

# INSTRUCTIONS D'UTILISATION

## MACHINE ELECTROSOUDABLE POLYMATIC DATA 48 V

Nous vous remercions pour la confiance que vous apportez à nos produits et espérons que la nouvelle **PF-POLYMATIC DATA** vous donnera entière satisfaction.

La **PF-POLYMATIC DATA** est une machine électrosoudable nouvelle génération. Les paramètres de soudage sont saisis au moyen du code à barres ou par le mode de reconnaissance automatique **FUSAMATIC**. Le mode approprié est automatiquement sélectionné à la connexion du raccord.

Un menu descriptif guide l'opérateur pendant toutes les étapes du processus de soudage. Durant celui-ci, la machine enregistre et détecte toute déviation. Dans ce cas, une alarme sonore se fait entendre et un message d'erreur apparaît à l'écran. La machine mémorise automatiquement les paramètres de soudage. Les résultats de soudure peuvent être transférés sur un ordinateur ou une imprimante.

La machine devra être révisée périodiquement. Nous vous recommandons une maintenance régulière 1 à 2 fois par an selon la fréquence d'utilisation.



**GARANTIE** : La *POLYMATIC DATA 48V* est garantie des défauts dus à sa fabrication et qui nous sont imputables. Aucune garantie n'est due dès lors que :

- Plus d'un an est passé depuis la livraison de la machine
- La machine n'a pas été utilisée conformément à nos instructions
- La machine a subi des modifications, des manipulations ou des dommages
- Le scellé posé sur le boîtier est rompu

# TABLE DES MATIERES

<b>1- ECRAN DE CONTROLE ET CONNEXIONS ELECTRIQUES.....</b>	<b>4</b>
<b>2- ORGANIGRAMME.....</b>	<b>5</b>
<b>3- MISE EN MARCHE ET ETAT DU GENERATEUR.....</b>	<b>7</b>
<b>4- REALISATION DU PROCESSUS DE SOUDAGE .....</b>	<b>8</b>
4. 1 PREPARATION .....	8
4. 2 SOUDAGE EN MODE CODE A BARRES.....	9
4. 3 SOUDAGE EN MODE FUSAMATIC.....	10
<b>5- CONFIGURATION DU SYSTEME ET IMPRESSION .....</b>	<b>12</b>
5. 1 AJUSTEMENT DU CONTRASTE DE L'ECRAN .....	12
5. 2 CONFIGURATION DU SYSTEME .....	13
5. 3 CODE OPERATEUR .....	15
5. 4 IMPRESSION DES RAPPORTS .....	16
<b>6- PANNES .....</b>	<b>17</b>
6. 1 UTILISATION DU CRAYON OPTIQUE ET MAINTENANCE .....	17
6. 2 MESSAGES AU DEMARRAGE .....	17
6. 3 MESSAGES D'ERREURS.....	18
6. 4 ERREUR IMPRIMANTE.....	19
<b>7- DONNEES TECHNIQUES.....</b>	<b>20</b>

**LES RECOMMANDATIONS DE SECURITE SONT EN PAGE 3**

# RECOMMANDATIONS DE SECURITE

Avant la mise sous tension de la machine, lire attentivement les instructions d'utilisation ainsi que les recommandations de sécurité et les directives en vigueur.

**ATTENTION ! L'UTILISATION D'OUTILS ELECTRIQUES NECESSITENT DES PRECAUTIONS D'EMPLOI AFIN DE SE PROTEGER CONTRE LES CHOCS ELECTRIQUES, BLESSURES ET FEUX.**

**1- Garder sa zone de travail en ordre !**

Le désordre entraîne un certain danger.

**2- Prendre en compte l'influence de l'environnement !**

Ne pas exposer les outils électriques à la pluie. Ne pas les utiliser dans une zone humide ou dans un environnement de combustibles liquides ou gazeux.

**3- Se protéger contre les chocs électriques !**

Eviter tout contact avec les accessoires à la terre (radiateur, tube métal) ou des câbles sous-tension. Ne pas porter la machine avec les doigts sur l'interrupteur de mise en marche. Déconnecter la machine si elle n'est pas utilisée ou s'il faut changer les adaptateurs ou d'autres accessoires.

**4- Garder éloignés les personnes non concernées et les enfants !**

Ne pas laisser d'autres personnes manipuler la machine ou les câbles. Les garder éloignées de sa zone de travail.

**5- Ranger la machine soigneusement !**

Les machines non utilisées devront être rangées dans un endroit sec et fermé inaccessible aux personnes non autorisées.

**6- Utiliser seulement les accessoires autorisés !**

Utiliser seulement les accessoires les sources de courant et les rallonges de câbles qui sont mentionnés dans les instruction d'utilisation ou recommandés par le fabricant. L'utilisation d'accessoires qui ne sont pas mentionnés dans ces instructions peut entraîner un danger. N'utiliser que les rallonges de câble recommandées et conformes à une utilisation en chantier.

