

NOTICE UTILISATION

BAIN ROTATIF « ROTADIP » RD3/RD6



Ces instructions sont fournies pour garantir à l'utilisateur une configuration correcte de la machine, ainsi que le bon fonctionnement et la maintenance de l'équipement. Il s'agit de fournir à l'opérateur des performances optimales pendant l'utilisation.

Pour toutes informations, nous contacter :

FTM Technologies

78, rue Raymond Poincaré
92000 Nanterre, FRANCE

info@ftm-technologies.com

Tél : + 33 1 40 86 00 09

Fax : + 33 1 40 86 16 45

Modèle	Diamètre x profondeur En mm	Capacité d'alliage en kg	Température maximale en °C	Puissance	Options
RD3D	76 x 45	2,5	420	450 W	Contrôleur à affichage numérique
RD3VS	76 x 45	2,5	420	450 W	Contrôleur à affichage numérique et variateur de vitesse
RD3HT	76 x 45	2,5	550	800 W	Contrôleur à affichage numérique et haute température
RD3HTVS	76 x 45	2,5	550	800 W	Contrôleur à affichage numérique, haute température et variateur de vitesse
RD6D	152 x 76	12	450	1550 W	Contrôleur à affichage numérique
RD6VS	152 x 76	12	450	1550 W	Contrôleur à affichage numérique et variateur de vitesse
RD6HT	152 x 76	12	550	2500 W	Contrôleur à affichage numérique et haute température
RD6HTVS	152 x 76	12	550	2500 W	Contrôleur à affichage numérique, haute température et variateur de vitesse

Option : pédale de déclenchement de cycle



Réf. PEDALE_ROTADIP

ALIMENTATION : 230/240 Volts (modèle également disponible en 115V +/- 15%) 50 - 60 Hz
Alimentation électrique nominale à 10 ampères

La machine est fournie avec une fiche à trois broches et est une unité étanche.

DEMARRAGE

Pour faire démarrer la machine, réglez l'appareil sur la position « marche ». Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour le réinitialiser. La machine ne fonctionnera pas si ces étapes ne sont pas effectuées. Remplissez le pot à l'aide de soudure en barre, fil ou de grenaille jusqu'à un niveau situé entre 1 et 2 mm sous le bord du creuset.

Réglez le régulateur sur la température souhaitée (max. 450 °C). Vérifiez que le moteur est éteint, puis démarrez la chauffe. Attendez environ 45 minutes que la soudure soit fondue. Le moteur peut maintenant être allumé et le potentiomètre peut tourner. La vitesse du pot est d'environ 13 tr / min. et la direction se fait en sens horaire.

Remarque : L'entraînement du moteur est verrouillé par les contacts de relais du régulateur de température numérique (point de consigne 2) pour que le moteur ne tourne que lorsque l'alliage est en fusion. Réglez toujours le régulateur sur une température de soudure supérieure à 200 °C.

Utilisez les quatre pieds réglables situés sous le boîtier pour mettre à niveau la surface de la brasure par rapport au plateau de scories.

ENTRETIEN DE LA SOUDURE

La lame de ramassage peut nécessiter un ajustement pour assurer une élimination maximale des scories présentes à la surface de l'étain..

Un plateau est monté de manière à ce que les scories puissent être balayées vers la goulotte de sortie, qui mène au bac de collecte. Évitez un ajustement trop serré de la lame de ramassage afin de ne pas gêner la rotation du pot.

MAINTENANCE

Si l'examen de l'appareil est requis, débranchez-le du secteur. L'accès peut alors être obtenu en retirant le thermocouple de son emplacement et la lame du plateau. Après cela, l'ensemble du pot peut être retiré. Si la tension de la courroie doit être ajustée, retirez le panneau de commande en forme de L et réglez le support du moteur. La courroie ne doit être suffisamment serrée que pour entraîner le pot sinon les roulements du moteur pourraient être endommagés.

SPECIFICITES

Si le Rotadip doit être intégré à un équipement ou une installation spécifique, il convient de veiller à ce qu'il y ait une ventilation suffisante pour protéger les composants internes de l'exposition à des températures ambiantes supérieures à 50°C. Ceci est particulièrement valable pour le Rotadip haute température (HT). Il peut être nécessaire d'incorporer un flux d'air forcé dans la machine pour protéger le Rotadip. Lors des contrôles de sécurité IEE avant utilisation, il est conseillé de faire fonctionner l'appareil à une température d'environ 100 à 150 ° C pendant environ 30 minutes pour éliminer l'humidité de l'isolant de l'élément, ce qui pourrait fausser la lecture des tests d'isolation à la terre. Si un RC.B est installé dans le circuit électrique, il peut être nécessaire de déconnecter la mise à la terre de la machine pendant la période de préchauffage. Le "Point de consigne 2" est réglé en usine et ne nécessite aucune modification supplémentaire du service. Le voyant rouge à l'avant du contrôleur s'éteint lorsque le circuit du moteur est sous tension.

ETAMAGE

REGLES D'UTILISATION ET DE SECURITE

La soudure et le brasage sont des procédés largement utilisés dans l'industrie pour joindre des métaux. Comme pour tous les processus de fabrication, un certain nombre de points doivent être pris en compte pour garantir le succès de la méthode et la sécurité du personnel d'exploitation.

