



SOLDAmaq 320 - Manuel  
d'utilisation

# ELITE SOLDAmaq 320 Manuel d'utilisation



Version mars 2024



**CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT LAISSÉE EN BLANC**



# 1. PREMIERS PAS

Félicitations pour votre achat de la soudeuse ELITE SOLDAmaq 320 pour scie à ruban.

Lisez ce guide avant de commencer.

Le poste à souder ELITE SOLDAmaq 320 avec système de soudage "MIG" convient au soudage et à la réparation de lames de scie en acier pour scieries de 60 à 320 mm (2,36" à 12,5")

Ce manuel vous présente les principales fonctions de la soudeuse afin d'éviter les risques pour votre santé ou pouvant provoquer une panne ou une usure prématurée de la machine.

En cas de doute, veuillez nous contacter directement ou contacter l'un de nos distributeurs agréés.

***Note informative:** L'utilisation décrite dans le manuel de cette soudeuse peut présenter quelques variations d'utilisation puisque notre machine est sujette à d'éventuelles modifications constructives, en fonction de l'incorporation des avancées technologiques dans nos équipements de soudage.*



## 2.SÉCURITÉ

### 2.1.Règles de sécurité et normes de conformité

Observez et appliquez attentivement les règles de sécurité suivantes, le non-respect de ces règles peut provoquer des blessures ou des dommages à la machine elle-même.

L'installation et l'entretien de la machine décrite dans ce manuel doivent être effectués uniquement par des opérateurs familiarisés avec son fonctionnement et disposant de connaissances techniques suffisantes.

La soudeuse ELITE SOLDAmaq 320 a été conçue pour le soudage et la réparation de lames de scie en acier, à l'exclusion de tout autre type d'opération.



DANGER HAUTE TENSION



DANGER D'ACCIDENT



DANGER DE SURFACE CHAUDE



DANGER DÛ À LA PROJECTION D'ÉTINCELLES



PORTER DES CHAUSSURES DE PROTECTION



DANGER LIÉ AUX OUTILS COURANTS



UTILISER DES PROTECTEURS AUDITIFS

Ces avertissements n'incluent pas tous les risques possibles que pourrait engendrer une mauvaise utilisation de la machine. Pour cette raison, l'exploitant doit procéder avec prudence et respecter les règles.



## 2.2.Utilisation et conservation du manuel d'instructions

Ce manuel d'instructions doit être lu et compris par tout le personnel entrant en contact avec la machine.

Ce manuel est destiné à :

- Indiquer l'utilisation correcte de la machine en fonction du type de travail à effectuer.
- Fournir les instructions nécessaires au transport, au réglage et à l'entretien de la machine.
- Faciliter la commande des pièces détachées et l'information des risques.

Limites d'utilisation du manuel :

La machine est destinée à un usage professionnel et c'est pourquoi l'expérience de l'opérateur est requise et d'une importance vitale.

Importance et conservation du manuel :

Ce manuel doit être considéré comme faisant partie de la machine et doit donc y être joint jusqu'à la fin de son utilisation.

Informations complémentaires et précisions :

L'utilisateur, le propriétaire ou le responsable de l'entretien peut contacter le fabricant pour demander toute information complémentaire sur l'utilisation de la machine et les modalités possibles d'intervention de maintenance et de réparation.

Expiration de responsabilité :

Le fabricant est considéré comme exonéré de toute responsabilité en cas de :

- Mauvaise utilisation de la machine
- Utilisation de la machine par des personnes non formées
- De graves échecs dans la maintenance programmée
- Interventions ou modifications non autorisées
- Utilisation de pièces de rechange non originales.



## 2.3.Déclaration de conformité

La société par la présente: **Elite Sharpening Machines, SLU**  
**C/Joan Oró, 27**  
**ES-08635 Sant Esteve Sesrovires**

déclare que le produit indiqué ci-dessous, de par sa conception et sa construction, ainsi que la version mise sur le marché par notre société, est conforme aux exigences fondamentales de santé et de sécurité obligatoires de la directive CE.

Cette déclaration perd sa validité en cas de modifications non autorisées du produit.

Nom du produit: *modèle ELITE SOLDAmaq 320*  
Type de produit: *Machine à souder pour scie à ruban*  
Numéro de série: \_\_\_\_\_

Compétences de la directive CE: **Directive CE sur les machines (2006/42/CE)**  
**Directive européenne sur la compatibilité électromagnétique (2014/30/UE)**  
**Les objectifs de protection de la directive CE basse tension (2006/95/CE) ont été remplis conformément à l'annexe I, nr. 1.5.1 de la directive machines 2006/42/CE**

La documentation technique a été **Sergi Valls Gramunt**  
compilée par le représentant **C/Joan Oró, 27**  
légal de la documentation: **ES-08635 Sant Esteve Sesrovires**

Date / fabricant - Signature: \_\_\_\_\_  
Données signataires: **Sergi Valls Gramunt, gerente**



**CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT LAISSÉE EN BLANC**



## 2.4. Sécurité électrique

### 2.4.1 Raccordement au circuit d'alimentation

Les travaux sur les installations électriques doivent être effectués par du personnel qualifié à cet effet. Par personnel qualifié, nous entendons le personnel qualifié au sens de la législation et/ou des usages nationaux et qui, du fait de sa formation technique, est capable d'apprécier les dangers du soudage à l'arc et de l'électricité.