**7- Ne pas exposer les câbles à des charges excessives !**

Ne pas porter la machine par les câbles et ne pas la déconnecter de l'alimentation en tirant sur le câble. Protéger les câbles de toute source de chaleur ou d'huile et d'objets coupants.

**8- Ranger soigneusement vos outils !**

Garder vos outils propres. Suivre les instructions de maintenance et les directives en cas de changement. Les garder éloignés de toute source d'huile ou de graisse.

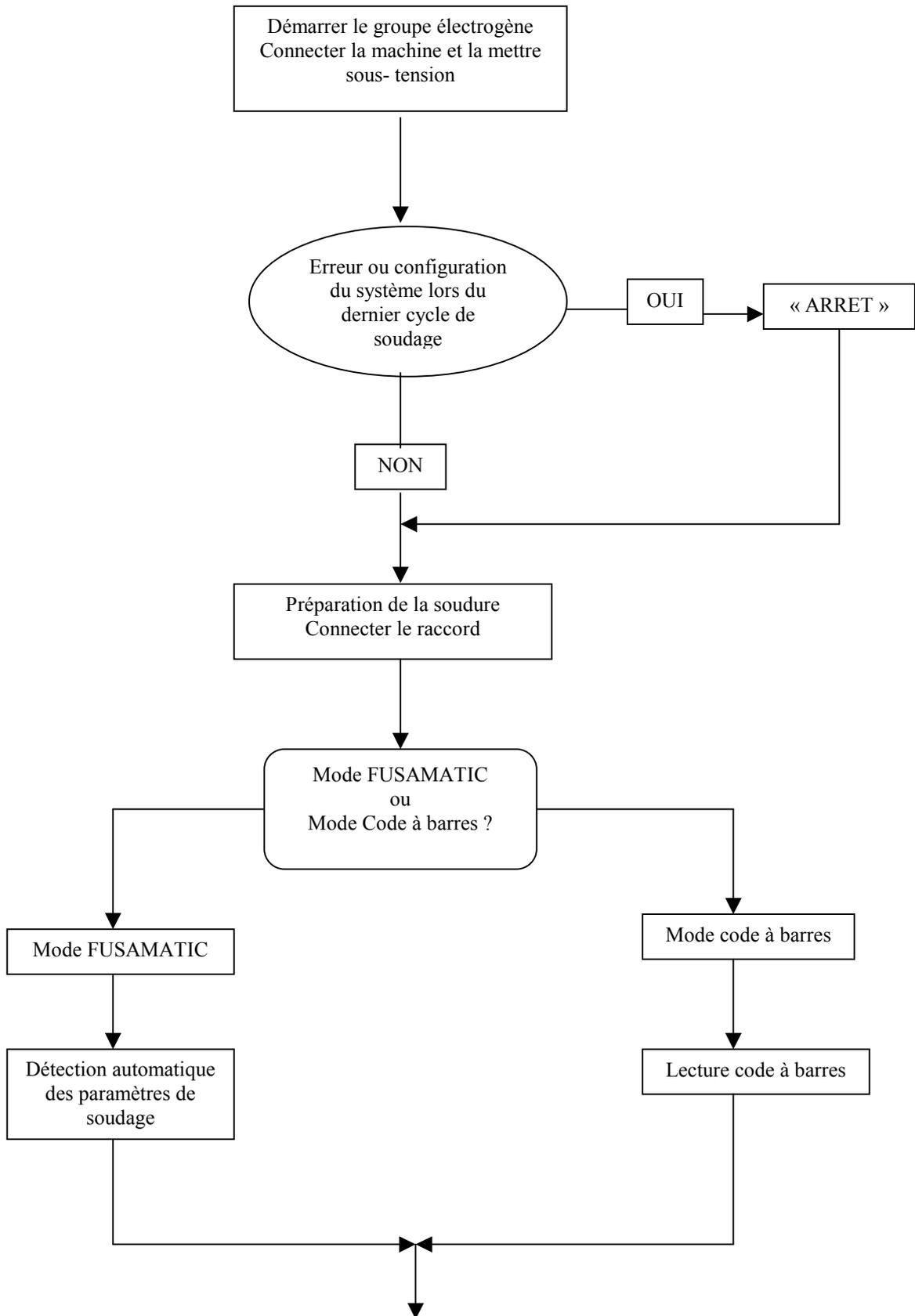
**9- Contrôler sa machine avant toute utilisation !**

