

Manuel Rabbit 165

Manuel 2003-09-03

Règles générales

- 1. L'appareil en général**
- 2. Caractéristiques**
- 3. Installation et utilisation**
- 4. Dates techniques**
- 5. Entretien et correction d'anomalies**
- 6. Liste des pièces détachées**

RÈGLES GÉNÉRALES

Les opérations de soudage peuvent provoquer des problèmes graves de santé pour le soudeur et son entourage. Afin d'éviter accident de travail, prière de se tenir aux règles suivants.
Isolez l'endroit de travail avec un écran spécial et si possible utilisez cette place uniquement pour souder.
Protégez le corps avec des vêtements spéciaux (écran, gants, bottes,...)

- Les vêtements doivent être ajustés et ne peuvent avoir de poches.
- Portez des bottes en caoutchouc afin d'être suffisamment isolé
- Evitez les fumées de gaz en employant des métaux purs qui ne s'oxydent pas ou non traités
- L'emploi d'une hotte spéciale est recommandée pour une bonne ventilation

RÈGLES DE SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

- Evitez l'emploi de câbles endommagés et veuillez prévoir une bonne terre, afin d'éviter l'électrocution
- Ne roulez jamais la torche et les câbles autour de l'appareil
- Ne travaillez jamais dans un endroit humide sans prendre de précautions.
- Ne travaillez jamais lorsque le couvercle de l'appareil est enlevé, afin d'éviter des dégâts à l'appareil et de danger pour soi-même.

PRÉCAUTIONS D'INCENDIE

- Veillez qu'il y aie un extincteur à portée de la main et laissez le vérifier régulièrement
- Veillez à ce que l'appareil se trouve en position horizontale et contrôler la ventilation autour de l'appareil
- Prenez connaissance de toutes les règles de sécurité, lorsque vous soudez des containers et des produits inflammables.

La protection personnelle

Le soudage sous protection gazeuse provoque des émissions de rayons ultraviolets (UV) et infrarouges (IR). Ces rayons doivent être éliminés par des mesures de protection adéquates

Protection des yeux

Il est nécessaire de travailler avec des filtres pour les yeux conformes aux normes DIN 4647. Il faut adapter la protection à l'intensité des émissions de rayons ultraviolets.

Relation entre l'intensité de courant et	
Intensité de courant	Degrés de protection Numéro du verre
10 - 80 A	degré 10
90 - 400 A	degré 11 - 12
400 - A	degré 12 - 13

Protection de la tête

Il faut utiliser un masque de protection pour la tête, conforme aux normes DIN 4655. Le masque a l'avantage de protéger aussi contre le rayonnement latéral.

Protection du corps

Pour se protéger en particulier contre les rayons infrarouges , portez des habits assez épais pour offrir une protection suffisante. Des gants sont nécessaires pour protéger les mains.

**Après le soudage il est dangereux de regarder la soudure réalisée sans précautions.
Le métal émet encore toujours des UV et IR nuisibles .**

1. L'APPAREIL EN GENERAL

L'appareil de soudage Rabbit est un onduleur de grande qualité qui fournit d'excellents résultats dans des circonstances très exigeantes avec n'importe quel type d'électrode dans toutes les positions.

Cette source permet également le soudage sous protection gazeuse TIG, mais il n'est pas équipé de circuit de contrôle du gaz

Les particularités techniques reposent essentiellement sur le réglage du transformeur haute fréquence, qui permet dans toutes les conditions un contrôle simple et une charge optimale.

2. CHARACTERISTIQUES GENERALES

- Réglage continu du courant de soudage.
- Choix de la polarité par fiches embrochables.
- Filtre EMC du réseau
- 230V – 16 A
- Refroidissement par ventilateur.

3. INSTALLATION ET UTILISATION

3.1 Choix de l'emplacement

Les postes à redresseur du type « Rabbit » sont à ventilation forcée, ils est donc indispensable de choisir un emplacement garantissant une bonne aération du poste. Ne pas le placer à proximité d'une cloison (laisser un espacement d'au moins 50 cm) et veiller à laisser suffisamment dégagés les flancs frontaux au travers desquels arrive l'air frais. Eviter les endroits particulièrement chauds et ceux qui sont exposés aux poussières métalliques. Placez l'appareil où il y a une bonne ventilation.

3.2. Raccordement au réseau - Courant de service

L'appareil est prévu pour un réseau 220-230V monophasé.

Le fabricant ne peut pas être responsable pour le raccordement incorrect et ses causes subséquentes

3.3 Mise en service.

Si l'installation de l'utilisateur est déjà protégée par des fusibles, nous recommandons vivement que les vérifications ci dessus soient effectuées et que le bon état des fusibles soit contrôlé avant toute mise en route.

Utiliser, pour le branchement de cet appareil, un câble à trois conducteurs min. 2.5mm²:

- 2 pour les phases
- 1 pour la mise à la terre ou le neutre selon les prescriptions locales.

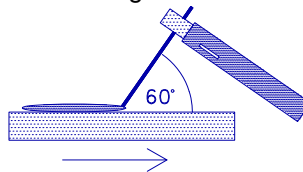
Réglage de l'intensité de soudage

Branchez la masse avec le pôle négatif de l'appareil et avec le matériel, après la pince porte-électrode sur le pôle positif. Ajustez le courant, voir aussi la table page suivante.

diamètre électrode	courant minimum	courant maximum
1.50	30	50
1.75	45	55
2.00	45	65
2.50	60	100
3.25	85	140
4.00	130	200

L'IGNITION D'ARC

Afin d'établir un arc, il suffit de toucher le matériel avec l'électrode. La longueur de l'arc se fait en écartant l'électrode de la pièce tout en gardant un angle de 60 °.



5. Données techniques

5.1. SCHEMA ELECTRIQUE :

5.2. CHARATERISTIQUES TECHNIQUES

5. ENTRETIEN

Les redresseurs de soudage « Rabbit » ne demandent pratiquement pas d'entretien.

En effet il suffit de vérifier régulièrement le serrage des différentes connections, tant sur la plaque à bornes d'alimentation que sur les connecteurs de branchement des câbles de soudage.

Les roulements du moteur de ventilation sont du type étanché et graissés à vie.

Tous les trois mois il est conseillé d'enlever le couvercle pour procéder au soufflage des bobines et des refroidisseurs du redresseur dans le but de les débarrasser de la poussière qui à pu y être amenée par l'air de ventilation.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

FABRICANT : CERDI BVBA
ADRESSE : BARONSTRAAT 118
B 8870 IZEGEM
TEL +32.51.30.13.58
FAX +32.51.31.37.57

Confirme par la présente que l'équipement décrit se résume avec les directives Européennes suivant :

Directive Européenne 89 / 392 /EEC (Directive Machine)
Directive Européenne 89 / 336 /EEC (Directive Basse Tension)

Equipement	nom	CERDI
	type	Rabbit 165
	N° série	

Les normes Européennes d'harmonisation suivantes ont été appliquées :

EN 60974-1
EN 60974-11
EN 60974-12

Nom : Declerck Herman

Date : 16/06/2009

Signature :

Cachet :