Avant de connecter un équipement de soudage à l'arc, assurez-vous que:

1. l'interrupteur principal est en position « OFF » ;
2. le compteur, le dispositif de protection contre les surcharges et les courts-circuits, les prises et fiches d'alimentation et l'installation électrique sont compatibles avec la puissance maximale et la tension nominale d'alimentation (se référer à la plaquette du fabricant de l'équipement de soudage/coupage) et sont conformes aux les normes et réglementations nationales en vigueur ;
3. le raccordement, monophasé ou triphasé avec fil de protection, est protégé par un disjoncteur sensible au courant différentiel résiduel capable de fonctionner avec un courant d'infiltration n'excédant pas si possible 30 mA ;
4. le fil de protection n'est pas déconnecté par le dispositif de protection contre les chocs électriques ;
5. le câble d'alimentation est du type "HEAVY DUTY" ;
6. le circuit d'alimentation électrique est équipé d'un dispositif d'arrêt d'urgence, facilement reconnaissable et positionné de manière à être facilement et rapidement accessible.
7. L'équipement de classe A n'est pas destiné à être utilisé dans des emplacements résidentiels où l'énergie électrique est fournie par le système d'alimentation public basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour garantir la compatibilité électromagnétique à ces endroits, en raison de perturbations conduites et rayonnées. Seuls les équipements de classe B sont conformes aux exigences de compatibilité électromagnétique dans les environnements industriels et résidentiels, y compris les emplacements résidentiels où l'alimentation électrique est fournie par le système d'alimentation public basse tension.



## 2.4.2 Circuit de soudage

Le soudage et le coupage à l'arc nécessitent le strict respect des précautions de sécurité applicables en matière d'électricité.

Avant toute opération de soudage/découpage, vérifier que :

1. aucune pièce métallique accessible aux opérateurs de leurs assistants ne peut entrer en contact direct ou indirect avec une phase ou un fil neutre du circuit d'alimentation ;
2. les porte-électrodes, les torches et les câbles de soudage sont correctement isolés ;
3. l'opérateur est isolé du sol et de la pièce à travailler (gants, chaussures de sécurité, vêtements secs, tablier en cuir, etc.) ;
4. le câble de retour du courant est solidement connecté au plus près de la zone de soudage ;
5. le circuit de soudage est constitué exclusivement de câblage conforme au Document d'Harmonisation HD 22.6 S2 : Conducteurs et câbles isolés avec des matériaux réticulés avec des tensions maximales assignées de 450/750 V - Partie 6 : Câbles de soudage à l'arc

Lorsque les opérations de soudage sont réalisées dans des environnements à risque élevé de chocs électriques, par exemple :

1. dans les endroits où la liberté de mouvement limitée oblige l'opérateur à souder dans une position inconfortable (à genoux, assis ou couché), en contact physique avec les conducteurs ;
2. dans des zones totalement ou partiellement entourées de conducteurs, présentant un risque élevé de contact involontaire ou accidentel de la part de l'opérateur ;
3. dans des endroits humides, humides ou chauds où la transpiration réduit considérablement la résistance de la peau humaine et les propriétés isolantes des accessoires.

Des précautions supplémentaires sont nécessaires, et surtout

1. dans les équipements de soudage/coupage marqués, il faut utiliser ;
2. la protection individuelle de l'opérateur doit être améliorée en utilisant des sols ou des tapis isolants ;
3. la source d'alimentation doit être placée hors de portée de l'opérateur pendant les opérations de soudage/coupage ;
4. tous les équipements connectés au circuit et situés à proximité de l'opérateur doivent être protégés par un disjoncteur sensible au courant résiduel capable de fonctionner avec un courant d'infiltration ne dépassant pas 30 mA.

**Ne touchez jamais le fil électrode (ou la buse) et la pièce à travailler en même temps.**



## 2.4.2 Entretien / Réparation

L'entretien et la réparation des installations électriques doivent être délégués à du personnel qualifié pour le faire. Par personnel qualifié, nous entendons le personnel qualifié au sens de la législation et/ou de la pratique nationale et qui, du fait de sa formation technique, est capable d'apprécier les dangers du soudage à l'arc et de l'électricité.

La directive européenne 2009/104/CE (équipements de travail) impose des inspections régulières pour garantir que les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées et que toute détérioration est identifiée et réparée à temps. En général, dans le cas des équipements de soudage/coupage, une attention particulière doit être portée aux éléments suivants:

1. L'état de l'isolation (ex: porte-électrodes, torches et câbles de soudage);
2. corriger l'allègement et la propreté des connexions électriques (ex.: fiches, connecteurs, rallonges, pinces de pièces, etc.).