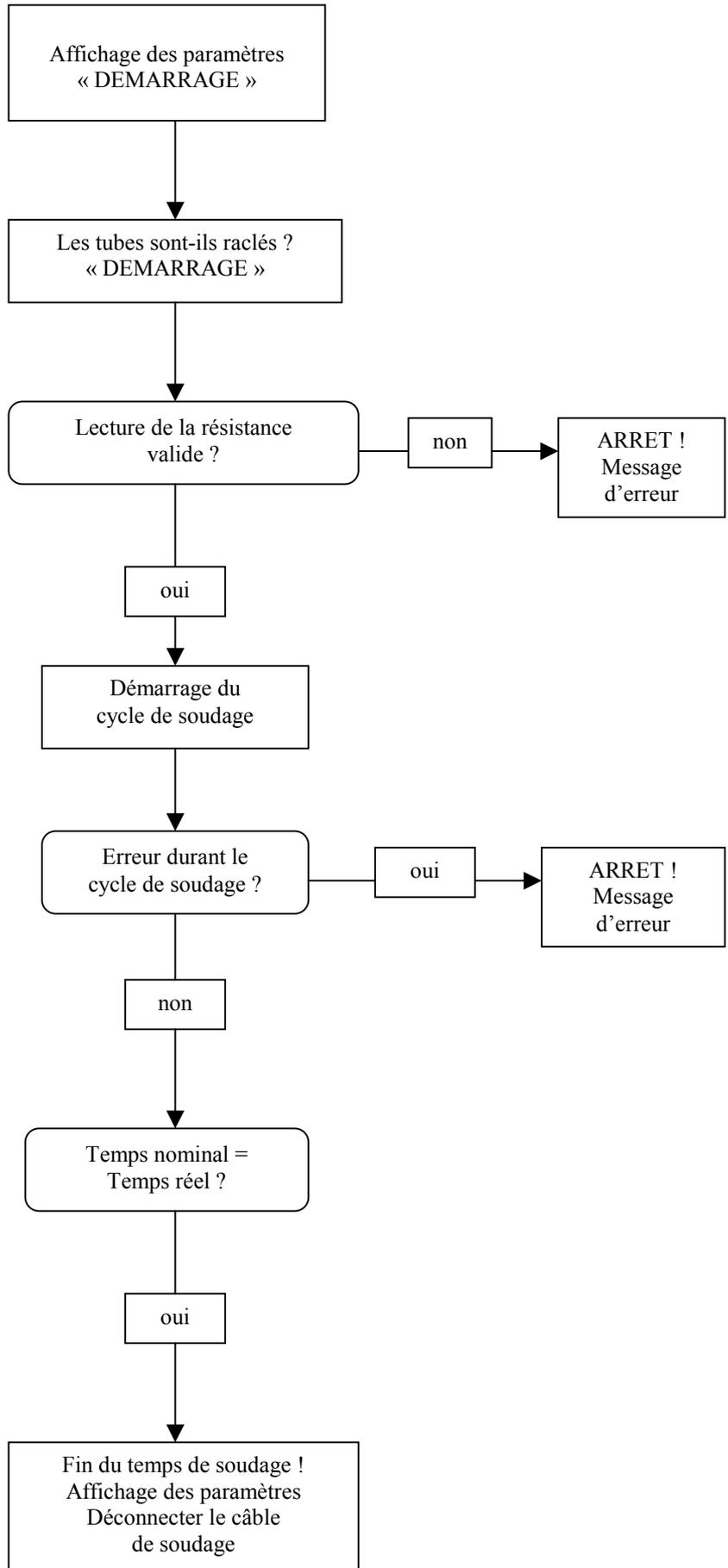
Contrôler ses outils avant toute utilisation pour éviter des dommages éventuels. Contrôler le bon fonctionnement des accessoires de protection, et les différentes parties de la machine. Tous les constituants doivent être montés correctement. Ils doivent remplir toutes les conditions de fonctionnement pour permettre une bonne utilisation de la machine. Les accessoires de protection endommagés et les constituants de la machine doivent être réparés ou remplacés par le SAV du fabricant.

**1- ECRAN DE CONTROLE ET CONNEXIONS ELECTRIQUES**



2- ORGANIGRAMME





### **3- MISE EN MARCHÉ ET ÉTAT DU GÉNÉRATEUR**

LA RÉGLEMENTATION POUR LA PRÉVENTION DES ACCIDENTS, LES RÉGLEMENTATIONS DIN/CEN ET LES RÉGLEMENTATIONS NATIONALES DOIVENT ÊTRE PRISES EN CONSIDÉRATION.

Seul des opérateurs habilités selon les standards nationaux ou internationaux peuvent utiliser des machines électrosoudables. L'opérateur doit superviser entièrement tout le processus de soudage.

La machine doit fonctionner à l'intérieur de ces plages d'utilisation :

<b>PARAMÈTRES</b>	<b>48 V</b>	<b>TRANSFORMATEUR 230/48 V</b>
Voltage d'alimentation :	42V – 62V (AC)	185V – 300V (AC)
Fréquence d'alimentation :	40Hz – 70Hz	40 Hz – 70Hz
Température ambiante	-10° / +50° C	-10° / + 50° C
Charge maximale	4000 W	4000 W

Quand la machine est connectée à une armoire électrique ou sur le réseau ( 230V monophasé ) et est équipée d'un transformateur 230/48 V, un fusible 16 Amps minimum devra être utilisé protégeant l'accessoire de courant résiduel.