REGLES D'UTILISATION POUR L'ETAMAGE

1. Les pièces à assembler doivent être exemptes de toute contamination superficielle telle que graisse, huile, rouille, peinture et autre placage.
2. La zone de jonction doit être fluxée avant la chauffe. Le flux est un matériau qui recouvre le métal pendant la chauffe afin d'empêcher l'oxydation de la surface. Il contient également des produits chimiques qui nettoieront le métal d'une légère contamination afin d'assurer une bonne adhésion lors de l'assemblage des flux d'alliages. Il existe une multitude de flux différents disponibles pour s'adapter à divers alliages de métaux et d'assemblage. Les résidus de flux doivent normalement être éliminés après la création de la soudure, certains se dissolvent dans l'eau et d'autres nécessitent un enlèvement chimique ou mécanique.
3. L'alliage de jonction correct à utiliser dépend de la résistance requise, de l'assemblage des métaux et de l'utilisation finale de la pièce.
4. Il est nécessaire de chauffer la pièce afin de faire fondre l'alliage. Il existe une très grande variété de méthodes de chauffage et la bonne à choisir dépend de la pièce, du taux de production requis, du type de travail requis et du mode de traitement, etc.

SECURITE DES OPERATEURS

Le brasage fait appel à la chaleur, à des composants chimiques et à divers alliages métalliques. Des précautions doivent être prises lors de l'utilisation du Rotadip. Un équipement de sécurité approprié doit être porté pour éviter les brûlures.

1. Mise à la terre

Assurez-vous que la machine est correctement placée et mis à la terre.

2. Appareil de chauffe

Valable pour des appareils du type fers à souder, plaques chauffantes, pots à souder, ...

La chaleur est produite par un courant électrique. Des précautions doivent donc être prises pour éviter les brûlures. Dans le cas du pot de soudure, deux dangers supplémentaires sont présents.

- 2.1. Du métal en fusion est présent, les pièces doivent donc être sèches et le flux limité avant le trempage, car de la vapeur se formera immédiatement et un excès provoquant une pulvérisation du métal.
- 2.2. Les petits pots doivent en particulier être fixés à un établi pour éviter qu'ils ne soient renversés.

ALLIAGES

Les alliages peuvent contenir de l'étain, du plomb, de l'argent et du zinc. Tous ces métaux ont tendance à s'oxyder et à se volatiliser s'ils sont surchauffés et les vapeurs ne doivent pas être inhalées. Par conséquent, les zones où le brasage est en cours doivent être équipées d'une extraction d'air

FLUX

Les flux de brasage peuvent être corrosifs ou non. Les produits chimiques utilisés varient considérablement, mais le non corrosif est généralement à base de résine et d'alcool. Les vapeurs ne sont pas agréables mais sont plutôt inoffensives. Les flux corrosifs sont toutefois basés sur des acides et les vapeurs ne doivent pas être inhalées. Beaucoup de ces flux contiennent du chlorure de zinc et les fumées contiennent de l'acide chlorhydrique. Un équipement de filtration d'air est donc indispensable.

Pour la soudure à l'argent, la fonte des alliages à basse température se fait à base de fluorure de sodium, de potassium et de lithium. S'ils ne dégagent pas de fumées à la température de travail prescrite, toute surchauffe provoque la formation de vapeurs ; il est donc recommandé de filtrer l'air.

RESUME

Les équipements de brasage ne sont pas dangereux s'ils sont utilisés correctement et que les mesures de protection habituelles sont respectées par les techniciens de maintenance, notamment lors de l'entretien des unités branchées sur secteur.

Les alliages et flux utilisés dans le processus d'étamage nécessitent de la chaleur et une bonne ventilation est fortement recommandée. Une protection peut être nécessaire pour protéger l'opérateur contre les brûlures causées par des pièces chaudes, les brûlures à haute fréquence, les risques mécaniques associés à la manipulation de l'équipement.

UTILISATION DU BOITIER DE CONTROLE



Pour augmenter la température du boîtier, appuyez sur le bouton droit jusqu'à ce que l'indicateur vert indique le point de consigne souhaité.

Pour diminuer la température, appuyez sur le deuxième bouton de droite jusqu'à ce que l'indicateur vert indique le point de consigne souhaité.

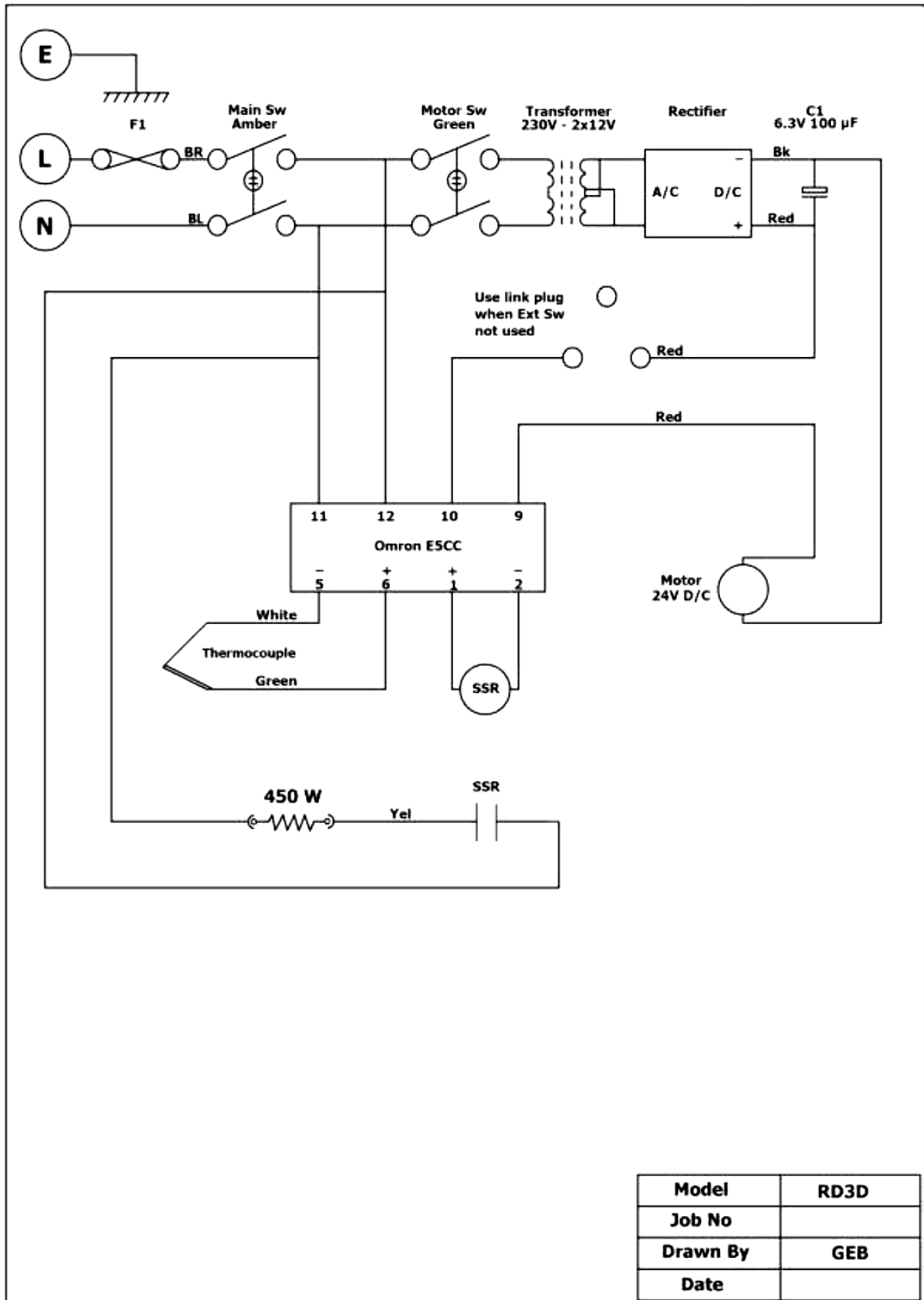
L'indicateur blanc indique la température réelle.