Des recommandations spécifiques applicables à votre équipement de soudage/découpage sont disponibles dans le chapitre « Entretien » du manuel d'utilisation et d'entretien.

**Les réparations doivent être effectuées uniquement par des spécialistes agréés par AIR LIQUIDE WELDING qui remplaceront les pièces défectueuses par des pièces d'origine AIR LIQUIDE WELDING.**

**Avant toute inspection et réparation interne, s'assurer que l'unité est débranchée de l'installation électrique par une procédure reconnue (par "produit reconnu", nous entendons un ensemble d'opérations destinées à séparer et maintenir l'unité déconnectée de l'alimentation électrique).**



## **2.5. Sécurité contre les fumées, vapeurs et gaz nocifs et toxiques**

La Directive Européenne 98/24/CE (Agents Chimiques) fixe les exigences minimales en matière de protection des travailleurs contre les risques liés à leur santé et à leur sécurité résultant, ou susceptibles de résulter, des effets de l'activité produite par les agents chimiques présents dans lieu de travail, ou consécutives à toute activité professionnelle impliquant des agents chimiques. Les émissions sous forme de gaz, ou de fumées insalubres, gênantes ou dangereuses pour la santé des travailleurs, doivent être piégées sur la production au plus près et le plus efficacement possible de la source d'émission.

Les opérations de soudage/coupage doivent être effectuées dans des zones de tiges correctement ventilées. Les capteurs de fumée doivent être connectés à un système d'extraction afin que les éventuelles concentrations de polluants ne dépassent pas les valeurs maximales d'exposition des travailleurs aux directives européennes 2000/39/CE et 2006/15/CE et à la législation nationale actuellement applicable dans la législation nationale en vigueur, piratage AIR LIQUIDE WELDING propose une large gamme de systèmes d'extraction adaptés à vos besoins.

**Cas particulier des solvants chlorés (utilisés pour le nettoyage et le dégraissage) : Les vapeurs de solvants chlorés exposées au rayonnement d'un arc électrique, même à distance, peuvent se transformer en gaz toxiques. L'utilisation de ces solvants doit être interdite dans les zones où des arcs électriques sont présents.**

**Vérifiez toujours que les pièces à travailler sont sèches avant d'effectuer des opérations de soudage/coupage.**



## 2.6. Sécurité contre le rayonnement lumineux

Les rayonnements infrarouges et ultraviolets de l'arc électrique ne peuvent être évités ou suffisamment limités lors des opérations de soudage/coupage. Les valeurs limites d'exposition fixées par la directive 2006/25/CE sont généralement dépassées lors du soudage/découpage. Il est essentiel de respecter les exigences de protection de l'opérateur et des personnes à proximité de l'opérateur décrites dans la directive européenne 89/656/CEE (équipements de protection individuelle) et ses amendements.

L'opérateur doit être protégé des effets des rayonnements sur sa peau (brûlures) et ses yeux (éclairs parasites), par une protection individuelle appropriée. Cela signifie qu'il doit porter :

1. Des vêtements adaptés (ex : tablier, veste, pantalon, guêtres, gants, etc.)
2. Un masque de soudage équipé de filtres de protection oculaire appropriés et conforme aux normes européennes EN 169 (Protection individuelle des yeux - Filtres pour le soudage et les techniques connexes - Exigences relatives au facteur de transmission et utilisation recommandée) ou EN 379 (Protection individuelle des yeux - Soudage automatique filtres).

Les personnes se trouvant à proximité de l'opérateur doivent être protégées des rayonnements directs ou réfléchis par l'interposition de rideaux appropriés, d'écrans ou de rideaux à lanières souples et, si nécessaire, de vêtements appropriés et d'un masque muni d'un filtre approprié. Des panneaux d'avertissement appropriés doivent être installés pour avertir des risques liés aux radiations lors de l'exploitation conformément à la directive 92/58/CEE (panneau de santé et de sécurité au travail).

AIR LIQUIDE WELDING propose toute une gamme d'équipements de protection individuelle et collective pour répondre à vos besoins.

Remarque: La norme européenne EN 169 donne les seuils recommandés pour les différentes techniques de soudage à l'arc et connexes.



## 2.7. Sécurité contre le bruit



La directive européenne 2003/10/CE fixe les exigences minimales de santé et de sécurité relatives à l'exposition des travailleurs comme suit :

1. Lorsque l'exposition au bruit dépasse 80 dB(A), l'employeur fournit une protection auditive individuelle à ses travailleurs ;
2. Lorsque l'exposition au bruit atteint ou dépasse 85 dB(A), les travailleurs utilisent une protection auditive individuelle.
3. L'exposition au bruit ne doit pas dépasser 87 dB(A), compte tenu de l'utilisation de protections auditives individuelles.