#### **Rallonges de câbles à utiliser pour (alimentation 230V ou transformateur seulement) :**

En cas d'utilisation de rallonge, respecter les recommandations suivantes :

<b>LONGUEUR DE LA RALLONGE</b>	<b>SECTION DE LA RALLONGE</b>
Jusqu'à 20 mètres	3 x 1.5 mm <sup>2</sup>
De 20 à 50 mètres	3 x 2.5 mm <sup>2</sup>
De 50 à 100 mètres	3 x 4 mm <sup>2</sup>

**ATTENTION : DURANT LE CYCLE DE SOUDAGE AUCUN AUTRE APPAREIL ÉLECTRIQUE NE DEVRA ÊTRE CONNECTÉ AU GÉNÉRATEUR.**

#### **A NOTER**

- ➔ Démarrer d'abord le générateur, puis connecter la machine. Le voltage de régulation devra être de 48 V (AC).
- ➔ Débrancher la machine puis arrêter le générateur.
- ➔ La puissance du générateur décroît de 10% par 1000 mètres d'élévation.
- ➔ N'utiliser que des câbles ou des rallonges de câbles recommandés par le fabricant.
- ➔ Ne pas toucher les connexions du raccord avec le crayon optique.

## **4- REALISATION DU PROCESSUS DE SOUDAGE**

### **4.1 PREPARATION**

Avant de commencer, contrôler visuellement les câbles, la machine et les adaptateurs. Si nécessaire les remplacer. Dérouler les câbles avant de connecter la machine au générateur.

Correspondant aux préconisations décrites au chapitre 3 les câbles devront être entièrement déroulés avant de connecter la machine au générateur. Lors de la mise en route de la machine au moyen de l'interrupteur situé au-dessus de la machine, 2 alarmes sonores se font entendre. L'écran s'allume. Le message suivant apparaît :

PF- POLYMATIC DATA  
VERSION 1.06 AA  
25 HEURES DE TRAVAIL  
  
0245 RAPPORTS LIBRES

Si un changement de configuration ou un message d'erreurs est survenu lors de la dernière soudure, il est à nouveau indiqué par un message à l'écran. Après avoir pressé le bouton rouge **ARRET** vous pourrez effectuer une nouvelle soudure. Après avoir réalisé toutes ces opérations, le message suivant apparaît à l'écran :

BRANCHER LE RACCORD  
50Hz                      48 V                      +20° C  
18.04.2000                      07.49  
  
PAS DE CONTACT

Aucun cycle de soudage ne peut être démarré tant que le raccord n'est pas connecté. Le message **Pas de contact** vous prévient qu'il n'y a pas de raccords connectés à la machine.

Brancher le raccord en s'assurant que la connexion est correcte. Des contraintes excessives sur les connecteurs peuvent endommager la machine. Les connexions de la machine et du raccord doivent être exemptes de toute salissure (terre...), car cela peut entraîner une surchauffe et brûler les connexions. S'il y a du jeu dans les connecteurs ou s'ils sont encrassés, ils doivent être remplacés. Les adaptateurs doivent être contrôlés avant chaque utilisation.

Le soudage en **Mode Fusamatic** n'est possible qu'avec un raccord Fusamatic. Faire attention à la bonne connexion du raccord. Le connecteur *rouge* du câble doit être branché sur la connexion *rouge* du raccord. Ainsi la machine pourra détecter le type de raccord et ses paramètres de soudage. Avec un raccord **Fusamatic** le soudage se fait automatiquement en mode **Fusamatic**.

SE REFERER AUX INSTRUCTIONS INTERNATIONALES, EUROPEENNES (ISO,EN), ET AUX SPECIFICATIONS NATIONALES POUR LA MISE EN ŒUVRE DES RACCORDS.

#### 4. 2 SOUDAGE EN MODE CODE A BARRES

**Note :** Ne pas toucher les connexions du raccord avec le crayon optique.

Après préparation et connexion du raccord, le message suivant vous demande de lire le *code à barres* au moyen du crayon optique.

CODE RACCORD		
50Hz	48V	+20° C
18.04.2000		07.49

Pour souder en mode *Code à barres*, lire le code à barres du raccord à souder. Si celui-ci est endommagé **exceptionnellement** vous pouvez utiliser le code à barres d'un raccord identique et du même fabricant. Dans tous les cas, il est **formellement interdit** d'utiliser le code à barres d'un raccord différent. A la lecture d'un code à barres défectueux ou erroné, un message d'erreur s'affiche et est indiqué par une alarme sonore. Dès que la machine a validé le code à barres, le message suivant apparaît :

DEMARRAGE		
TEMPS NOMINAL :		0200 S
+ PF+	[ d 063	20° C

Les mentions indiquées + **PF** + (fabricant), [ (type) et **d 063** (diamètre) sont remplacées par les données du code à barres. La dernière ligne de l'écran indique les *messages d'erreurs* possibles (**6 messages d'erreurs**). En pressant le bouton **MARCHE**, un message apparaît demandant si les tubes sont préparés selon les préconisations :

AVEZ VOUS BIEN GRATTE ET NETTOYE ?		
---------------------------------------	--	--

Sil y a un doute au sujet de la préparation des tubes, arrêter la procédure en pressant le bouton rouge **ARRET**.

