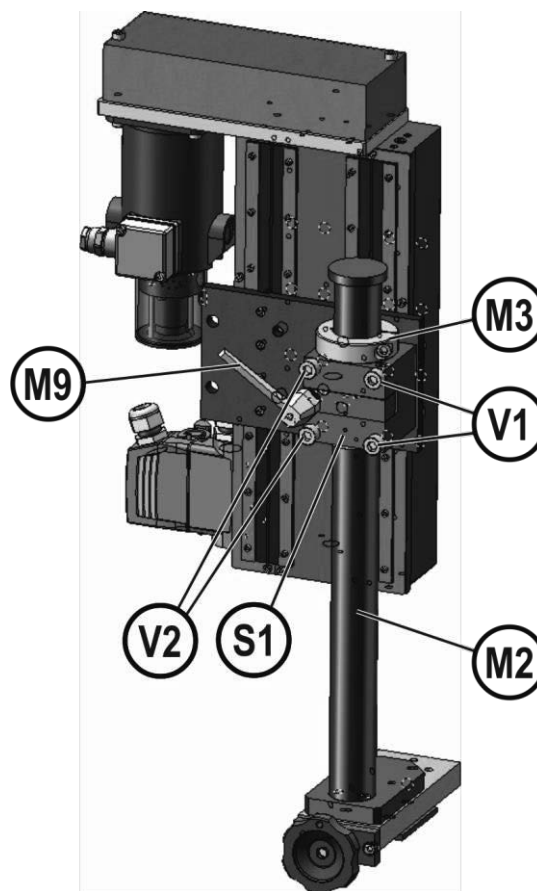
Il est toutefois nécessaire d'assembler le support « **S1** » et le mat rotatif « **M2** » à l'aide des 2 vis « **V1** », des 2 vis « **V2** », la bague « **M3** » et la poignée « **M9** » permettent le blocage en rotation et en translation du mât rotatif.

Chaque élément peut être aussi redémonté pour s'adapter au mieux sur l'installation de soudage du client.

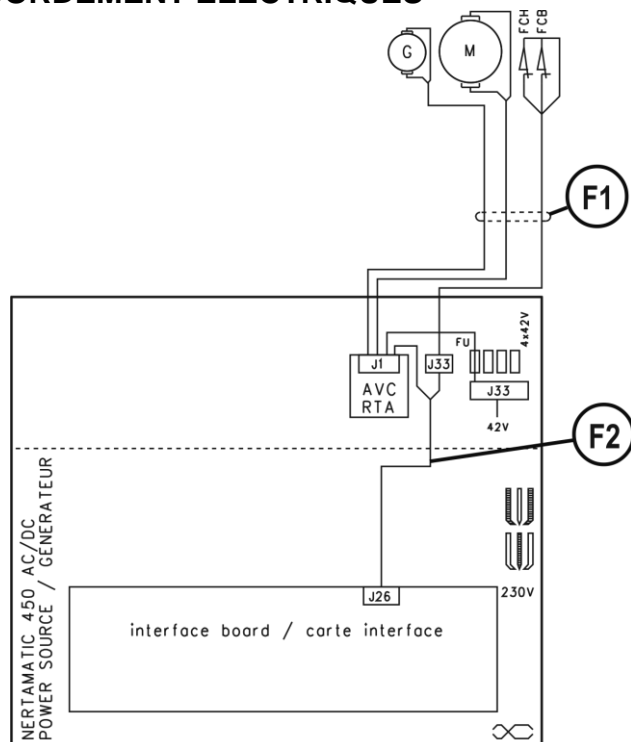
Fixer l'ensemble sur la machine de soudage (se reporter à l'instruction de la glissière 8695 6844).

La glissière est prévue pour fonctionner moteur en haut.