		Current intensity in Amp.																								
Process	1,5	6	10	15	30	40	60	70	80	100	125	150	180	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Coated electrodes	8								9	10	11	12	13	14												
MAG	8								9	10	11	12	13	14												
TIG	8				9				10				11				12	13								
MIG on heavy metals									9				10				11				12		13		14	
MIG on light alloys											10		11		12		13		14							
ARC/Air gouging											10		11		12		13		14		15					
Plasma welding									9		10		11		12		13									
Microplasma welding		4	5	6	7	8	9	10				11		12												

Le bruit produit par une machine de soudage/découpage dépend principalement du procédé, du courant utilisé et de l'environnement. Le bruit à vide des générateurs de soudage/coupage AIR LIQUIDE WELDING est normalement inférieur à 70 dB(A). Lors du soudage ou du découpage, le niveau sonore (niveau de pression acoustique) de ces générateurs peut dépasser 85 dB(A) au poste de travail.

L'employeur doit prendre les mesures appropriées en ce qui concerne les conditions de travail. Si nécessaire, l'employeur fournit à l'opérateur une protection auditive individuelle appropriée (bouchons d'oreille, casque antibruit, etc.) et installe des panneaux d'avertissement appropriés sur le lieu de travail. Conf 92/58/CEE AIR LIQUIDE WELDING propose une large gamme d'équipements de protection individuelle adaptés à vos besoins.



## 2.8. Sécurité incendie

Les processus de soudage/découpage peuvent provoquer des incendies et des explosions. Avant toute opération de soudage/découpage, une analyse préalable des risques doit être réalisée. Pour réduire les risques d'incendie, les matériaux inflammables doivent être retirés de la zone de soudage autant que possible.

Dans la mesure du possible, procédez comme suit:

1. Couvrir le matériau inflammable avec un matériau incombustible par exemple, des poutres ou des planches en bois combustible.
2. Garder l'environnement de travail sous observation pendant une période suffisante après la fin des opérations de soudage/coupage;
3. Gardez les « points chauds » et leur voisinage immédiat sous observation jusqu'à ce que leur température redevienne normale;
4. Disposer d'un matériel d'extinction d'incendie adapté au matériel utilisé et adapté à une utilisation dans des environnements électriques.

**Les réglementations nationales peuvent exiger une autorisation pour la procédure de travail avant l'opération de soudage/coupage.**



## **2.9. Sécurité lors de l'utilisation du gaz**

### **2.9.1 Risques**

Des conditions d'utilisation du gaz non satisfaisantes exposent l'utilisateur à deux dangers principaux :

1. Danger d'asphyxie et d'intoxications ;
2. Risque d'incendie ou d'explosion

Ces dangers sont accrus lorsque vous travaillez dans des espaces confinés.

### **2.9.2 Bouteilles de gaz**

Les consignes de sécurité du fournisseur Tehgas doivent être respectées, et notamment :

1. Les zones de stockage et d'utilisation doivent être bien ventilées, suffisamment éloignées de la zone de soudage/découpage et des autres sources de chaleur et être à l'abri de tout incident technique.
2. Les bouteilles doivent être attachées.
3. Les chocs doivent être évités.
4. La température ne doit pas être excessive.
5. La bouteille doit contenir le gaz nécessaire au processus
6. Les robinets ne doivent jamais être graissés et doivent être actionnés avec précaution.

### **2.9.3 Tuyaux et flexibles**

Les consignes de sécurité du fournisseur de gaz doivent être respectées, et notamment :

1. Des tuyaux codés par couleur pour les gaz doivent être utilisés.
2. La pression de distribution recommandée doit être respectée.
3. Les tuyaux fixes et les tuyaux en caoutchouc doivent être vérifiés régulièrement pour détecter toute fuite. Pour ce faire, utilisez un capteur adapté ou, à défaut, un pinceau et de l'eau savonneuse. N'utilisez jamais de flamme pour trouver une fuite.
4. Les tuyaux doivent être protégés pour minimiser les dommages dans l'atelier.



## 2.9.4 Soupape de pression

Les consignes de sécurité du fournisseur de gaz doivent être respectées, et notamment :

1. Les robinets des bouteilles doivent être purgés avant de connecter la soupape de pression.
2. La vis de réglage de la pression doit être dévissée avant la connexion au cylindre.
3. Vérifiez l'étanchéité du raccord-union avant d'ouvrir le robinet de la bouteille.
4. Ouvrir lentement et d'une fraction de tour le robinet de la bouteille.
5. Ne desserrez jamais un raccord sous pression, fermez d'abord le robinet de la bouteille.
6. La soupape de pression doit correspondre au gaz nécessaire au processus.

## 2.9.5 Travailler dans un espace confiné

Un système de permis de travail définissant toutes les mesures de sécurité doit toujours être mis en œuvre avant de commencer les opérations de soudage/découpage dans les espaces confinés tels que galeries, canalisations, pipelines, cales de navires, puits, trous de visite, caves, cuves, cuves, réservoirs, ballasts, réservoirs, silos et réacteurs. Une ventilation appropriée doit être installée en accordant une attention particulière aux manques d'oxygène, aux excès d'oxygène et aux excès de gaz combustibles.