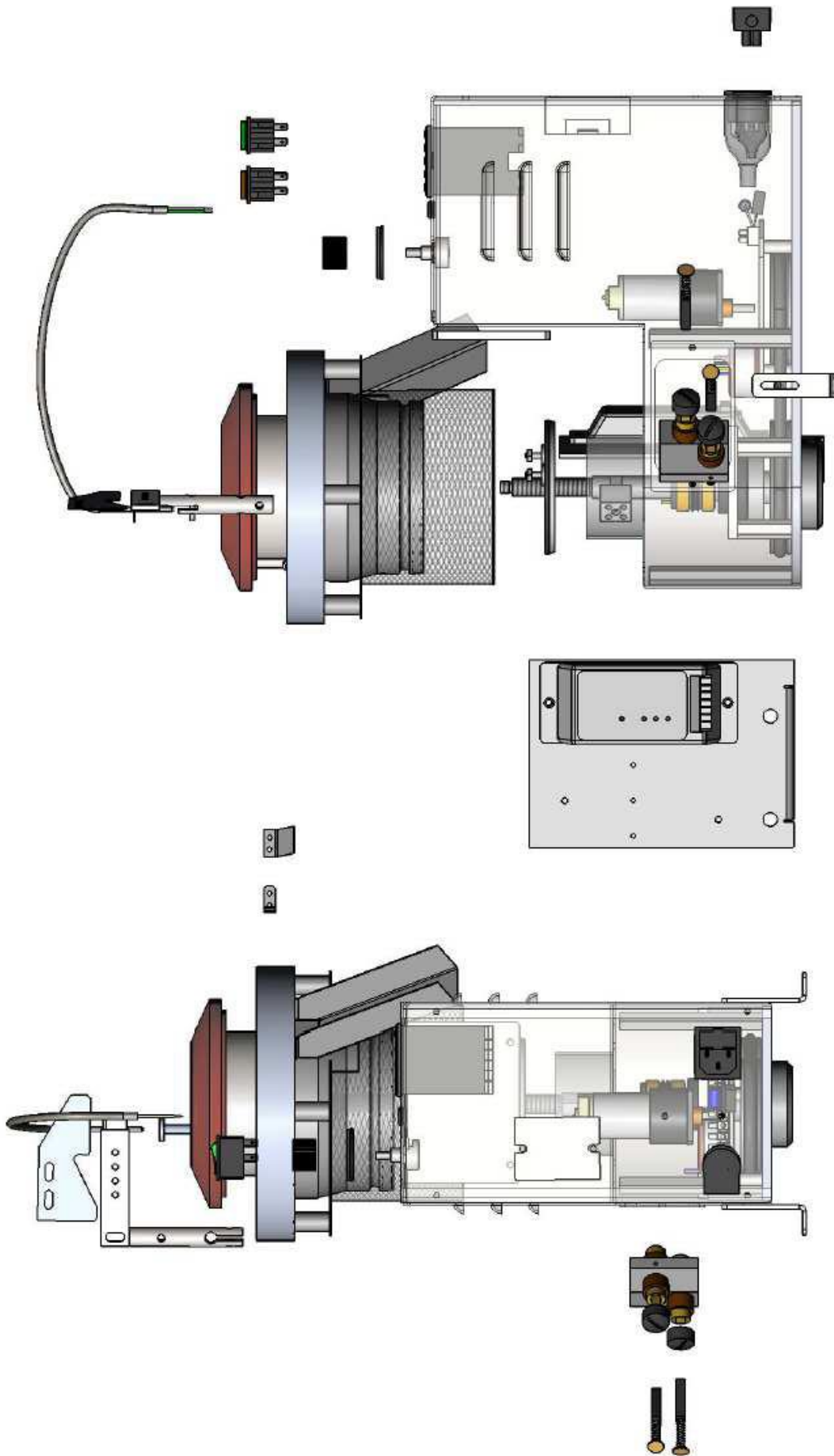
L'indicateur vert indique le point de consigne.

