

Manuel utilisateur et entretien

Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D

Nous vous remercions d'avoir choisi les produits Tiger Process®.

Lisez attentivement ce manuel avant toute installation et utilisation de votre dévidoir, il contient des informations importantes sur la mise en route de votre machine.

Ce matériel est certifié CE. Tiger Process® est une marque déposée et propriété de Européennes de Technique, (43), France.

1 - Principe et domaines d'application.

Le cadenceur alternatif à vitesse variable synergique type TP1002 et TP1002 D a pour but de reproduire à grande vitesse ou à petite vitesse le mouvement de la main du soudeur pour libérer celle-ci, d'éliminer un mouvement pénible à reproduire toute une journée et d'accroître la productivité.

a. Principe.

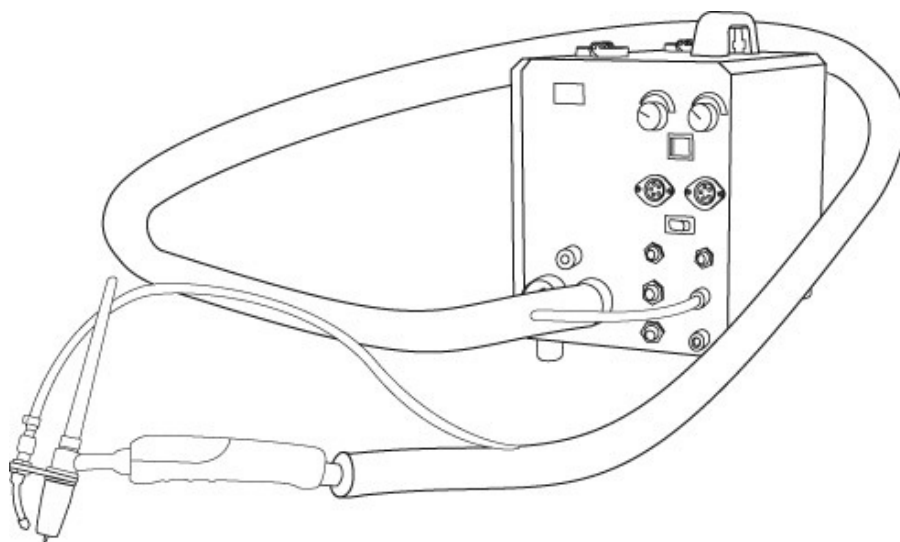
On dévide un fil froid à vitesse constante qui dans le même temps effectue un mouvement de va et vient. Ces deux mouvements associés permettent d'obtenir la formation de gouttes de métal très régulières, optimisant ainsi la qualité et la quantité de métal déposé. Ce principe est protégé par un Brevet.

b. Domaines d'application.

Le Tiger Process® peut-être utilisé dans toutes les applications TIG :

- manuelle, automatique, orbitale, robotique.
- sur tôle mince, épaisse, tuyauterie, rechargement.

Il peut se substituer au MIG dans certaines applications tout en conservant le meilleur rendement.



Garantie page 10

TIGER
PROCESS

Le Garay - 43800 Chamalières-sur-Loire - France - <http://www.tigerprocess.com>
Tél. : +33 (0)4 71 01 34 34 - fax +33 (0)4 71 01 34 35

Manuel utilisateur et entretien

Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D

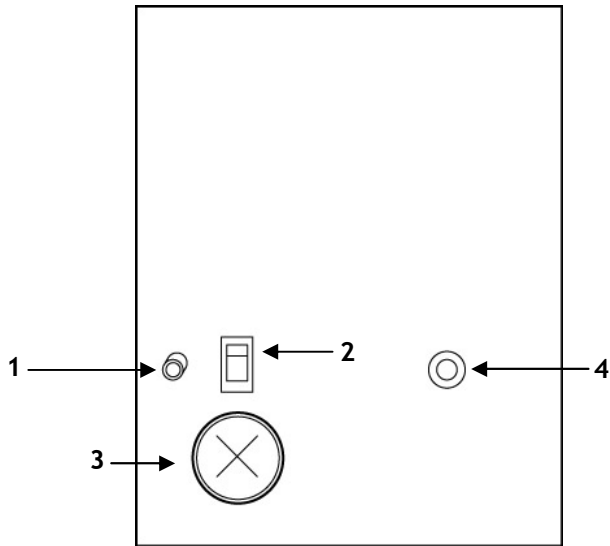


Fig.9

Plaque arrière : standard à tous les modèles.