## 2.9.6 Action suite à un accident

En cas de fuite non enflammée :

- Coupez l'alimentation en gaz; n'utilisez pas de flamme ou d'appareil électrique dans la zone de fuite.

En cas de fuite enflammée:

- Si le robinet est accessible, fermez l'arrivée de gaz et utilisez des extincteurs à poudre;
- S'il n'est pas possible d'arrêter la fuite, la laisser brûler et refroidir les cylindres et les installations voisines.

En cas d'asphyxie :

- L'accès à la zone de travail ne doit être effectué qu'en portant un équipement de protection; sinon vous pourriez devenir la deuxième victime.
- Transporter la victime à l'air frais et commencer la respiration artificielle. Appelez les secours

## 2.9.7 Mélanges gazeux contenant moins de 20 % de CO<sub>2</sub>

Si ces gaz ou brouillards remplacent l'oxygène de l'air, il existe un risque d'asphyxie car une atmosphère contenant moins de 17% d'oxygène est dangereuse.

## 2.9.8 Hydrogène et mélanges gazeux à base d'hydrogène

En cas de fuite, l'hydrogène et les mélanges gazeux à base d'hydrogène s'accumulent sous le plafond ou dans des cavités. installer une ventilation dans les zones dangereuses et stocker les bouteilles à l'air libre ou dans un endroit bien aéré. Réduisez les risques de fuites en limitant le nombre de raccords.

L'hydrogène et les mélanges gazeux à base d'hydrogène sont inflammables. Il existe un risque de brûlure ou d'explosion. Les mélanges air/hydrogène et oxygène/hydrogène sont explosifs dans les gammes de proportions suivantes: 4 à 74,5 % d'hydrogène dans l'air et 4 à 94 % d'hydrogène dans l'oxygène.



## 2.10. Sécurité du personnel

L'opérateur doit toujours porter un équipement de protection individuelle conçu pour les travaux de soudage/découpage. Cette protection doit être:

- isolant (gardé au sec) pour éviter les chocs électriques;
- nettoyer (pas d'huile présente) pour éviter l'inflammation;
- et en bon état (pas de déchirures) pour éviter les brûlures.

AIR LIQUIDE WELDING propose une large gamme d'équipements de protection individuelle pour répondre à vos exigences.

L'équipement de soudage/coupage peut être lourd. Pour éviter les troubles musculo-squelettiques liés au travail, adoptez une bonne technique lors de la manipulation de la charge.

**Gardez l'équipement de protection pendant que les soudures refroidissent, car les scories et les composants du laitier peuvent cracher.**

## 2.11. Champs électromagnétiques

Tout courant électrique traversant un conducteur crée un champ électrique et magnétique localisé. Le courant de soudage/coupage provoque un champ électromagnétique autour des câbles et des équipements. L'exposition aux champs électromagnétiques peut avoir des effets actuellement inconnus. Il est possible de réduire l'exposition aux champs électromagnétiques provoqués par le circuit de soudage en prenant les mesures suivantes:

1. Reliez le câble porte-électrode ou le faisceau de soudage et le câble de courant de retour sur la plus grande longueur possible - Fixez-les ensemble avec du ruban adhésif;
2. N'enroulez jamais le câble de soudage/coupe autour de votre corps et ne le posez jamais sur votre épaule;
3. L'opérateur ne doit pas se trouver à l'intérieur de la boucle formée par le circuit de soudage. - Placer le câble porte-électrode/torche et le câble de retour de courant du même côté de l'opérateur.
4. L'opérateur ne doit pas être à proximité de la source d'alimentation pendant les opérations de soudage/coupage.



**Les champs électromagnétiques peuvent affecter le fonctionnement des implants actifs (stimulateurs cardiaques). Les porteurs d'implants actifs doivent consulter leur médecin avant d'effectuer tout travail de soudage/découpage.**

**Certaines sources d'alimentation pour le soudage TIG et le coupage PLASMA utilisent des systèmes de frappe "HF" à distance qui peuvent endommager les équipements électroniques à proximité de l'opération de soudage/coupage. Avant toute opération de soudage/coupage, décidez d'utiliser un système de frappe par contact ou placez tout équipement sensible à l'écart de la zone.**



## 3.DONNÉES TECHNIQUES

Dans le tableau d'informations suivant, retrouvez la liste des spécifications techniques des soudeurs décrits dans ce manuel.

<b>DONNÉES TECHNIQUES</b>	<b>SOLDAmaq 1200</b>
Largeur de scie à ruban	De 60 à 320 mm (2-1/3" à 13,2")
Épaisseur de la scie à ruban	De 0,7 à 2 mm (0,027" à 0,078)
Puissance installée	9 kW

### VERSIONS DISPONIBLES

<b>Modèle</b>	<b>Taille de l'emballage</b>	<b>Poids</b>
SOLDAmaq 320	1800 x 1300 x 1500 mm	380 kg



## 4. TRANSPORT

L'ELITE SOLDAmaq 320 est livré emballé dans une caisse en bois.