Ce sont les deux seuls boutons que vous devez utiliser, les autres boutons permettent de définir la programmation qui est réglée par le fabricant pour une utilisation optimale et qui sont verrouillés.

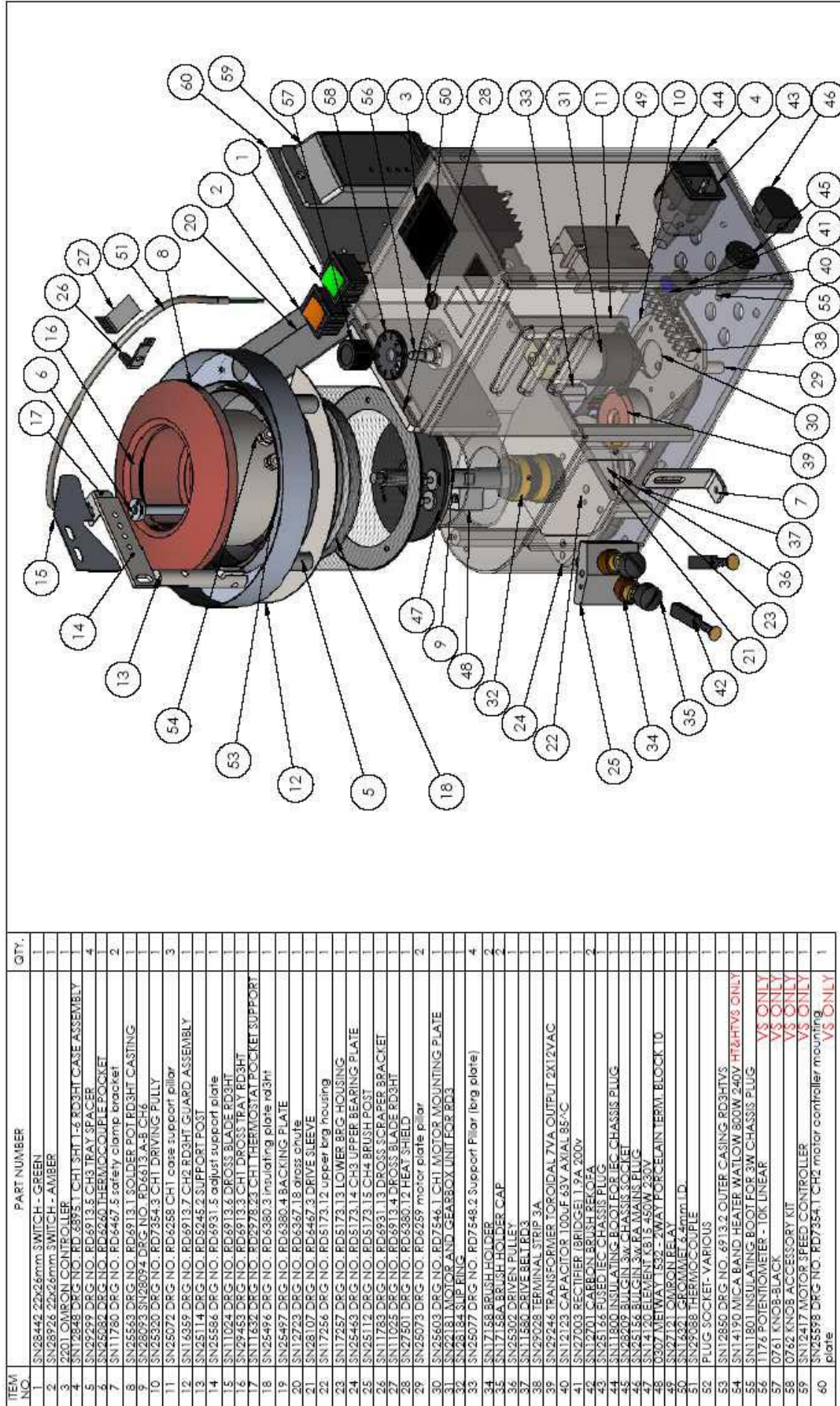
Si vous retirez les verrous et modifiez la programmation, le contrôleur ne fonctionnera pas correctement et pourrait annuler la garantie.

Schéma électrique du modèle RD3 :





<p>THIS DRAWING SPECIFICATION IS ISSUED ON CONDITION THAT IT IS NOT COPIED, REPAIRED OR DISCLOSED TO A THIRD PARTY IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE PRIOR WRITTEN CONSENT OF SEBA DEVELOPMENTS</p>		<p>TITLE RD3D Assembly</p>
<p>DRAWN BY N.L.</p>	<p>DRAWING NUMBER 1</p>	<p>PART NUMBER SN30070</p>
<p>DATE 08/08/2014</p>	<p>MATERIAL</p> <p>TOLERANCES UNLESS OTHERWISE STATED ARE 0.5mm AND 1 deg. AND DIMENSIONS ARE IN mm</p>	