- 1 - fusible (modèle TP 1002 D)
- 2 - marche/arrêt
- 3 - faisceau
- 4 - entrée fil d'apport par support chariot

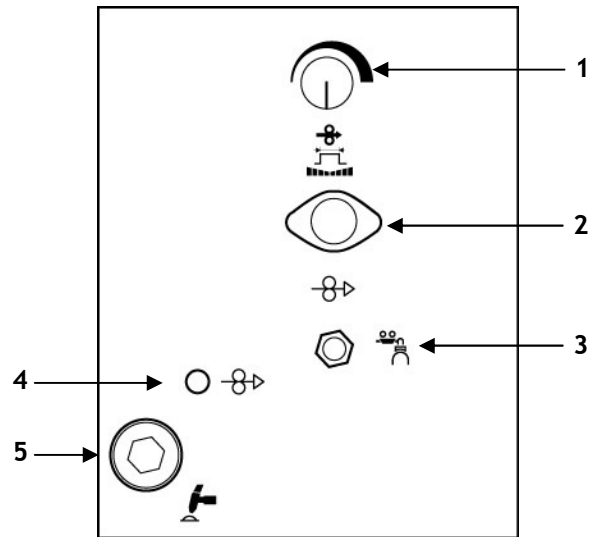


Fig.10

Plaque avant TP 1001

- 1 - potentiomètre de réglage synergique et avance de fil
- 2 - contact gâchette torche dévidoir
- 3 - sortie gaz
- 4 - raccord passage fil
- 5 - 1/4 de tour torche dévidoir

Caractéristiques	TP 1001	TP 1002	TP 1002 D
Alimentation	24 Vac	24 Vac	24 Vac
Puissance	100 VA	100 VA	100 VA
Poids	Env. 23 Kg	Env. 23 Kg	Env. 25 Kg
Dimensions (lxLxp)	480x252x370	480x252x370	480x252x370

Note :

sur modèles monomoteur : TP 1002 et TP 1002 D, possibilité de monter une torche à potentiomètre, les modèles TP 1002 D sont livrés avec un sachet contenant la connectique pour la double torche.



Manuel utilisateur et entretien

Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D

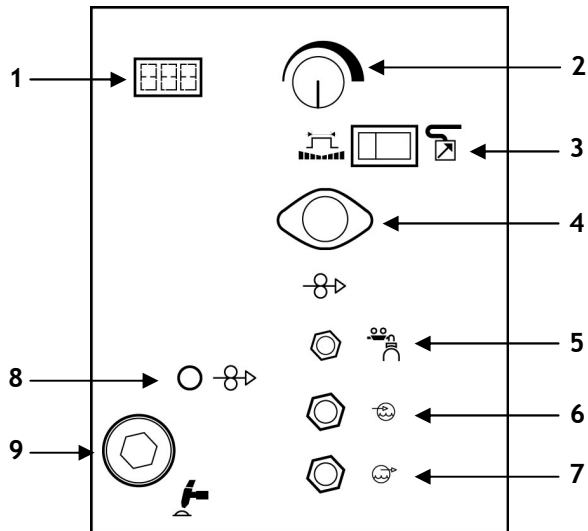


Fig.11

Plaque avant TP 1002

- 1 - écran digital
- 2 - potentiomètre de réglage synergique et avance fil
- 3 - interrupteur pour choix : Potentiomètre en façade ou potentiomètre sur torche pour cadence et synergie
- 4 - contact gâchette torche dévidoir
- 5 - sortie gaz
- 6 - entrée eau
- 7 - sortie eau
- 8 - raccord passage fil
- 9 - 1/4 de tour torche dévidoir