Il est néanmoins possible de l'utiliser dans l'autre sens mais il est impératif d'inverser le sens de rotation du moteur « **M7 », de la tachy « **M8** » et les fins de course haut et bas.**



RACCORDEMENT ELECTRIQUES



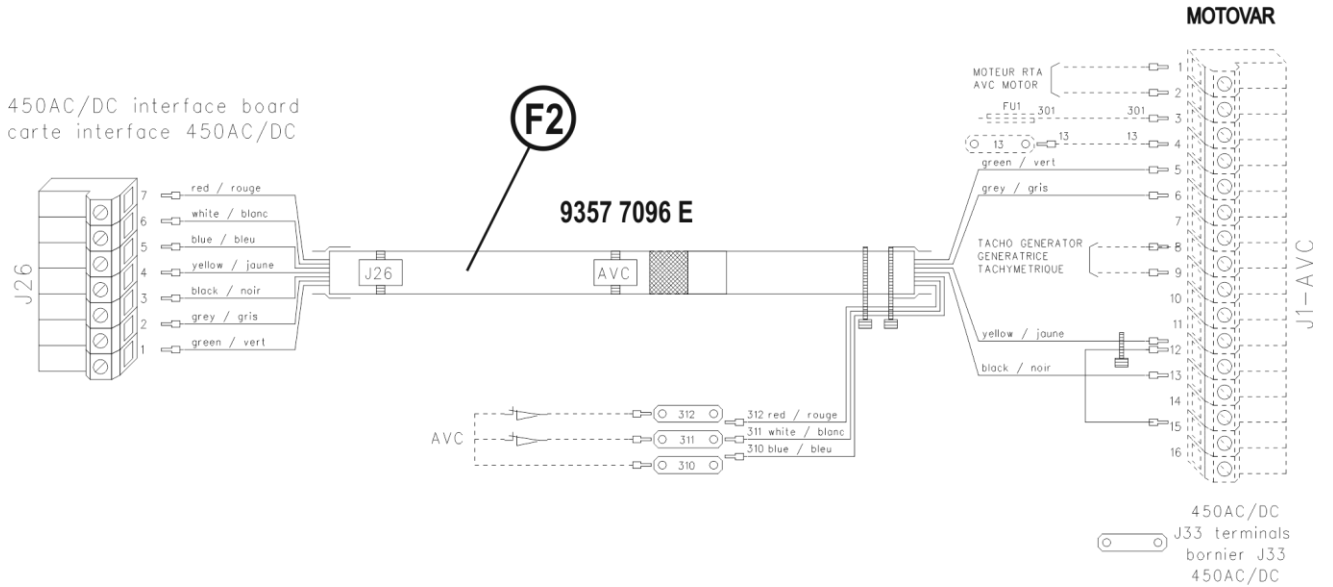
Raccordement du faisceau commande AVC et fin de course (F1)

Brancher les faisceaux sur la prise de la glissière.
Brancher l'autre extrémité en J1 du **MOTOVAR MV 20** et J33 du générateur.

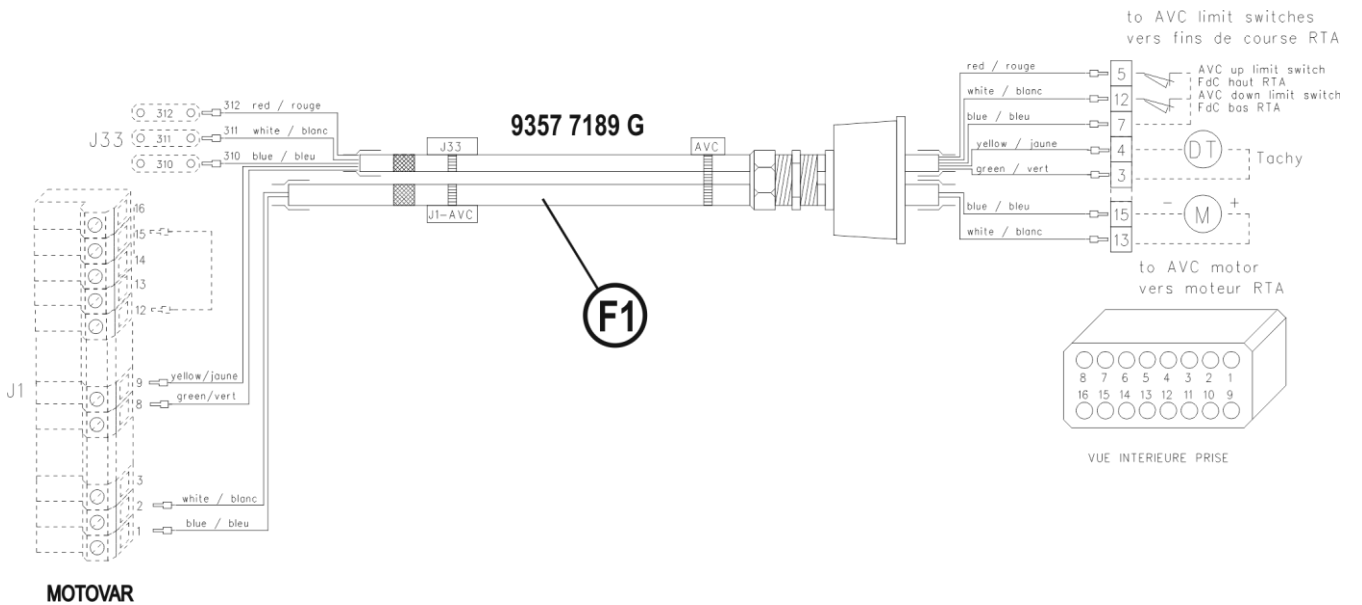
Raccordement du faisceau générateur / commande AVC (F2)