A l'inverse, confirmer la bonne préparation des tubes en pressant le bouton vert **MARCHE**.

A ce stade, la machine mesure la résistance du raccord. En cas d'anomalie, l'erreur est indiquée par une alarme sonore et un message approprié apparaît à l'écran :

01,68 <	02.00 <	1,93
TEMPS NOMINAL :		0200 S
+ PF +	[ d 063	20° C
ERREUR RESISTANCE		

La première ligne donne les valeurs limites de la résistance (à droite et à gauche) et la valeur de résistance mesurée (au milieu). Déconnecter le raccord. Vérifier les connexions du raccord et du câble de soudage pour enlever toute trace d'impureté. Si en reconnectant le raccord, une autre *erreur résistance* est détectée, il est défectueux. Le remplacer.

Si aucune **erreur résistance** ne survient la machine démarre le cycle de soudage automatiquement. Pour éviter tout danger, ne pas toucher aux câbles et au raccord pendant le cycle de soudage.

L'écran montre le temps réel et nominal de soudage :

TEMPS REEL :	0099 S
TEMPS NOMINAL :	0200 S
+ PF +	[ d 063 20° C

Les mentions indiquées + **PF** + (fabriquant), [ (type) et **d 063** (diamètre) sont remplacées par les données du code à barres. La dernière ligne de l'écran vous indique les **messages d'erreurs** possibles (> **6 messages d'erreurs**).

Le processus de soudage s'arrête automatiquement dès que le temps réel atteint le temps nominal de soudage. Ceci est indiqué par 2 alarmes sonores et le message suivant :

TEMPS REEL :	0200 S
TEMPS NOMINAL :	0200 S
RAPPORT N° : 16	

Après arrêt du processus de soudage, déconnecter le raccord pour revenir au message de départ.

#### 4. 3 SOUDAGE EN MODE FUSAMATIC

SE REFERER AUX INSTRUCTIONS INTERNATIONALES, EUROPEENNES (ISO, EN), ET AUX SPECIFICATIONS NATIONALES POUR LA MISE EN ŒUVRE DES RACCORDS.
--

Le soudage en mode FUSAMATIC n'est possible qu'avec un raccord FUSAMATIC. Faire attention à la bonne connexion du raccord. Le connecteur *rouge* du câble doit être branché sur la connexion *rouge* du raccord. Ainsi la machine pourra détecter le type de raccord et ses paramètres de soudage. Avec un raccord FUSAMATIC, le soudage se fait automatiquement en mode **FUSAMATIC**.

Ceci sera indiqué par le message suivant :

DEMARRAGE		
TEMPS NOMINAL :		0200 S
PLAS	40 V	20° C

Vérifier que les paramètres donnés à l'écran sont identiques à ceux inscrits sur le raccord. S'ils sont différents ou s'il y a une **ERREUR DE CONTACT**, une faute ou une lecture de résistance erronée, un message d'erreur apparaît sur la dernière ligne de l'écran. Déconnecter le raccord. Contrôler les connexions et le câble de soudage. Si le raccord génère une autre **erreur de contact** ou une lecture de mauvais paramètres, le remplacer.

Si aucune **ERREUR DE CONTACT** ne survient, confirmer les paramètres de soudage en pressant le bouton vert **MARCHE**. Le message suivant apparaît alors à l'écran demandant si les tubes ont été raclés selon les préconisations :

AVEZ VOUS BIEN GRATTE ET NETTOYE ?	
---------------------------------------	--

S'il y a un doute au sujet de la préparation des tubes, arrêter la procédure en pressant le bouton rouge **ARRET**.

A l'inverse, confirmer la bonne préparation des tubes en pressant le bouton vert **MARCHE**. La machine démarrera automatiquement le processus de soudage. Pour éviter tout danger, ne pas toucher au raccord ni au câble pendant cette opération.

L'écran montre le temps réel et le temps nominal de soudage :

TEMPS REEL :		0099 S
TEMPS NOMINAL :		0200 S
PLAS	40 V	20° C

La dernière ligne de l'écran contient des messages d'erreurs potentiels (> **6 messages d'erreurs**).

Le processus de soudage s'arrête automatiquement dès que le temps réel atteint le temps nominal de soudage.

Ceci est indiqué par 2 alarmes sonores et le message suivant :

TEMPS ACTUEL :		0200 S
TEMPS NOMINAL :		0200 S
RAPPORT N° : 16		

Après arrêt du processus de soudage, déconnecter le raccord pour revenir au message de départ :

CODE RACCORD		
50 Hz	48 V	20° C
18.04.2000		07.49
PAS DE CONTACT		

## **5- CONFIGURATION DU SYSTEME ET IMPRESSION**

Presser simultanément les boutons **MARCHE** et **ARRET** et la fonction *menu* apparaîtra à l'écran :

CONTRASTE
CONFIGURATION DU SYSTEME
IMPRESSION

Le symbole < représente le curseur. Presser le bouton *rouge* **ARRET** pour déplacer le curseur dans le menu. Pour sélectionner une fonction, déplacer le curseur en face de la fonction choisie et presser le bouton *vert* **MARCHE**.

