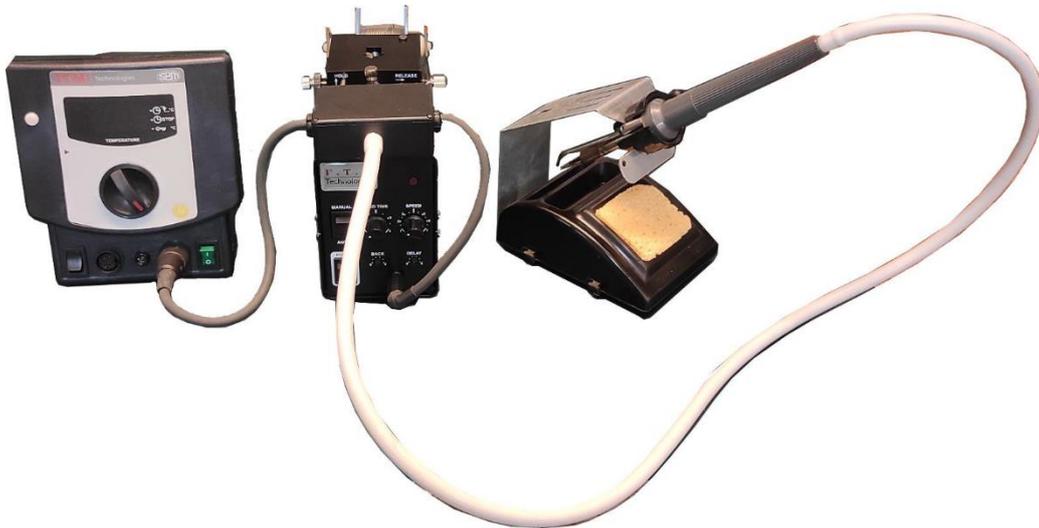


NOTICE D'UTILISATION KIT AVANCE SOUDURE AUTOMATIQUE



Cher client,

Vous venez de faire l'acquisition d'un produit FTM Technologies. Nous vous remercions de votre confiance. Veuillez lire attentivement cette notice avant d'utiliser votre matériel.

1. Produits couverts par la notice
2. Description technique des produits
3. Recommandations de sécurité
4. Installation/montage du matériel
5. Mise en marche et fonctionnement
6. Entretien et maintenance
7. Pièces de rechanges, consommables
8. Garantie

Pour toute information, 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

1. PRODUITS COUVERTS PAR LA NOTICE

Boîtier de régulation 101DC
Fer 80 W avec bouton poussoir
Système d'amenée soudure FD-100

2. DESCRIPTION TECHNIQUE DES PRODUITS

Boîtier de régulation 101 DC :

- ALIMENTATION SECTEUR 230 V 50/60 Hz
- TRANSFORMATEUR DE SECURITE 50 VA ou 160VA
- REGULATION PAR MICROPROCESSEUR
- PUISSANCE DU FER : 80 W en 24 V
- PRECISION DE LA REGULATION ± 2 °C
- AFFICHAGE NUMERIQUE PRECISION ± 1 °C
- TEMPERATURE REGLABLE EN CONTINU DE 100 à 510 °C

Les matériels décrits ci-après sont prévus pour assurer des travaux de soudage faisant intervenir un métal d'apport à bas point de fusion situé entre 150 et 400 °C.

Le boîtier de régulation 101DC est piloté par microprocesseur et a été conçu pour répondre aux exigences de la production, des travaux de laboratoire ou de la réparation.

La panne est maintenue à sa température de consigne (entre 50 et 510 °C) par une électronique élaborée. Grâce à un capteur de température situé près de la pointe de la panne la valeur de consigne est atteinte avec précision.

La sécurité de l'utilisateur est assurée sous 24 V par un transformateur à double isolation éprouvée sous 4000 V.

La commutation à 0 volts intégrée dans l'électronique de l'appareil permet de souder en toute sécurité les composants sensibles (CMOS, FET) en supprimant les pics de tension transitoires.