Pendant tout transport et transfert, la machine doit être maintenue dans sa position verticale d'origine, toute variation de cette position peut entraîner la perte de la garantie.



### VERSIONS DISPONIBLES

Modèle	Taille de l'emballage	Poids brut
SOLDAmaq 320	1580 x 1680 x 1960 mm	430 kg



## 4.1. Instructions de déballage et de montage

**Soyez particulièrement prudent lors du levage de la charge : la charge peut ne pas être centrée !**

Pour soulever ou déplacer la charge, utilisez un chariot élévateur doté de lames suffisamment longues pour supporter la machine, en tenant compte de la largeur et de la profondeur de la machine pour le calcul des poids à soulever.

Pour déballer, retirez d'abord le panneau avant.

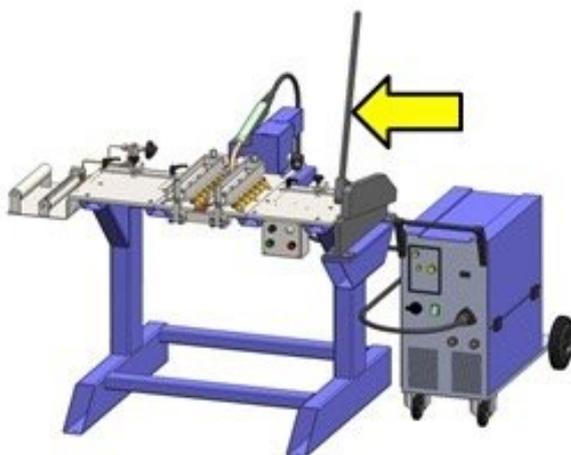


Retirez ensuite les attaches en bois et les vis qui fixent la machine au caisson.



Une fois la machine à son emplacement définitif, vous pouvez également retirer le film protecteur et autres protections des composants, qui maintiennent et empêchent la machine de bouger.

Pour éviter l'encombrement lors du transport, le levier de coupe il est démonté. Utilisez le boulon indiqué dans l'image suivante (le cutter est en option) pour remonter le levier.





## 5.INSTALLATION

### 5.1.Placement des machines

Avant tout travail, assurez-vous que la machine est bien alignée et qu'elle n'oscille à aucune de ses extrémités, auquel cas elle doit être chaussée pour éviter tout mouvement. Pour son nivellement correct, il est nécessaire d'utiliser un outil de nivellement. Ce contrôle doit être effectué tant longitudinalement que transversalement.



Un mauvais nivellement de la machine peut provoquer des vibrations indésirables et une usure prématurée des guidages linéaires.

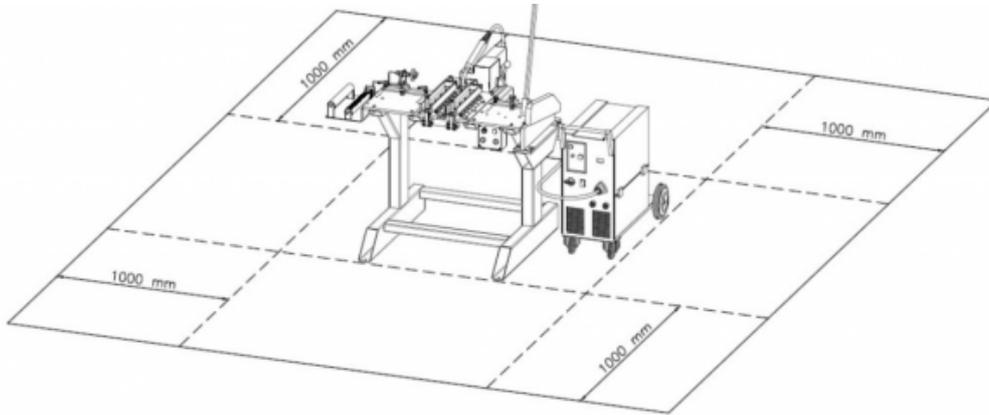


**ATTENTION : La machine ne doit en aucun cas être utilisée par du personnel non qualifié ou non autorisé.**



## 5.2.Exigences en matière d'espace libre

La machine doit être installée dans le respect des exigences minimales d'espace libre comme indiqué ci-dessous afin de garantir son bon fonctionnement, sa facilité d'entretien et sa sécurité.



### Éclairage:

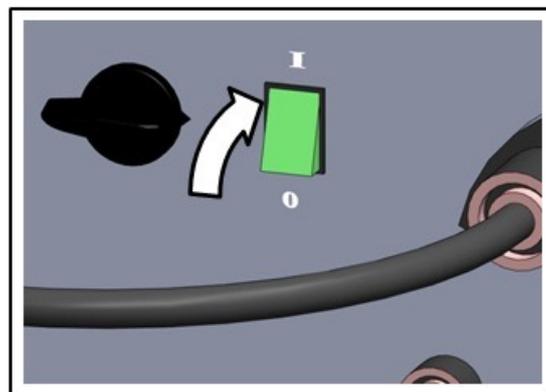
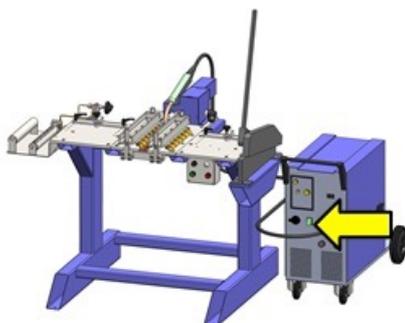
La zone où sera placée la machine doit être suffisamment éclairée pour permettre l'exécution des travaux d'exploitation et d'entretien.