### **5. 1 AJUSTEMENT DU CONTRASTE DE L'ECRAN**

Choisir le mode *contraste*, comme décrit ci-dessus. Le message suivant apparaît à l'écran :

CONTRASTE
240

La valeur donnée à l'écran est seulement indicative. La plage s'étend de 100 à 255. Le contraste est d'autant plus fort que la valeur est élevée.

Utiliser le bouton *rouge* **ARRET** pour augmenter cette valeur. Dès que la valeur atteint 255 elle revient à 100. Ajuster le contraste à la valeur qui permet la meilleure lecture possible. L'écran reste lisible sous différents angles de lecture. Confirmer l'ajustement avec le bouton *vert* **MARCHE**.

Le message de sécurité suivant apparaît à l'écran :

ETES VOUS SUR ?
-----------------

Presser le bouton *vert* **MARCHE** pour valider l'ajustement ou le bouton *rouge* **ARRET** pour valider le dernier réglage.

## 5. 2 CONFIGURATION DU SYSTEME

Pour sélectionner une fonction du menu *configuration*, déplacer le curseur à la fonction CONFIGURATION.

Le message suivant apparaît à l'écran demandant d'entrer le code opérateur :

CODE OPERATEUR		
50 Hz	48 V	20° C
18.04.2000		

Après lecture du code opérateur, vous rentrez dans le menu *configuration du système* :

LANGUE	<
NUMERO INVENTAIRE	
CONTROLE MEMOIRE	

Le symbole < représente le curseur. Presser le bouton *rouge* **ARRET** pour déplacer le curseur dans le menu. Pour sélectionner une fonction, déplacer le curseur en face de la fonction choisie et presser le bouton *vert* **MARCHE**.

Le menu contient les fonctions suivantes :

- Langue
- Contrôle mémoire
- Réglage horloge
- Numéro inventaire
- Heure légale
- Code opérateur

### CHOIX DE LA LANGUE

Cette option vous permet de choisir votre langue. Le symbole < représente le curseur. Presser le bouton *rouge* **ARRET** pour déplacer le curseur dans le menu. Pour sélectionner une fonction, déplacer le curseur en face de la fonction choisie et presser le bouton *vert* **MARCHE**.

Le message suivant apparaîtra à l'écran :

ETES VOUS SUR ?
-----------------

Confirmer le choix en pressant le bouton *vert* **MARCHE**. Annuler le choix en pressant le bouton *rouge* **ARRET**.

### CONTROLE MEMOIRE

Lorsque l'option **contrôle mémoire** est activée, la machine refuse de démarrer tout cycle de soudage quand la mémoire est pleine. Cette option permet d'éviter de perdre des données. Un message avertit l'utilisateur lorsque la mémoire est pleine.

Après avoir sélectionné l'option **contrôle mémoire**, le message suivant apparaît à l'écran :

CONTROLE MEMOIRE	
OFF	
ON	<

Utiliser le bouton *rouge* **ARRET** pour déplacer le curseur et confirmer en pressant le bouton *vert* **MARCHE**.

ETES VOUS SUR ?
-----------------

Valider l'entrée en pressant le bouton *vert* **MARCHE** ou annuler l'entrée en pressant le bouton *rouge* **ARRET**.

### NUMERO INVENTAIRE

Avec cette option, il est possible de saisir un numéro inventaire à 8 caractères. Il apparaîtra dans tous les rapports de soudure. Après lecture du *numéro inventaire*, vous pouvez confirmer l'entrée en pressant le bouton *vert* **MARCHE** ou l'annuler en pressant le bouton *rouge* **ARRET**.

### REGLAGE DE L'HEURE LEGALE

Il est possible d'obtenir automatiquement le changement d'heure lors du passage à l'heure d'été ou d'hiver grâce à cette option. Un message apparaîtra au démarrage de la machine le 21 Mars et le 21 Octobre. Confirmer ce message en pressant le bouton *vert* **MARCHE** et l'heure se réglera automatiquement à l'heure d'hiver ou à l'heure d'été (+ ou - 1 heure). En pressant le bouton *rouge* **ARRET**, la demande ne sera pas validée et au prochain démarrage de la machine le message apparaîtra à l'écran.

Après avoir sélectionné cette option, le message suivant apparaît à l'écran :

HEURE LEGALE	
OFF	
ON	<

Utiliser le bouton *rouge* **ARRET** pour déplacer le curseur et confirmer en pressant le bouton *vert* **MARCHE**.

ETES VOUS SUR ?

Valider l'entrée au moyen du bouton *vert* **MARCHE**. Annuler l'entrée en utilisant le bouton *rouge* **ARRET**.

### REGLAGE DE L'HEURE

Pour régler l'heure, l'écran indique l'heure et la date présente :

16 . 04 . 2000                      15 : 25

Le caractère à modifier est désigné par le curseur, utiliser le bouton *vert* **MARCHE** pour augmenter la valeur. Utiliser le bouton *rouge* **ARRET** pour déplacer le curseur sur le caractère à modifier. Pour valider l'entrée, presser le bouton *vert* **MARCHE** pendant **3** secondes.