Brancher la première extrémité en J33 et J1
Raccorder l'autre extrémité en J26 de la carte interface du générateur.

FAISCEAU J1-J26



FAISCEAU GLISSIERE



5 - REGLAGE DU MOTOVAR MV 20

Régler le variateur comme indiqué dans l'I.S.E.E 8695 5832.

6 - MANUEL OPERATEUR SANS HPW

Se reporter à l'instruction de l'installation NERTAMATIC 450 n° 8695 5510

En mode automatique vous pouvez valider ou dévalider le palpement par appui sur la touche P6



Le mode RTA doit être validé dans la config. Installation

```

LANGUE FR
DC ► RTA=1    FIL=0
Vr  FIL=999cm/mn
Vr  RTA=120cm/mn
  
```

Le mode RTA doit être sélectionné (RTA=1 dans la configuration programme) dans chaque programme où vous voulez utiliser le palpement.

```

PROGRAMME 1
PLASMA DC LISSE
► RTA=1    FIL=0    DOM=0
MVT1=0    FIL CHAUD=0
  
```

Les paramètres à régler pour le palpement sont :

- **U1 : présoudage**
- **T7 : départ RTA**
- **U2 : soudage**
- **T16 : dégagement RTA (temps de remontée de la torche après postgaz).**

7 - MANUEL OPERATEUR AVEC HPW

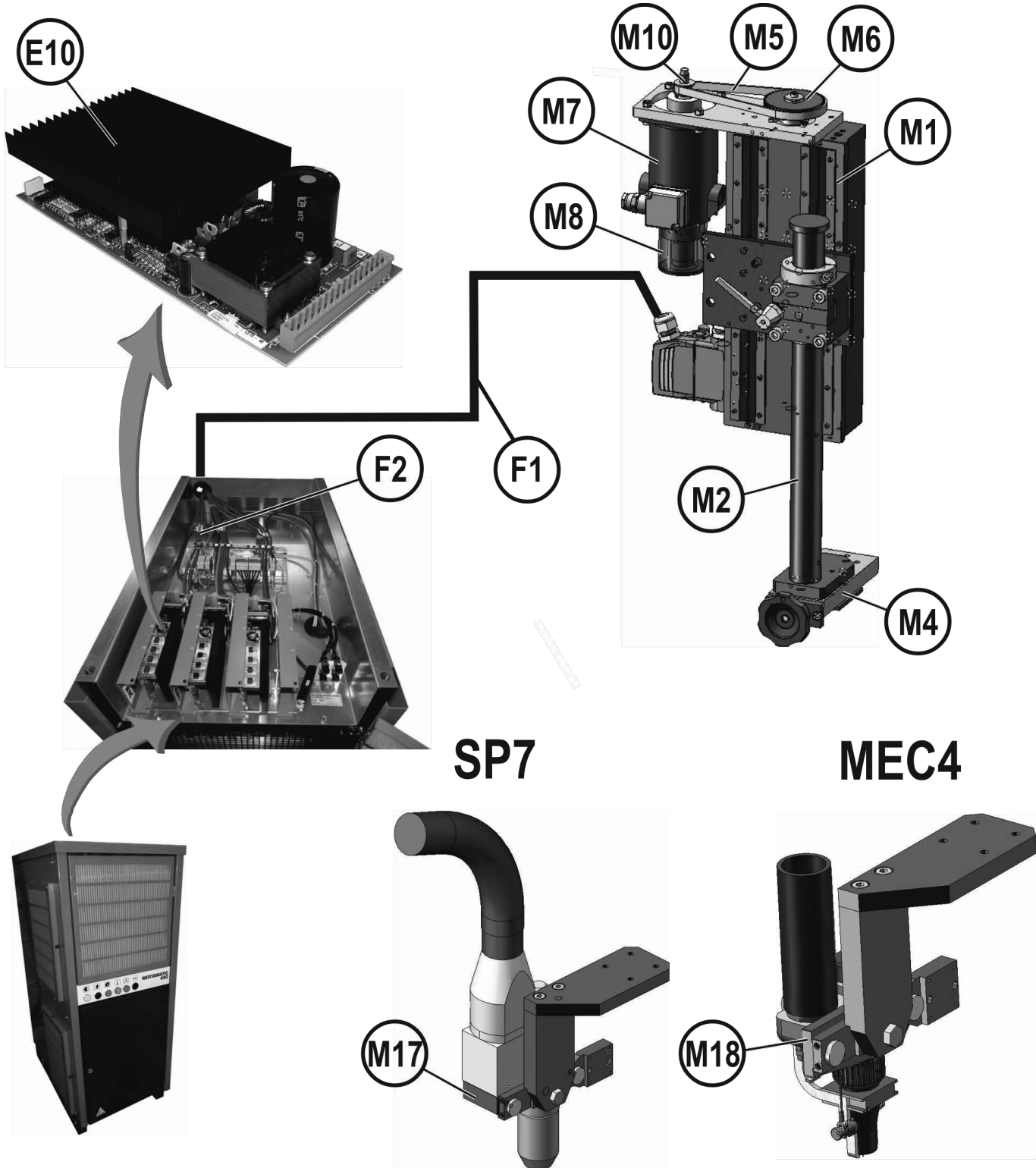
Se reporter à l'instruction du HPW n° 8695 5570

8 - ENTRETIEN

L'option RTA ne nécessite aucun entretien particulier mis à part son unité de translation pour laquelle vous devez vous reporter à l'instruction 8695 6844.