ITEM NO.	PART NUMBER	QTY.
1	SN28442 20x26mm SWITCH - GREEN	1
2	SN28926 20x26mm SWITCH - AMBER	1
3	2201 OMBRON CONTROLLER	1
4	SN12948 DRG NO. RD4395.1 CHI SHT 1-3 RD3HT CASE ASSEMBLY	1
5	SN29299 DRG NO. RD4913.5 CH3 TRAY SPACER	4
6	SN25582 DRG NO. RD5659.3 THERMICOUPLER POCKET	1
7	SN11780 DRG NO. RD4467.5 safety clamp bracket	2
8	SN25563 DRG NO. RD4913.1 SOLDER POT RD3HT CASTING	1
9	SN28093 SN28094 DRG NO. RD6613.A-B CH6	1
10	SN25320 DRG NO. RD7354.3 CHI DRIVING PULLY	1
11	SN25072 DRG NO. RD4258 CH1 case support pillar	3
12	SN16959 DRG NO. RD6913.7 CH2 RD3HT GUARD ASSEMBLY	1
13	SN25114 DRG NO. RD5245.2 SUPPORT POST	1
14	SN25586 DRG NO. RD4931.5 adjust support plate	1
15	SN11024 DRG NO. RD4913.6 DROSS BLADE RD3HT	1
16	SN29453 DRG NO. RD4913.3 CHI DROSS TRAY RD3HT	1
17	SN11632 DRG NO. RD3278.23 CHI THERMOSTAT POCKET SUPPORT	1
18	SN25496 DRG NO. RD6380.3 insulating plate rd3ht	1
19	SN25497 DRG NO. RD6380.4 BACKING PLATE	1
20	SN12723 DRG NO. RD6367.18 brass chute	1
21	SN28107 DRG NO. RD4467.3 DRIVE SLEEVE	1
22	SN17256 DRG NO. RD5173.12 upper brg housing	1
23	SN17257 DRG NO. RD5173.13 LOWER BRG HOUSING	1
24	SN25453 DRG NO. RD5173.14 CH3 UPPER BEARING PLATE	1
25	SN25112 DRG NO. RD5173.15 CH4 BRUSH POST	1
26	SN117283 DRG NO. RD4931.13 DROSS SCRAPER BRACKET	1
27	SN11025 DRG NO. RD4913.4 DROSS BLADE RD3HT	1
28	SN27501 DRG NO. RD4380.12 HEAT SHIELD	1
29	SN25073 DRG NO. RD4259 motor plate pillar	2
30	SN25603 DRG NO. RD7546.1 CHI MOTOR MOUNTING PLATE	1
31	SN2181 MOTOR AND GEARBOX UNIT FOR RD3	1
32	SN28184 SLIP RING	1
33	SN25077 DRG NO. RD7548.2 Support Pillar (brg plate)	4
34	SN17158 BRUSH HOLDER	2
35	SN17158A BRUSH HOLDER CAP	2
36	SN25302 DRIVEN PULLEY	1
37	SN11580 DRIVE BELT RD3	1
38	SN29228 TERMINAL STRIP 3A	1
39	SN22446 TRANSFORMER TOROIDAL 7VA OUTPUT 2X12VAC	1
40	SN12123 CAPACITOR 100UF 63V AXIAL 95°C	1
41	SN27003 RECTIFIER BRIDGE 1.9A 200V	1
42	SN12701 CARBON BRUSH BRKCOFA	2
43	SN25166 FUSED IEC CHASSIS PLUG	1
44	SN11800 INSULATING FOOT FOR IEC CHASSIS PLUG	1
45	SN28009 BULGIN 3W CHASSIS SOCKET	1
46	SN25156 BULGIN 3W PA MAINS PLUG	1
47	SN14120 ELEMENT KB15 450W 230V	1
48	0207 MEIWAY 1522 - 2WAY PORCELAIN TERM. BLOCK 10	1
49	SN27121 OMBRON RELAY	1
50	SN26821 GROMMET 6.4mm I.D.	1
51	SN29088 THERMICOUPLER	1
52	PLUG SOCKET- VARIOUS	1
53	SN12850 DRG NO. 6913.2 OUTER CASING RD3HTVS	1
54	SN14190 MICA BAND HEATER W/LOW 800W 240V HT&HTVS ONLY	1
55	SN11801 INSULATING FOOT FOR 3W CHASSIS PLUG	1
56	1176 POTENTIOMETER - 10K LINEAR	VS ONLY
57	0761 KNOB-BLACK	VS ONLY
58	0762 KNOB-ACCESSORY KIT	VS ONLY
59	SN12417 MOTOR SPEED CONTROLLER	VS ONLY
60	SN25598 DRG NO. RD7354.1 CH2 motor controller mounting plate	VS ONLY

THIS DRAWING SPECIFICATION IS ISSUED ON CONDITION THAT IT IS NOT COPIED, RE-PRINTED OR DISCLOSED TO A THIRD PARTY IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE PRIOR WRITTEN CONSENT OF SEBA DEVELOPMENTS

DRAWN BY: N.L. DRAWING NUMBER: MARK 21
DATE: 08/08/2014

TITLE: RD3D+HT+VS+HTVS PARTS
PART NUMBER: SN20070 (RD3D) SN27437 (RD3HT) SN27434 (RD3VS) SN27435 (RD3HTVS)
MATERIAL:
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE STATED ARE 0.5mm AND 1 deg. AND DIMENSIONS ARE IN mm.