### 5. 3 CODE OPERATEUR

Si l'option *code opérateur* est activée, l'utilisateur doit entrer un code opérateur à la mise en marche de la machine. Après avoir sélectionné cette option, le message suivant apparaît à l'écran :

CODE OPERATEUR  
OFF  
ON                      <

Utiliser le bouton *rouge* **ARRET** pour déplacer le curseur et presser le bouton *vert* **MARCHE** pour confirmer.

ETES VOUS SUR ?

Valider votre entrée en pressant le bouton *vert* **MARCHE**. Annuler l'entrée en pressant le bouton *rouge* **ARRET**.

#### 5. 4 IMPRESSION DES RAPPORTS

Il est possible de transférer les rapports de soudure sur une imprimante, sur un ordinateur ou dans une mémoire portable à l'aide de la fonction **IMPRESSION**.

**Imprimante série :** Utiliser le *câble de transfert* (réf : 2\_0615\_001) et s'assurer que votre imprimante est bien configurée (cf chapitre 6.4 : erreur imprimante).

**Imprimante parallèle :** Si vous utiliser une imprimante parallèle, vous avez besoin d'un convertisseur Série / Parallèle lequel est disponible en accessoire.

**Mémoire portable et logiciel :** Ceci vous permet de transférer les données de soudure au moyen d'une mémoire portable et de les traiter sur votre ordinateur à partir d'un logiciel.

Après avoir sélectionné la fonction **IMPRIMER**, s'assurer que l'imprimante est correctement connectée et le transfert démarrera automatiquement.

Après le transfert, le message suivant apparaît à l'écran :

VOULEZ VOUS TOUT EFFACER ?

Presser le bouton *rouge* **ARRET** si les enregistrements de soudure ne doivent pas être effacés.  
Presser le bouton *vert* **MARCHE** si la mémoire doit être vidée.  
Puis le message suivant demande de confirmer la sélection :

ETES VOUS SUR ?

Presser le bouton *rouge* **ARRET** pour annuler ou le bouton *vert* **MARCHE** pour confirmer et effacer les données. La fin de cette opération est indiquée par 2 alarmes sonores.

## 6- PANNES

### 6. 1 UTILISATION DU CRAYON OPTIQUE ET MAINTENANCE

**NOTE :** Ne pas toucher les connexions du raccord avec le crayon optique.

#### **Utilisation du crayon optique**

Positionner la pointe du crayon à droite ou à gauche du code à barres. Déplacer le crayon sur le code à barres à vitesse constante. Ne pas s'arrêter sur le code à barres ou faire dévier le crayon.

#### **Remplacement du crayon optique**

Si celui-ci est endommagé, vous devez le remplacer. Découper la protection plastique à l'aide d'un objet tranchant. Faire attention aux fils électriques. Remplacer le crayon optique et tester celui-ci avant de remettre une nouvelle protection plastique.

### 6. 2 MESSAGES AU DEMARRAGE

Après la mise en route de la machine, le message suivant apparaît à l'écran :

PF-POLYMATIC DATA  
VERSION 1.06 AA  
25 HEURES DE TRAVAIL

S'il y a eu un message d'erreur ou un changement de configuration du système au dernier cycle de soudage (exemple : *erreur résistance*), cette information sera indiquée à l'écran par un message lors de la mise sous tension de la machine.

Exemple :

ERREUR RESISTANCE  
AU DERNIER CYCLE DE SOUDAGE

Pour effectuer un nouveau cycle de soudage, presser le bouton *rouge* **ARRET**.

### 6. 3 MESSAGES D'ERREURS

Les messages d'erreurs sont signalés par une alarme sonore. Une alarme permanente peut être interrompue en pressant le bouton *rouge* **ARRÊT**.