9 - PIECES DE RECHANGE


De manière à éviter toute erreur lors d'approvisionnement de pièces de rechange, nous vous conseillons de nous envoyer une copie de la page de la liste des pièces dûment remplie. Indiquer dans la colonne Cde le nombre de pièces désirées et mentionner le type et le numéro matricule de votre appareil.



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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
M1	W000315480	✓		Unité de translation course 200mm
M2	W000375805	✓		Ensemble mât rotatif Ø 40
M4	W000315508	✗		Glissière manuelle 75*50
M5	W000140719	✓		Courroie 180 XL 037
M6	W000375806	✓		Poulie réceptrice 48 XL 037
M10	W000352137	✓		Poulie motrice 12 XL 037
M7	W000164864	✓		Moteur A 77
M8	W000315477	✓		Tachy
M17	W000375807	✓		Collier torche SP7
M18	W000375808	✓		Collier torche MEC4
	W000375810	✓		Support ensemble réglage fil
E10	W000352135	✗		Varisaf 20 A77 Reglage avec Tachy
	W000140676	✓		Varisaf 20 A77 Reglage sans Tachy
F1	W000366102	✗		Faisceau commande RTA + fin de course 10m
	W000366103	✗		Faisceau commande RTA + fin de course 17m
	W000366104	✗		Faisceau commande RTA + fin de course 22m
F2	W000366105	✗		Faisceau générateur / commande RTA

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

	TYPE :
	Matricule :