Ci-dessous branchement pour torche potentiomètre

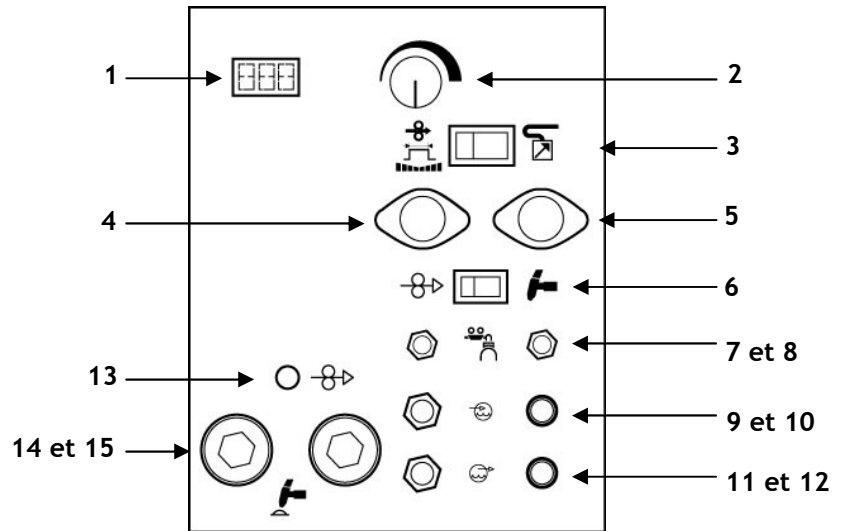
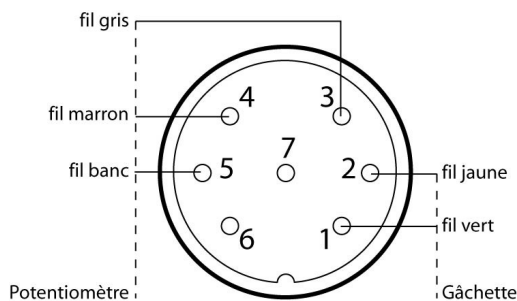




Fig.12

Plaque avant TP 1002 D

- 1 - écran digital
- 2 - potentiomètre de réglage synergique et avance fil
- 3 - interrupteur pour choix : Potentiomètre en façade ou potentiomètre sur torche pour cadence et synergie
- 4 - contact gâchette torche dévidoir
- 5 - contact gâchette torche manuelle (*entre 1 et 2 sur la prise*)
- 6 - interrupteur pour choix : mise en route procédé dévidoir  ou mise en route torche manuelle * 
- 7 - sortie gaz
- 8 - sortie gaz torche manuelle
- 9 - entrée eau
- 10 - raccord rapide entrée eau torche manuelle
- 11 - sortie eau
- 12 - raccord rapide sortie eau torche manuelle
- 13 - raccord passage fil
- 14 - 1/4 de tour torche dévidoir
- 15 - 1/4 de tour torche manuelle

* ATTENTION : si il n'y a pas de torche manuelle faire un pont pour l'eau sur 10 et 12.



Manuel utilisateur et entretien

Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D

2 - Mise en route du matériel

a. Installation du faisceau

Brancher l'extrémité du faisceau sur la face avant de votre générateur, après avoir monté les raccords correspondants à la marque de votre source (tuyaux, eau, gaz et 1/4 de tour, prise gâchette).

b. Branchement gâchette et alimentation 24 V

1- brancher le fil section 2x0.5 repéré gâchette au contact gâchette de votre générateur.
2- brancher le fil section 2x1.0 repéré 24 Vac à un transformateur 24 V alternatif 100 VA.

c. Installation de la torche et du guide fil.