<u>ERREUR</u>	<u>CAUSE</u>	<u>REMEDE</u>
<b>Erreur code</b>	Mauvaise lecture	Déplacer le crayon optique d'une manière constante sur le code à barres
	Code à barres défectueux ou lecture erronée	
<b>Erreur de contact</b>	Raccord non reconnu ou Résistance non valide	Nettoyer les connexions Remplacer le raccord si nécessaire
<b>Courant élevé</b>	Le courant secondaire est plus élevé de 15% que le courant primaire	Court-circuit dans la résistance du raccord ou du câble de soudage
<b>Courant faible</b>	Interruption du courant de soudage	La soudure n'est pas bonne
	Baisse de tension de 15 à 20% pendant au moins 3 s	La soudure n'est pas bonne
<b>Température machine trop élevée</b>	La température du transformateur est trop élevée	Laisser refroidir la machine au moins 45 minutes
<b>Arrêt d'urgence</b>	Le soudage a été interrompu en pressant le bouton <b>arrêt</b>	La soudure n'est pas bonne
<b>Erreur fréquence</b>	La fréquence d'alimentation primaire est en dehors de la plage (40-70 Hz)	Contrôler le générateur
<b>Tension Linaire élevée</b>	Supérieur à 62 V	Ajuster la tension du générateur à 260 V
<b>Tension Linaire faible</b>	Inférieur à 42 V	Dérouler le câble d'alimentation primaire. Utiliser un câble de section adapté. Ajuster la tension du générateur
<b>Court-circuit</b>	Courant >15% de la valeur nominale Court-circuit dans la résistance du raccord	La soudure n'est pas bonne
<b>Mémoire pleine</b>	Le nombre de rapports mémorisés est atteint	Imprimer les rapports ou désactiver L'option contrôle de la mémoire
<b>Pas de contact</b>	Mauvais contact entre la machine et le raccord	Contrôler les connexions du raccord
	La résistance du raccord ou le câble de soudage est défectueux	Utiliser un autre raccord Changer le câble de soudage
<b>Erreur tension linaire</b>	La tension secondaire est hors tolérance	Contrôler le générateur Les révolutions fluctuent ou le courant est trop faible
<b>Panne de courant</b>	La dernière soudure a été interrompue par une coupure de courant	La soudure n'est pas bonne Eliminer le raccord défectueux. Préparer de nouveau les surfaces à souder et utiliser un nouveau raccord
<b>Erreur de résistance</b>	La résistance du raccord est hors tolérance	Nettoyer les connexions ou utiliser un autre raccord
	La résistance du raccord est en dehors des tolérances données par le code à barres	Nettoyer les connexions ou utiliser un autre raccord
<b>Maintenance</b>	L'intervalle de maintenance recommandé est de 12 mois ou 200 heures de travail	La machine doit être révisée par le fabricant. Elle peut être utilisée mais la responsabilité du fabricant n'est plus engagée tant que celle-ci n'est pas révisée
<b>Erreur dans le système</b>	<b>Danger !</b> L'auto-contrôle a détecté une anomalie dans le système	Déconnecter immédiatement la machine de l'alimentation primaire. Ne plus l'utiliser. La retourner chez le fabricant
<b>Erreur sonde de température</b>	La sonde de température est défectueuse	Démonter le câble de soudage. Allumer et éteindre la machine. Le câble de soudage ou la sonde est défectueuse
<b>Erreur température</b>	La température ambiante est en dehors des tolérances (-10 + 50° C)	

#### 6. 4 ERREUR IMPRIMANTE

**Le terminal n'est pas prêt :**

L'imprimante n'est pas prête pour recevoir les données. Contrôler sa configuration et ses connexions. Presser le Bouton **en ligne**. Rajouter du papier.

Configuration de l'imprimante :

Mode	Série, RS 232 (V24)
Vitesse	1200 Baud
Parité	None
Nombre de bits de données	8
Bits de stop	2
Protocole de transfert	X ON / X OFF

**Note :** En fonction du type d'imprimante, l'utilisateur doit activer le **retour auto** et/ou le **chargement en ligne** pour imprimer les résultats de soudure au bon format.

**Recommandation :** Nous vous recommandons d'utiliser une imprimante parallèle (type EPSON ou STAR) connectée à un convertisseur parallèle/ série.

## 7- DONNEES TECHNIQUES

<b><u>DONNEES TECHNIQUES</u></b>	<b><u>PF-POLYMATIC DATA</u></b>
Tension d'alimentation (AC)	48 V (42V-62V)
Fréquence d'alimentation / courant	50Hz (40-70Hz) 110 A
Tension secondaire / courant	10-48 V maxi 80 A (pointe : 100 A)
Alimentation	2800 W (3500 VA) / 80% ED
Température de fonctionnement	-10° - + 50° C
Certification de sécurité	CE IP 54
Poids	8Kg
Câble d'alimentation	4 Mètres
Câble de soudage	4 Mètres
Ecran	4 x 20 caractères / réglage contraste
Dimensions (L X B X H)	250mm x 400mm x 160mm
<b><u>Données primaires</u></b>	
Paramètres de soudage	Fusamatic / Code à barres
<b><u>Fonctions enregistrement</u></b>	
Espace mémoire	150 enregistrements
Données enregistrées	Fabriquant / Type / Diamètre / Voltage / Tension Travail / Temps nominal et Temps actuel / Mode Numéro inventaire / Comptabilisation des enregistrements / Données et Temps / Heures de travail Erreurs avec 10 valeurs de courant
Interface	V24 Série (RS 232)
Transfert	Sur ordinateur / Imprimante / Mémoire portable
Options secondaires	Intégralité mémoire
<b><u>Contrôle</u></b>	
Alimentation primaire	Tension / Courant / Fréquence
Alimentation secondaire	Tension / Résistance / Contact / Court-circuit / Intensité Temps de soudage
Autres	Machine / Température / Maintenance
Messages d'erreurs	Lecture à l'écran / Alarme sonore
<b><u>Accessoires</u></b>	
	Machine / Câble de soudage / Crayon optique Manuel d'utilisation / Adaptateurs

.....