### Sol:

Pour garantir un fonctionnement optimal de la machine, il est nécessaire de la fixer au sol à l'aide de trous appropriés. Pour garantir une sécurité et une efficacité maximales du fonctionnement de la machine, un sol en béton uniforme est nécessaire.

### Position de l'opérateur :

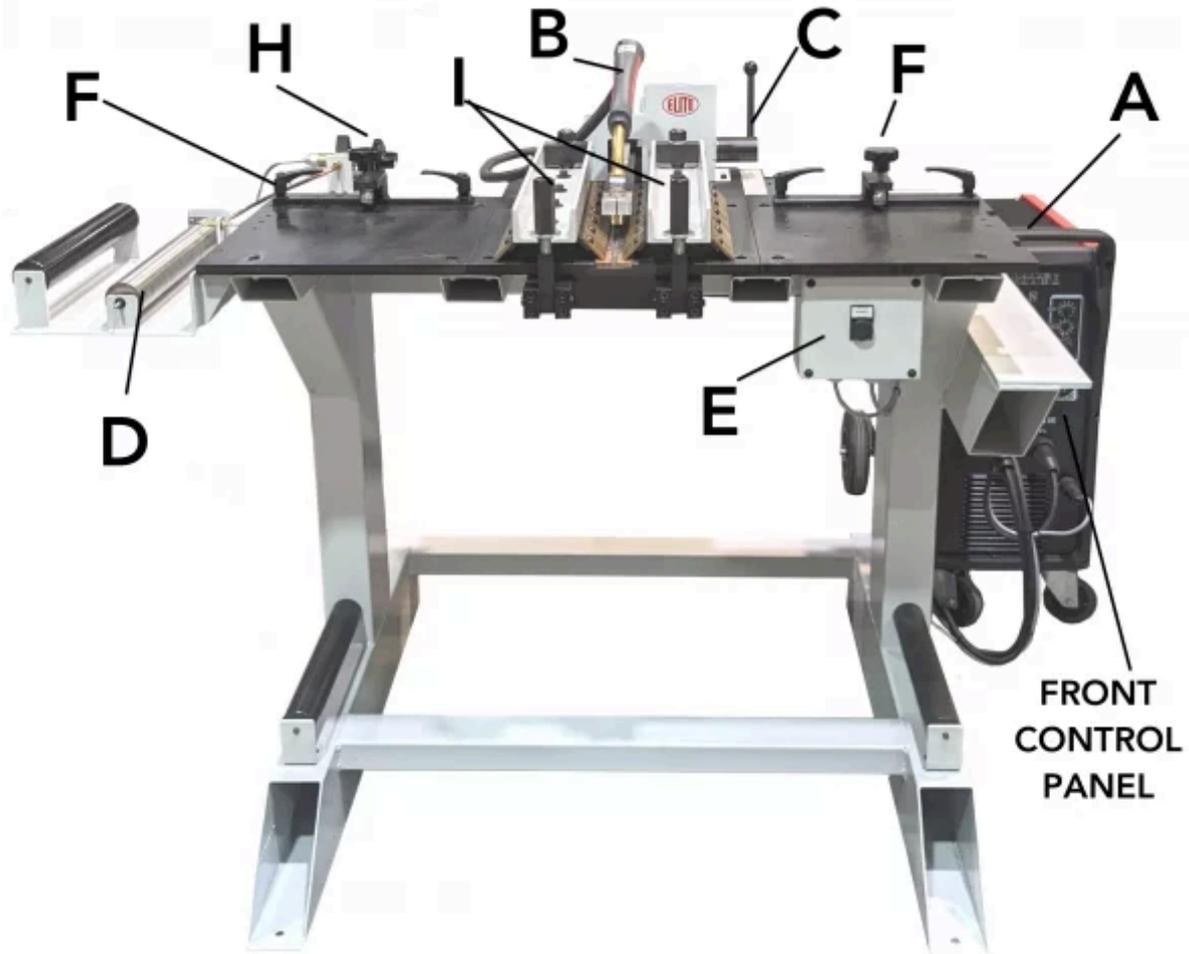
Pendant le fonctionnement, l'opérateur doit se situer devant la machine, légèrement à droite (afin de pouvoir accéder au panneau de commande) tout en gardant une distance de sécurité pour éviter que les étincelles ne l'atteignent pendant l'étape de soudage.