Une borne d'équilibrage des potentiels permet de relier la panne du fer à souder à une masse au choix de l'utilisateur. La série SEMDATA Control permet également une interaction avec le programme, telle que :

- Une mise en veille automatique du fer s'il n'est pas utilisé durant une demi-heure.
- Un arrêt automatique de la chauffe du fer s'il n'est pas utilisé durant une heure.
- Un verrouillage de la température avec un code d'accès.

Tous nos appareils sont livrés en version antistatique.

Boîtier d'avance soudure :

- ALIMENTATION SECTEUR 230 V 50 Hz
- VITESSE D'ALIMENTATION : 6-22mm/sec
- TEMPS D'ALIMENTATION EN MODE AUTO : 0-4 sec
- DIAMETRE DE FIL APPLICABLE : 0,5 à 1 mm

3. RECOMMANDATIONS DE SECURITE

Cet appareil n'est pas prévu pour être utilisé par des personnes (y compris les enfants) dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites ; ou des personnes dénuées d'expérience ou de

connaissance, sauf si elles ont pu bénéficier, par l'intermédiaire d'une personne responsable de leur sécurité, d'une surveillance ou d'instructions préalables concernant l'utilisation de l'appareil. Il convient de surveiller les enfants pour s'assurer qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.

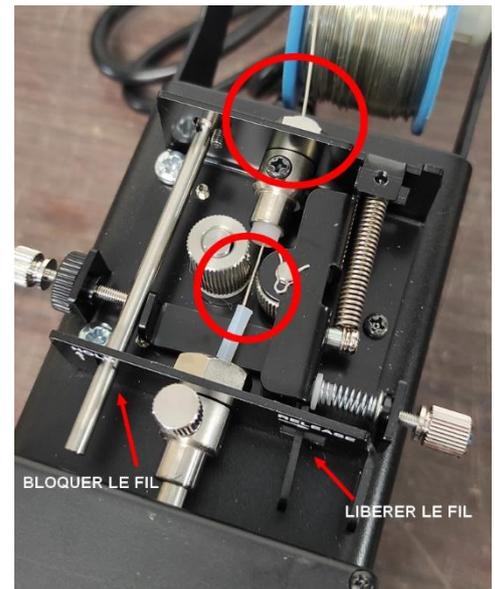
4. INSTALLATION/MONTAGE DU MATERIEL

Le matériel est livré monté et réglé pour une utilisation immédiate. Relier le boîtier de régulation au système d'amenée soudure.

Changement de la bobine de soudure

Le remplacement du consommable doit être effectué à froid et le système d'amenée soudure ne doit pas être relié au boîtier de régulation.

Dévisser le capot et enlever le guide fil situé sur le fer avec la clé Allen fournie. Débloquer le fil en appuyant sur Release puis enlever la bobine. Placer la nouvelle bobine sur la tige et insérer le fil. S'aider d'une pince fine pour guider le fil correctement si besoin et bloquer en appuyant sur Hold. Allumer le système d'amenée soudure en mode Manuel. Appuyer sur le bouton du fer en continu jusqu'à ce que le fil sorte d'environ 10 cm. Remettre le guide fil. Ajuster celui-ci en fonction de la panne.



5. MISE EN MARCHÉ ET FONCTIONNEMENT

Pour le boîtier de régulation 101DC

Température de consigne en paramètre usine : 370°C

Consigne de la température avec affichage numérique

Tourner le potentiomètre de façade vers la gauche ou vers la droite. La température que l'on veut consigner apparaît et un point lumineux à droite de l'afficheur se met à clignoter. La valeur affichée suit en temps réel le mouvement que vous imprimez au potentiomètre. Une fois la valeur souhaitée atteinte, elle sera prise en compte 3 secondes après l'arrêt du mouvement. Le point lumineux cessera de clignoter et la valeur réelle de la température du fer s'affichera. La LED verte suit la fréquence de chauffe.

Important : Après l'auto-diagnostic les segments lumineux correspondants à "VEILLE", "ARRêt", "VERrouillage" s'éclairent s'ils sont en service. Si la température est verrouillée par un code, "VER" apparaît momentanément dès que l'on tourne le potentiomètre.