1- effectuer le branchement sur la face avant du TP 1002 ou TP 1002 D de la canalisation eau, gaz, de la prise gâchette et du 1/4 de tour.

2- voir fig.12 repère 5 : brancher fil contact gâchette entre 1 et 2. *Uniquement pour TP 1002 D.*

3- après avoir inséré votre guide fil dans la gaine de transport,

laisser dépasser celui-ci de 30 mm et l'insérer dans le cône de serrage (livré avec le guide fil). Ensuite, introduire l'ensemble guide fil + cône de serrage à l'intérieur du raccord sur la face avant du TP 1002 ou TP 1002 D (fig.1) puis bloquer.

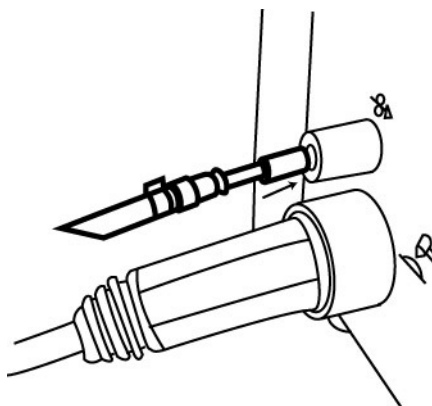


Fig.1

4- couper votre guide fil à la bonne longueur selon les instructions suivantes. Cette opération est très importante pour le bon fonctionnement du dévidage :

- allonger la torche de manière à ce qu'elle soit bien droite puis tirer sur le guide fil pour s'assurer qu'il est bien bloqué au départ (fig.1).

- pousser le guide fil pour que celui-ci soit en pression et couper à 20 mm de la face avant du raccord (fig.2).

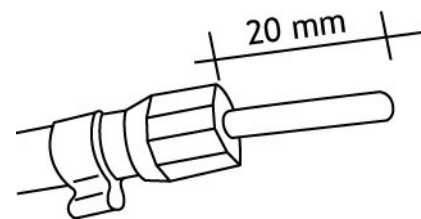


Fig.2

5- monter les pièces de tête de torche : pince, support de buse, bague tournante en Téflon, buse, canne universelle, ...

Régler la pointe du tungstène afin qu'il dépasse de 5 mm de la buse (fig.3).

6- régler la canne (fig.3).

Le bout de la canne doit se trouver sur le même plan que la face avant de la buse et décoller à 2 mm de la porcelaine pour éviter le passage de la chaleur de la céramique au pas de vis où vient se loger le guide fil (fig.4).

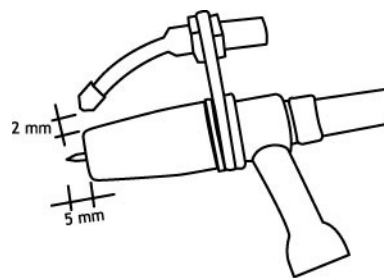
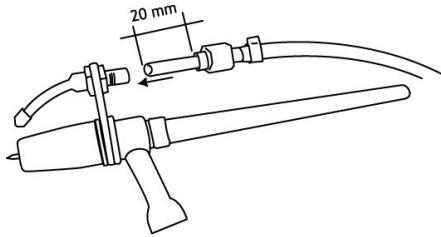


Fig.3

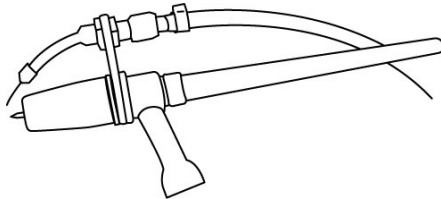
TIGER
PROCESS

Manuel utilisateur et entretien

Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D



Mise en place du guide fil.



Torche finie.

Fig.4

d. Passage du fil.

Attention : avant toute manipulation de cette partie de la machine, veuillez vous assurer que le commutateur marche/arrêt soit en position arrêt.