## 5.3.Principaux composants de la machine

Description des pièces :



- A: soudeur MIG
- B: Torche
- C: Mouvement automatique de la torche à actionneur
- D: Brûleur
- E: bouton DÉMARRER
- F: Alignements avec pinces
- H: Bouton du brûleur à gaz
- I: Mors de serrage pour support de scie à ruban



## Description du panneau de commande avant:



- 2: Machine allumée avec indicateur LED
- 3: Indicateur LED de surchauffe de la machine
- 4: Potentiomètre de réglage de la vitesse du fil
- 5: Potentiomètre de réglage du temps de soudage (ne pas toucher, la valeur doit être réglée au minimum)
- 6: Potentiomètre de réglage du temps d'accélération du tréfilage (ne pas toucher)
- 8: raccord de torche Euro
- 9.a: Raccord rapide pour la pince de masse
- 9.b: Raccord rapide pour la pince de masse
- 10: interrupteur d'alimentation
- 11: interrupteur de réglage de la tension de soudage
- 12: Couplage du bouton de démarrage



### 5.3.Raccordement électrique



DANGER HAUTE TENSION!

Les machines à souder SOLDAmaq doivent être strictement connectées à la tension indiquée dans la commande de la machine et sur la machine elle-même. La connexion à une tension autre que celle indiquée peut provoquer une panne de la machine et représente un risque pour les personnes qui utilisent la machine.

Pour son raccordement au réseau électrique nettravail, la machine ne nécessite que deux phases et la connexion à la terre.

Cette installation doit être effectuée par du personnel technique qualifié et vérifiée avec un voltmètre avant de mettre la machine en marche.

Il est absolument indispensable que la section du câble de raccordement soit adaptée, que la machine dispose d'une prise dédiée protégée contre les surcharges et qu'elle soit la plus proche possible de la prise.

En cas de section de câble inadéquate, un courant insuffisant parviendra à la machine au moment du soudage, provoquant une soudure défectueuse et extrêmement fragile. C'est l'un des points les plus importants car un très grand nombre de problèmes de soudage possibles sont dus à ce problème.

**ELITE Sharpening Machines décline toute responsabilité en cas de mauvaise connexion qui, en plus de provoquer un dysfonctionnement de la machine, peut nuire aux personnes, aux animaux, aux objets matériels.**



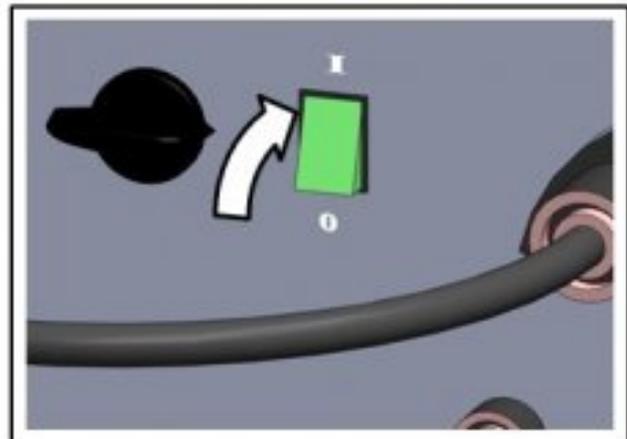
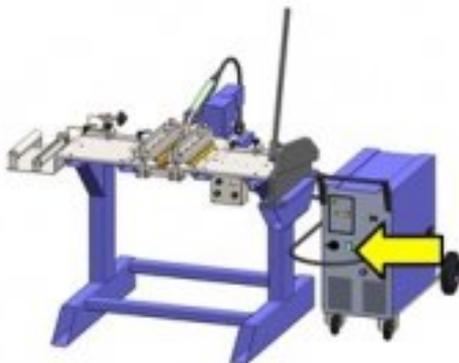
Après avoir installé la bobine de fil (voir section 6.2.2), connectez la broche de la torche au raccord 8 (voir l'image des composants dans la section 5.4), en vous assurant d'abord que la gaine correspond au diamètre du fil à utiliser. :

Couleur **BLEU** ø1,5 pour fils de ø0,6 - ø0,8 mm

Couleur **ROUGE** ø2,0 pour fils de ø1 - ø1,2 mm

Ensuite, connectez la fiche du panneau de commande au couplage **12** (voir photo des composants dans la section 5.4) et la broche de terre au couplage **9.b**.

Allumez la soudeuse en appuyant sur l'interrupteur d'alimentation principal (disjoncteur **10**, voir la figure suivante).





**Pour les sections 6 à 8 de ce manuel, ainsi que pour des informations plus récentes et des vidéos utiles sur le fonctionnement de la machine, veuillez vous référer à notre site web: [www.elite.es](http://www.elite.es)**



[www.elite.es/fr/support/manuels/soldamaq-320](http://www.elite.es/fr/support/manuels/soldamaq-320)

**Pour obtenir des informations plus récentes et des vidéos utiles sur l'utilisation de la machine, consultez notre site web [www.elite.es](http://www.elite.es).**