Dimensions du modèle RD3

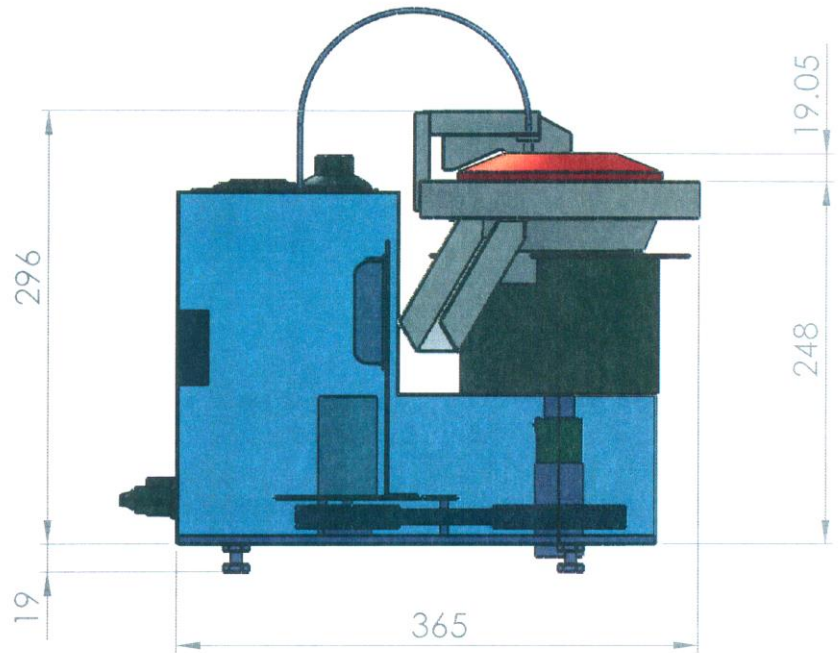
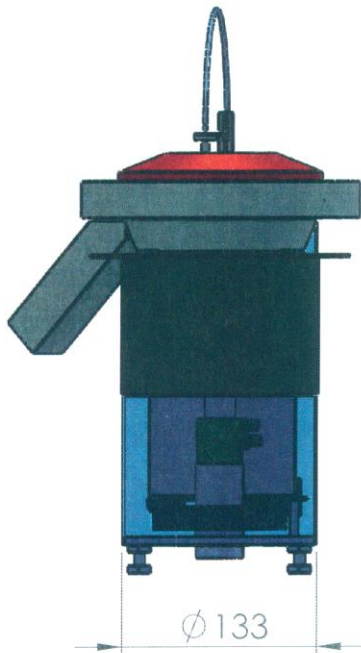
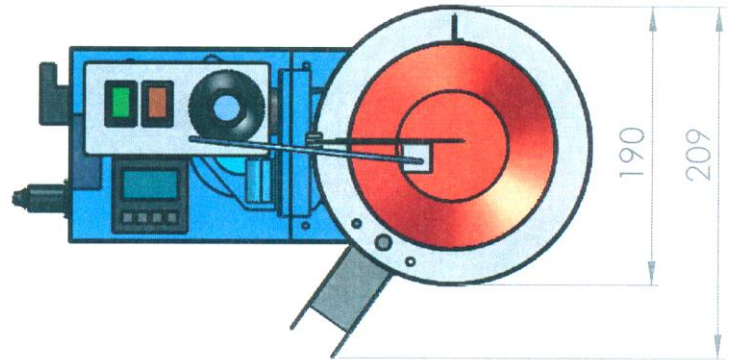
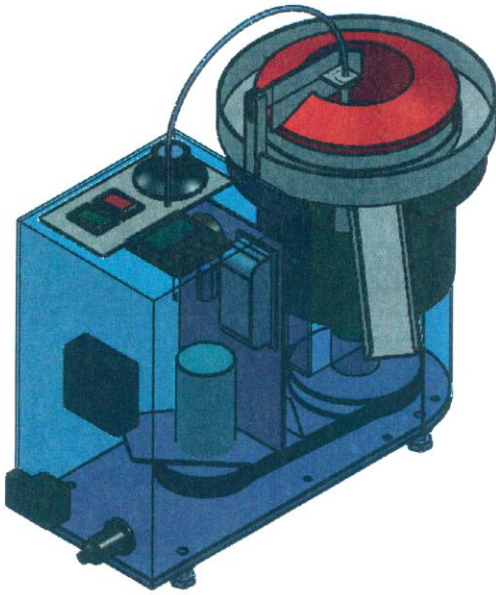
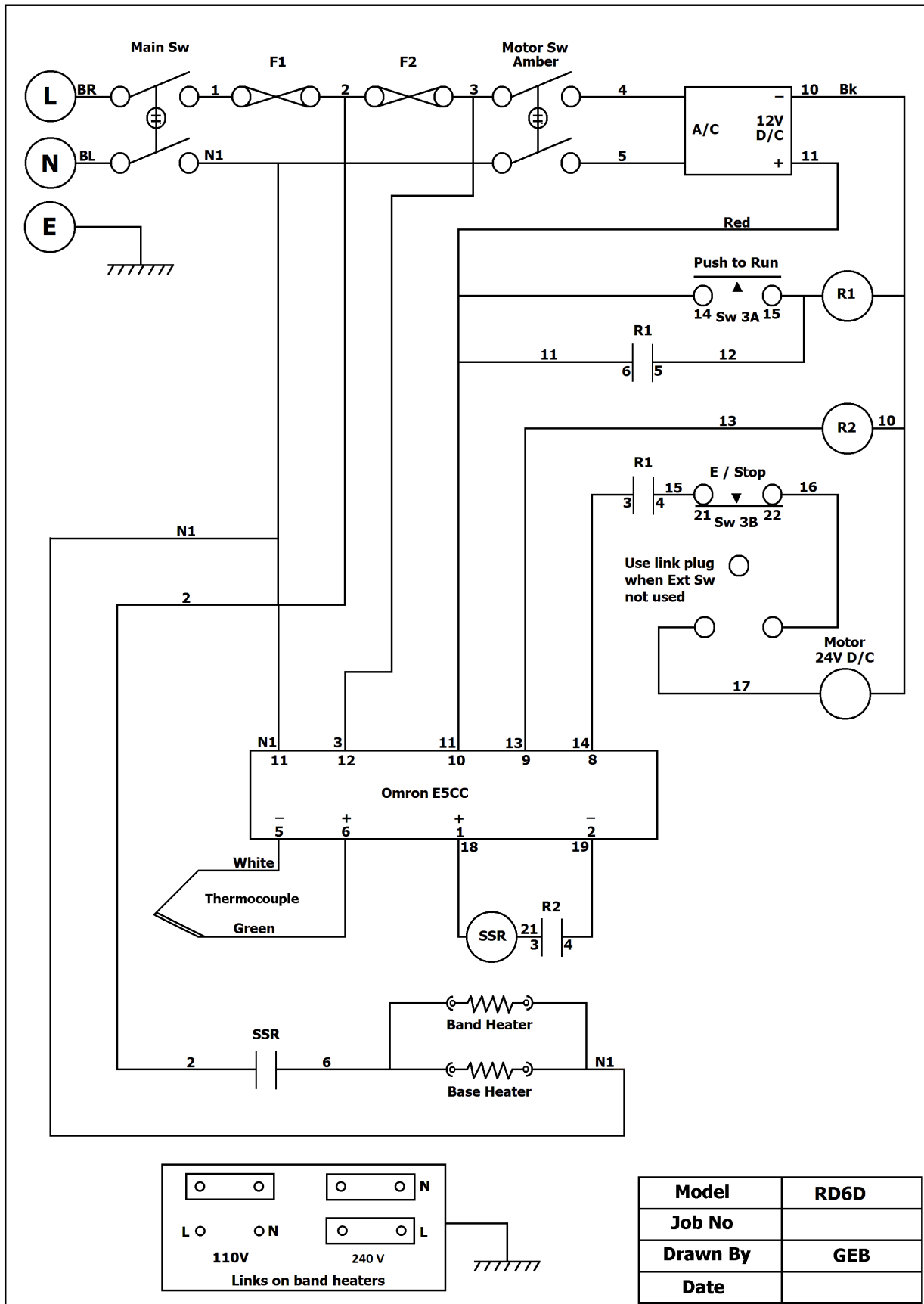