- monter vos galets au diamètre du fil à dévider. Découpler la bielle de l'excentrique (fig.5). Introduire le fil jusqu'à l'entrée de la platine, ensuite le faire glisser à l'intérieur de celle-ci dans les différents tubes prévus à cet effet

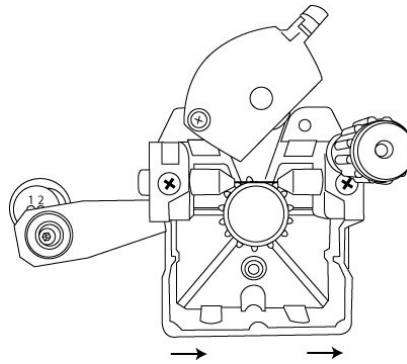


Fig.5

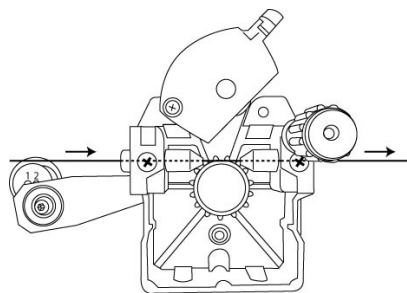


Fig.6

- poussez la platine découplée de la bielle vers la face avant du dévidoir (fig.5), maintenez le en pression, faire glisser le fil à la main sur 1 m environ (fig.6) et bloquer les galets (fig.7), re-coupler la bielle

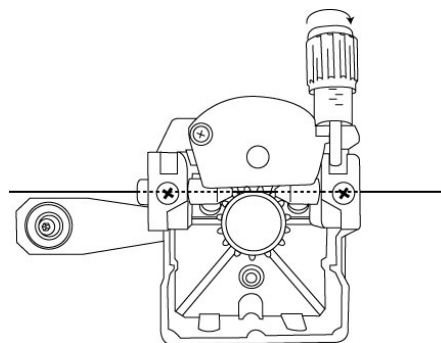


Fig.7

e. Mise en marche.

L'interrupteur marche/arrêt se situe sur la face arrière du dévidoir, mettre l'interrupteur en position marche.

3 - Fonctionnement

a- Utilisation de la gâchette.

- exercer une pression sur la gâchette et la maintenir pour amorcer le courant de soudage.
- relâcher la gâchette pour obtenir l'arrivée du fil d'apport.
- réexercer (si besoin) une pression brève sur la gâchette pour arrêter l'arrivée du fil d'apport sans arrêter le courant de soudage (claquette).
- pour obtenir de nouveau le fil d'apport refaire une brève pression sur la gâchette.
- pour arrêt complet du fil d'apport et du courant de soudage, exercez une pression continue et maintenir celle-ci jusqu'à arrêt du système.



Manuel utilisateur et entretien

Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D

b - Choix du diamètre de fil et choix de la course de bielle.

Matière	Epaisseur	Diamètre fil	Position de la bielle
Inox/Fe	0.5 à 3.0 mm	0.6 mm	1
Inox/Fe	4.0 à 8.0 mm	0.8 mm	1
Aluminium	1.0 à 8.0 mm	1.0 mm	2
Aluminium	8.0 et plus mm	1.2 mm	2

Pour régler la course de la bielle, vous devez dévisser celle-ci.

Dessous se situe un excentrique numéroté (fig.8). Il vous suffit de visser la bielle sur le numéro qui correspond à la course que celle-ci devra adopter selon votre application.

Sur modèle TP 1002 et TP 1002 D, pour affiner le réglage servez-vous du potentiomètre en façade ou du potentiomètre de la torche.

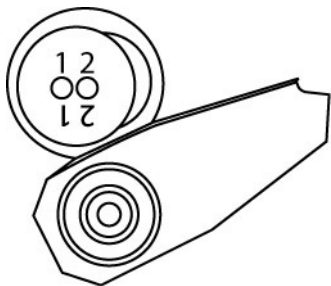


Fig.8

4 - Entretien et mauvais fonctionnement possible

a - Entretien.