Lecture de la consigne de la température

- Appuyer sur le bouton à gauche de l'afficheur de température. La valeur de consigne apparaît avec le petit point clignotant à droite.

Les fonctionnalités de veille et / ou arrêt automatique sont désactivées en paramètre usine. Il est déconseillé de les activer lors de l'utilisation du kit avance soudure.

Programmation de la veille et / ou de l'arrêt automatique

- Appuyer sur le bouton à gauche de l'afficheur et le maintenir ainsi environ 5 secondes jusqu'à l'apparition de "VEI" alternant avec "0". Relâcher le bouton. Tourner le potentiomètre vers la moitié droite du cadran pour obtenir "VEI" alternant avec "1".

La mise en veille est programmée. Si le fer reste inutilisé durant une période supérieure à 30 mn, la température du fer chute à 150°C. L'extrémité de la panne sera protégée par l'étain solidifié.

- Appuyer une fois (coup bref de 0.5 seconde) sur le bouton "ARR" apparaît alternant avec "0". Tourner le potentiomètre vers la moitié droite du cadran pour obtenir "ARR" alternant avec "1". L'arrêt automatique est programmé. Le fer cessera de chauffer automatiquement si ce dernier n'est pas utilisé durant une heure.

- Appuyer encore une fois sur le bouton, l'affichage indiquera à nouveau la température réelle du fer.

Nota : en mode programmation, si l'on ne touche pas au potentiomètre, on peut, par des appuis successifs sur le bouton, seulement contrôler les paramètres utilisés sans les modifier.

-Lorsque le fer est en veille ou à l'arrêt, appuyer sur le bouton pour relancer le fonctionnement normal.

Suppression de la veille et / ou de l'arrêt automatique

Même processus que ci-dessus en entrant le paramètre "0" au lieu de "1", ceci en tournant le potentiomètre vers la moitié gauche du cadran.

Programmation du verrouillage de la température

Mémoriser la valeur de consigne souhaitée (*voir Consigne de la température*)

Appuyer sur le bouton à gauche de l'afficheur et le maintenir ainsi environ 10 secondes jusqu'à l'apparition de "VER" alternant avec "0". Relâcher le bouton. Tourner le potentiomètre vers la droite pour obtenir "VER" alternant avec "1". Valider le verrouillage en appuyant une fois sur le bouton. Le mot "Cod" apparaît alternant avec "- - -". Choisir un numéro de code secret entre 0 et 100 en tournant le potentiomètre vers la gauche ou vers la droite. Une fois le choix effectué, le mémoriser en appuyant une fois sur le bouton.

Le terme "VER" apparaîtra dès que l'on touchera au potentiomètre.

Prendre soin de noter le numéro secret. (en cas d'oubli du numéro secret, contactez votre revendeur ou joindre le service SAV). Lors des prochaines programmations, si vous validez sans indiquer de nouveau code, la station gardera l'ancien en mémoire.

Suppression du verrouillage de la température

Appuyer sur le bouton à gauche de l'afficheur et le maintenir ainsi environ 10 secondes jusqu'à l'apparition des lettres "Cod" alternant avec "- - -". Relâcher le bouton. Entrer le code secret en tournant le potentiomètre vers la gauche ou vers la droite. Valider le code en appuyant sur le bouton. Le terme "VER" alternant avec "1" s'affiche. Tourner le potentiomètre vers la gauche pour obtenir "VER" alternant avec "0".

Valider en appuyant une fois sur le bouton. L'affichage indiquera à nouveau la température du fer.

Réglage de l'offset sur fer

Appuyer sur le bouton à gauche de l'afficheur de température et le maintenir environ 20 à 25 secondes, vous devez voir défiler ceci :

VEI

ARR

VER

OFF, à ce moment tourner le bouton vers la gauche si vous voulez retirer des degrés, ou tourner à droite si vous voulez ajouter des degrés à l'afficheur.

Exemple : vous avez testé au bout de la panne une température de 250 °C et l'afficheur affiche 230 °C , vous tournez donc le bouton vers la droite pour afficher +20 , appuyer une fois sur le bouton , la température affichée sera égale à celle de la panne.

Pour obtenir une bonne soudure la température de la panne sera correctement réglée en fonction du type de pièces à souder.

Si la température de fusion est trop basse la soudure ne "mouillera" pas et l'on risquera d'obtenir un joint "collé".

Si la température est trop élevée le décapant brûlera très vite et l'on obtiendra une soudure "sèche" voire oxydée ou pire le composant pourra être endommagé.

Voir ci-dessous les températures moyennes utilisées couramment dans les industries de l'électronique (soudure 60/40, 63/37, et sans plomb). Ces températures peuvent varier suivant le type de soudure.

- 220°C (400°F) à 230°C Point de fusion moyen de la soudure
- 320°C (600°F) Température normale pour petites soldures
- 370°C (700°F) Température couramment utilisée en production
- 420°C (788°F) Température utilisée pour les grosses soldures

Assurer un étamage régulier de la panne. Veiller à ce que la panne soit bien étamée lors de la mise hors service de l'appareil.

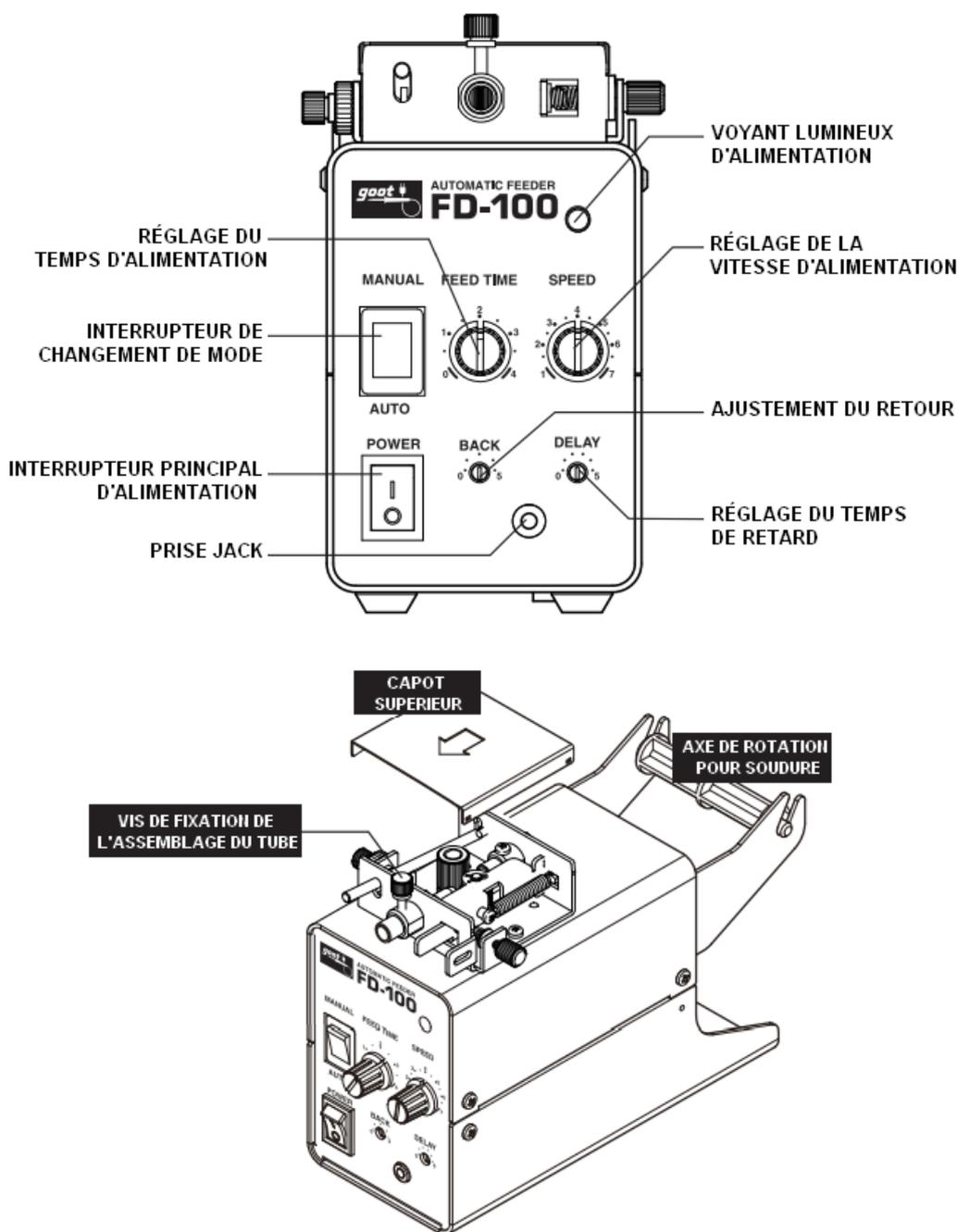
Utiliser une éponge humide ou métallique pour essuyer la panne. Retirer et nettoyer la panne régulièrement (minimum une fois par semaine).

Remplacement de la panne : Desserrer la vis située à l'extrémité de l'élément chauffant. Retirer la calamine se trouvant éventuellement dans le chauffant. Remonter la nouvelle panne et visser de nouveau la vis.

Pour votre sécurité et la garantie de votre appareil ne pas tenter d'ouvrir le boîtier ou de réparer les circuits électriques extérieurs. Le fer à souder doit être posé sur son repose-fer au repos.

ATTENTION : LE FER NE DOIT PAS ETRE UTILISE EN POSITION VERTICALE

Pour le système d'amenée soudure FD-100



! Assurez-vous que la machine est mise à la terre en tout temps pour éviter les chocs électriques.

6. ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Pannes

L'opération de changement de panne s'effectue très facilement. En desserrant sa vis de fixation, la panne s'extrait aisément de son logement.

Panne longue durée

Même si la panne longue durée assure, grâce à son triple revêtement, une longévité considérablement accrue, une excellente précision de soudage et une bonne tenue de chauffe, il est cependant nécessaire de respecter des conditions optimales d'utilisation :

- n'utiliser ni lime ni abrasif,
 - assurer un **ré-étamage fréquent**,
 - toujours en assurer la propreté par essuyage fréquent sur une éponge humide,
 - éviter de maintenir le fer sous tension lors d'interruption prolongée des opérations de soudage, la chauffe de la panne
- Longue durée sans ré-étamage pouvant entraîner l'altération des couches supérieures du revêtement et la mise à nu du dépôt ferreux, d'où un risque d'oxydation. La durée de vie de l'élément chauffant en sera améliorée.

Pièces diverses

Toutes les pièces composant le fer peuvent vous être fournies sur demande.
Les vis sont livrables par 10 pièces de chaque sorte.

8. GARANTIE

Tous les ensembles sont garantis 1 an pièces et main-d'œuvre pour autant que vous ayez utilisé le produit conformément à sa destination et aux instructions du mode d'emploi. Pour la mise en œuvre de cette garantie, vous aurez à joindre la photocopie de la facture originale précisant la date d'achat.

Attention : l'élément chauffant est garanti 6 mois

Exclusions de garantie :

- modification ou altération du document ci-dessus,
- type et/ou numéro de série du produit rendu non identifiable,
- interventions sur le produit effectuées par une personne quelconque non autorisée,
- dommage causé par une cause extérieure à l'appareil et notamment par foudre, incendie, dégâts d'eau ou négligence,
- modification ou adaptation du produit.

La garantie ne couvre pas la détérioration des accessoires et des pièces détachées de consommation usuelle.

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...



Facilités de paiement

Etalez vos paiements grâce nos formules en LOA (location avec option d'achat) avec notre partenaire BNP Paribas.



Service technique à votre disposition

Aide au montage, SAV, télédiagnostic.