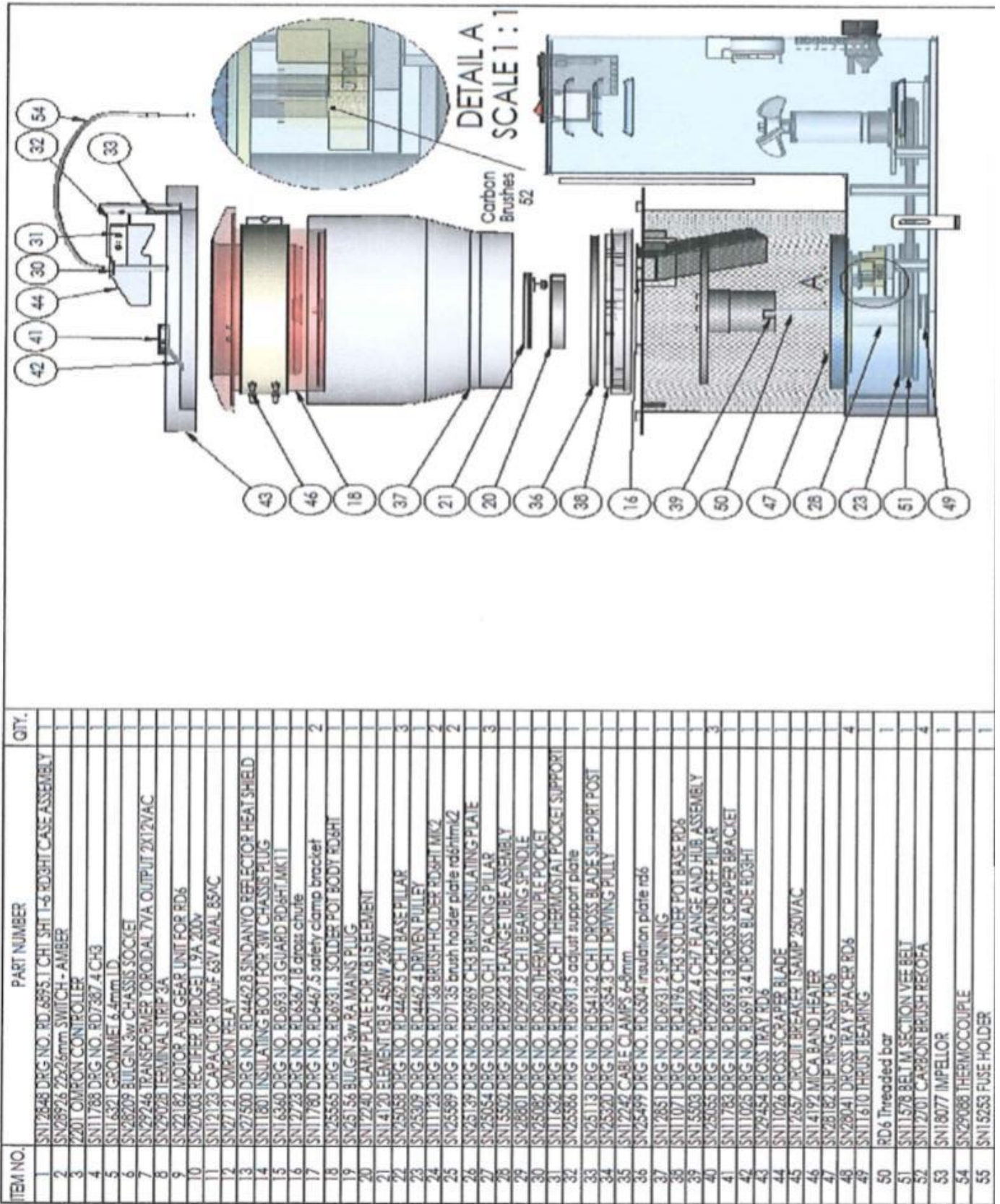
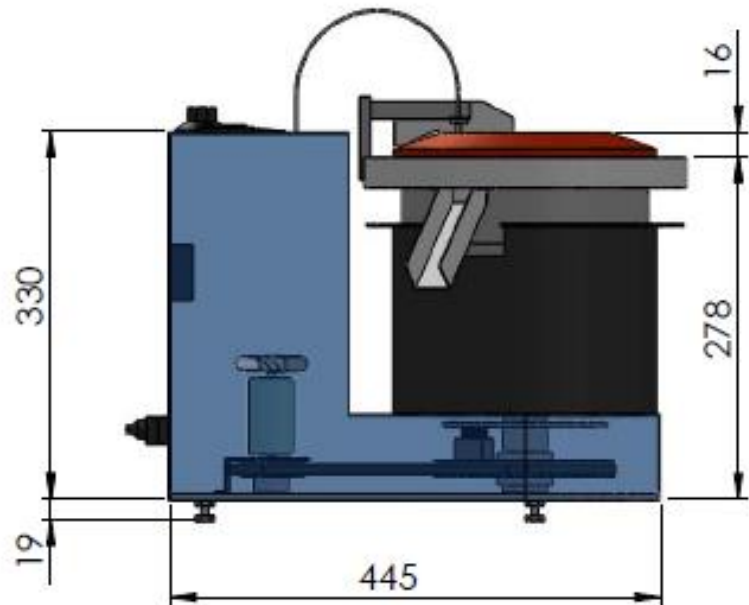
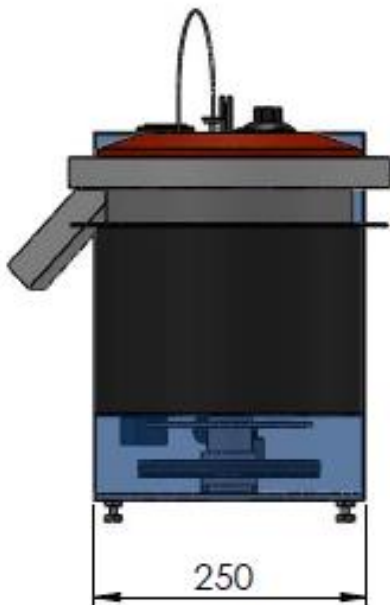
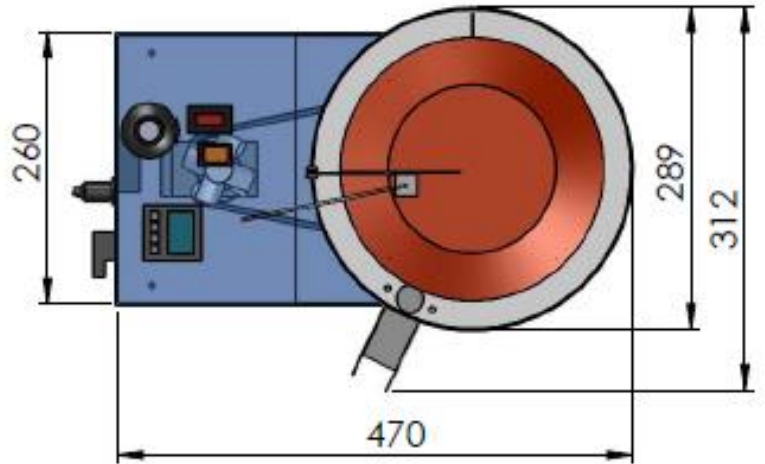
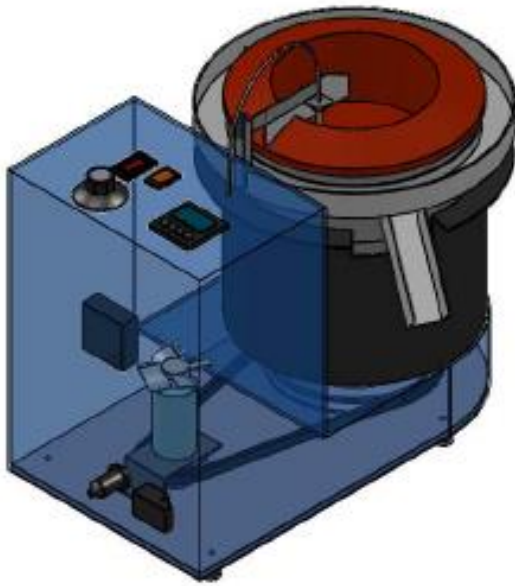