Soufflez régulièrement votre guide fil ainsi que la platine de dévidage.

b - Mauvais fonctionnement possible.

Le fil ne se dévide pas :

- vérifiez que l'interrupteur général soit en position marche,
- vérifiez que le fusible se trouvant sur la carte dans la machine fonctionne. Dans le cas contraire, remplacez-le,
- vérifiez le bon diamètre intérieur de votre guide fil,
- vérifiez l'embout du guide fil qui doit avoir un diamètre de perçage supérieur de 0.2 mm au diamètre du fil pour l'inox et 0.4 mm pour l'aluminium,
- vérifiez que vous avez bien coupé le guide fil à la bonne longueur,
- contrôlez l'intérieur de votre canne et vérifiez que celle-ci ne soit pas obturée par des morceaux de métal ou du dépôt d'Aluminium.



Manuel utilisateur et entretien

Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D

5 - Conformité.

Déclaration de conformité.

Tiger Process® SAS - Européennes de techniques, Le Garay, 43800 Chamalières-sur-Loire, France.

Déclare ci-après que le cadenceur alternatif à vitesse variable de dévidage de fil froid pour soudage TIG modèles : TP 1001, TP 1002 et TP 1002 D décrites dans ce manuel, sont fabriqués conformément aux normes :

- Compatibilité électromagnétique EN 50199
- Directive CEE CEM 89/336/CEE Modifié 93/68
- Directive CEE DBT 72/23/CEE
- Directive machine CEE 89/392/CEE modifiée successivement 91/368-93/44-93/68



■ Votre produit Tiger Process® a été conçu et fabriqué avec des matériaux et composants de haute qualité, susceptibles d'être recyclés et réutilisés. Ce symbole signifie que les appareils électriques et électroniques, lorsqu'ils sont arrivés en fin de vie, doivent être éliminés séparément des ordures ménagères. Veuillez rapporter cet appareil à la déchetterie communale ou à un centre de recyclage. Vous contribuez ainsi à la préservation de l'environnement.



Le Garay - 43800 Chamalières-sur-Loire - France - <http://www.tigerprocess.com>
Tél. : +33 (0)4 71 01 34 34 - fax +33 (0)4 71 01 34 35

Manuel utilisateur et entretien

Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D

6. Consignes de sécurité

Avant de commencer toutes opérations, assurez-vous d'avoir bien lu et bien compris ce manuel.

N'apportez pas de modification et n'effectuez pas d'opération de maintenance si elles ne sont pas indiquées dans ce manuel.

Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés aux personnes ou aux objets en cas de non-respect ou de mise en pratique incorrecte des instructions de ce manuel.

Prière de consulter du personnel qualifié en cas de doute ou de problème sur l'utilisation de l'installation, même si elle n'est pas décrite ici.

1 - protection individuelle et de l'entourage.

Le procédé de soudage constitue une source nocive de radiation, de bruit, de chaleur et d'émanations gazeuses.

Porter des vêtements de protection afin de protéger la peau contre les rayons de l'arc, les projections ou contre le métal incandescent. Les vêtements portés doivent couvrir l'ensemble du corps et : être en bon état, être ignifuges, être isolants et secs, coller au corps et ne pas avoir de revers.

Toujours porter des chaussures conformes aux normes de sécurité. Toujours utiliser des gants conformes aux normes et en mesure de garantir l'isolation électrique et thermique.

Installer une cloison de séparation ignifuge afin de protéger la zone de soudage des rayons, projections et déchets incandescents. Rappeler aux personnes dans la zone de soudage de ne fixer ni les rayons de l'arc, ni les pièces

incandescentes et de porter des vêtements de protection.

Utiliser un casque avec des protections latérales pour le visage et un filtre de protection adéquat pour les yeux (au moins NR10 ou supérieur).