Schéma électrique du modèle RD6 :





Dimensions du modèle RD6



Notre société

Notre savoir-faire vous accompagne depuis plus de 100 ans.

Nous servons plus d'un millier d'entreprises chaque année tous secteurs confondus et leur permettons de disposer d'outils de travail adaptés à leur activité.

Nous proposons des solutions standards ou concevons des projets sur-mesure adaptés aux environnements et aux problématiques de nos clients.

Notre domaine d'expertise s'étend sur 4 catégories principales de produits :



Notre offre



Fabrication française

Nos produits sont fabriqués dans nos ateliers de Nanterre.
Nous nous appuyons aussi sur un réseau de fournisseurs et sous-traitants nationaux.



Produits durables

Des produits fiables dont nous maîtrisons la maintenance et la réparation pour une empreinte environnementale réduite.



Solutions sur mesure

Un projet spécifique, nous vous proposons une solution ad hoc.



Showroom

Présentation de nos produits et réalisation d'essais sur échantillons.



Devis en ligne

Cliquez sur les produits qui vous intéressent, nous vous adressons un devis dans la demi-journée.



Livraison express

Un stock important de plus de 1000 références nous permettant de vous livrer sous 48h pour la plupart de nos produits.



Paiement sécurisé

Possibilité de règlements par Paypal, CB, Visa, MasterCard...



Service technique à votre disposition

Aide au montage, SAV, télédiagnostic.