Toujours porter des lunettes de sécurité avec des coques latérales, particulièrement lors du nettoyage manuel ou mécanique des cordons de soudage. Ne pas utiliser de lentilles de contact.

Utiliser un casque contre le bruit si le procédé de soudage atteint un niveau de bruit dangereux. Si le niveau sonore dépasse les limites prescrites par la loi, délimiter la zone de travail et s'assurer que les personnes qui y accèdent portent un casque ou des bouchons de protection.

Veiller à ce que les mains, les cheveux, les vêtements, les outils... ne soient pas en contact avec des pièces en mouvement tels que : galets, arbres, bobines de fil, engrenages. Ne pas toucher les galets lorsque le dévidage du fil est activé.



Manuel utilisateur et entretien

Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D

L'installation ne doit absolument pas être modifiée. Ôter les dispositifs de protection sur les dévidoirs est extrêmement dangereux et décharge le fabricant de toutes responsabilités en cas d'accident ou de dommages sur des personnes ou sur des biens. Toujours laisser les panneaux latéraux fermés durant les opérations de soudage. Ne pas approcher la tête de la torche TIG durant le chargement et l'avancement du fil. Le fil en sortant peut provoquer des blessures graves aux mains, au visage et aux yeux. Eviter de toucher les pièces qui viennent d'être soudées car la forte chaleur pourrait provoquer des brûlures graves. S'assurer que la torche est froide avant d'intervenir dessus ou d'effectuer une opération d'entretien quelconque.

S'assurer que le groupe de refroidissement est éteint avant de déconnecter les tuyaux de circulation du liquide réfrigérant. Le liquide chaud en sortie pourrait provoquer des brûlures graves. Avoir à disposition une trousse de secours. Ne pas sous-estimer les brûlures ou les blessures. Avant de quitter un poste de travail sécuriser la zone afin d'empêcher tout risque d'accident ou de dommages aux personnes ou aux biens.

2 - protection contre les fumées et les gaz.

Les fumées, les gaz et les poussières produits par le procédé de soudage peuvent être nocifs pour la santé. Les fumées qui se dégagent durant le processus de soudage dans certaines circonstances

provoquer le cancer ou nuire au fœtus chez les femmes enceintes. Veillez à ne pas être en contact avec les gaz et fumées de soudage. Prévoir une ventilation adéquate dans la zone de travail et ne pas laisser d'opérateur seul dans un local de petite dimension. Ne pas utiliser d'oxygène pour la ventilation. La quantité et le niveau de risque des fumées produites dépendent du métal de base utilisé, du métal d'apport et des substances éventuelles utilisées pour nettoyer et dégraisser les pièces à souder. Suivre attentivement les instructions du fabricant et les fiches techniques correspondantes. Ne pas effectuer d'opération de soudage à proximité d'ateliers de dégraissage ou de peinture. Placer les bouteilles de gaz dans des endroits ouverts ou dans un local bien aéré.



Manuel utilisateur et entretien

Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D

7 - Garantie.

Le dévidoir est garanti 6 mois pièces et main d'œuvre, en condition d'utilisation normale. Les torches ne sont pas garanties (sous réserve d'expertise).

A remplir par le possesseur du matériel :

Type de dévidoir :

N° de série du dévidoir :

Année de fabrication :

Pour valider la garantie auprès du constructeur, merci de renvoyer ce coupon dûment rempli à :



Tiger Process - Le Garay - 43800 Chamalières-sur-Loire - France

Raison sociale :

Adresse :

Code postal :

Ville :

Pays :

Téléphone :

Fax :

Type de dévidoir :

N° de série du dévidoir :

Année de fabrication :



Le Garay - 43800 Chamalières-sur-Loire - France - <http://www.tigerprocess.com>
Tél. : +33 (0)4 71 01 34 34 - fax +33 (0)4 71 01 34 35

Manuel utilisateur et entretien
Dévidoir TP 1001, TP 1002, TP 1002 D



ERROR: stackunderflow
OFFENDING COMMAND: ~

STACK: