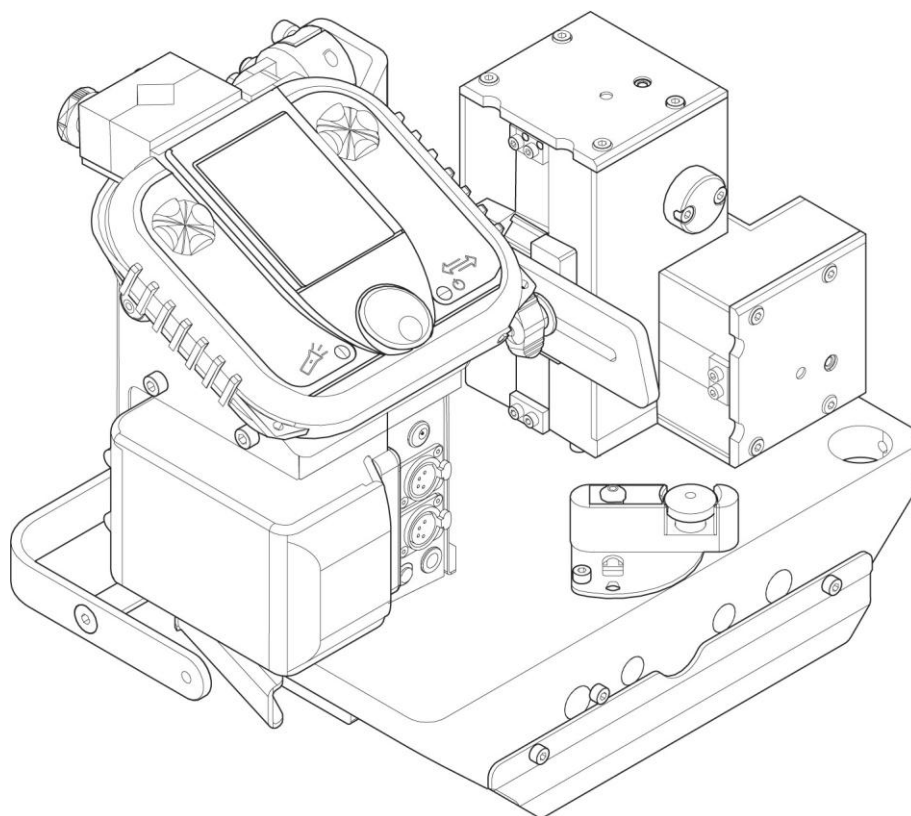


TRACFINDER RAIL



Guides d'utilisation



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Conformément à :

La directive basse tension 2014/35/UE ;
la directive RoHS 2011/65/UE ;

La directive CEM 2014/30/UE ;
Directive sur les équipements radioélectriques 2014/53/UE

Type d'appareillage

Tracteur à souder

Désignation de type

CHARIOT ET ACCESSOIRES

à partir du numéro de série SD524 YY XX XXXX

X et Y représentent des chiffres, de 0 à 9 dans le numéro de série, où YY indique l'année de production.

Nom de marque ou marque commerciale

ESAB

Fabricant ou son mandataire établi dans l'EEE Nom, adresse, numéro de téléphone :

ESABAB

Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-402 77 Gothenburg, Suède

Téléphone : +46 31 50 90 00

Les normes et réglementations EN suivantes EN vigueur au sein de l'EEE ont été utilisées dans la conception:

EN ISO 12 100:2010	Sécurité des machines – Principes généraux de conception – Évaluation des risques et réduction des risques
EN IEC 60 974-5:2019	Équipement de soudage à l'arc – Partie 5 : Alimentations en fil
IEC 60 974-10:2020	Équipement de soudage à l'arc – Partie 10 : Compatibilité électromagnétique (CEM)
EN300328 V2.2.2	Systèmes de transmission à large bande ; Équipements de transmission de données fonctionnant dans la bande 2,4 GHz ; Norme harmonisée pour l'accès aux radios
EN301489-1 V2.2.3	Norme de compatibilité électromagnétique (CEM) pour les équipements et services radioélectriques ; Partie 1 : Exigences techniques courantes
EN301489-17 V3.2.4	Norme de compatibilité électromagnétique (CEM) pour les équipements et services radioélectriques ; Partie 17 : Conditions spécifiques pour la transmission de données à large bande Sv stems

Pour plus d'informations, rendez-vous sur :

Utilisation restreinte, équipement de classe A, destiné à être utilisé dans des lieux autres que les environnements résidentiels.

En signant ce document, le soussigné déclare, en tant que fabricant ou mandataire du fabricant établi au sein de l'EEE, que l'équipement en question est conforme aux exigences de sécurité et environnementales susmentionnées.

Lieu/Date

Gothenburg
06/11/2025

Signature

Peter Burchfield
VP, Global Products

1	SÉCURITÉ	5
1.1	Signification des symboles.....	5
1.2	Précautions de sécurité	5
2	INTRODUCTION	8
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	9
3.1	Schéma coté.....	9
4	INSTALLATION	10
4.1	Description de l'embase rail	10
4.2	Branchement de la torche.....	11
4.3	Raccordement du chariot sur la voie de roulement.....	12
4.4	Installation de la batterie.....	12
4.5	Recharge de la télécommande	13
5	FONCTIONNEMENT	14
5.1	Branchement de la gâchette.....	14
5.2	Connexion d'un accessoire	14
5.3	Connexion du capteur d'arc	15
5.4	Mise en marche et arrêt du chariot	15
6	PANNEAU DE COMMANDE	16
6.1	Description de la tour standard	16
6.2	Description de la tour programmable et de la télécommande	17
6.3	Description de l'interface de la tour standard	18
6.3.1	Vue principale	18
6.3.2	Accès aux informations sur le produit.....	18
6.3.3	Accès au menu des réglages avancés	19
6.3.4	Programmation	20
6.3.5	Mode programmable activé « ON » [P]	21
6.4	Description de l'interface du panneau de commande à distance.....	23
6.4.1	Interface de commande à distance pour HMI avancée.....	23
6.4.2	Travaux de chariot.....	24
6.4.3	Archivage des tâches	25
6.4.4	Configuration du cycle	26
6.4.5	Formulaires de cycle	26
6.4.6	Soudage	27
6.4.7	Découpe au plasma.....	28
6.4.8	Réglages.....	29
6.4.9	Programmation	30
6.4.10	Réglages des axes connectés.....	33
6.4.11	Limites.....	35
6.4.12	Réinitialisations d'origine	35
6.4.13	Enseignement commun	36
6.4.14	Configuration de la machine	38
6.4.15	Guidage des axes (mode manuel)	39
6.4.16	Fonctions utilisateur	41
6.5	Démarrage, appairage et mise hors tension de la télécommande	42
6.5.1	Démarrage et arrêt	42
6.5.2	Appairage de la télécommande	42
6.5.3	Configuration des boutons.....	43

TABLES DES

6.6	Configuration avancée du chariot.....	43
6.7	Mises à jour logicielles.....	49
6.7.1	Mise à jour du tracteur	49
6.7.2	Mise à jour de la télécommande	50
6.7.3	Mise à jour des accessoires (boîtier de communication, axes, etc.).....	52
7	MAINTENANCE.....	53
7.1	Maintenance périodique	53
7.2	Instructions d'entretien et de remplacement des rails	53
7.3	Remplacement des galets.....	55
8	DÉPANNAGE	56
9	COMMANDE DE PIÈCES DÉTACHÉES	57
	RÉFÉRENCES	58
	ACCESSOIRES	59

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles utilisés

Tel qu'utilisé dans ce manuel : **Précaution ! Précaution !**



DANGER !

Désigne des dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront des blessures corporelles graves immédiates ou la mort.



ATTENTION !

Désigne des dangers potentiels pouvant entraîner des blessures corporelles ou la mort.



AVERTISSEMENT !

Indique des dangers pouvant entraîner des blessures corporelles mineures.



ATTENTION !

Avant utilisation, lisez et comprenez le manuel d'instructions et suivez toutes les étiquettes, les pratiques de sécurité de l'employeur et les fiches de données de sécurité (FDS).



1.2 Précaution d'emploi

Les utilisateurs de l'équipement ESAB ont la responsabilité ultime de s'assurer que toute personne travaillant sur ou à proximité de l'équipement respecte toutes les précautions de sécurité pertinentes. Les précautions de sécurité doivent répondre aux exigences applicables à ce type d'équipement. Les recommandations suivantes doivent être respectées en plus des réglementations standard qui s'appliquent au lieu de travail.

Tous les travaux doivent être effectués par du personnel formé et familiarisé avec le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte de l'équipement peut entraîner des situations dangereuses susceptibles de blesser l'opérateur et d'endommager l'équipement.

1. Toute personne utilisant l'équipement doit être familiarisée avec :
 - Fonctionnement :
 - Emplacement des arrêts d'urgence
 - Fonctionnalités
 - Précautions d'emploi
 - soudage et découpe ou autre opération applicable de l'équipement
2. L'exploitant doit s'assurer que :
 - aucune personne non autorisée ne se trouve dans la zone de travail de l'équipement lors de sa mise en marche
 - personne n'est non protégé lorsque l'arc est frappé ou que des travaux sont commencés avec l'équipement
3. Le lieu de travail doit :
 - être adaptés à l'usage prévu
 - être exempts de courants d'air
4. Équipement de protection individuelle :
 - portez toujours l'équipement de protection individuelle recommandé, tel que des lunettes de protection, des vêtements ignifuges, des gants de protection
 - ne portez pas d'objets amples, tels que foulards, bracelets, bagues, etc., qui pourraient se coincer ou provoquer des brûlures

5. Précautions d'ordre général

- assurez-vous que le câble de retour est correctement connecté
- les travaux sur l'équipement haute tension **ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié**
- l'équipement d'extinction d'incendie approprié doit être clairement marqué et à portée de main
- la lubrification et la maintenance ne doivent **pas** être effectuées sur l'équipement pendant le fonctionnement



ATTENTION !

Le soudage et la découpe à l'arc peuvent vous blesser ou blesser d'autres personnes. Prendre des précautions lors du soudage et de la découpe.



CHOC ÉLECTRIQUE – Peut tuer

- Installez et mettez à la terre l'unité conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension ou les électrodes avec la peau nue, des gants mouillés ou des vêtements mouillés
- Isolez-vous du travail et de la terre.
- Assurez-vous que votre position de travail est sûre



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES – Peut être dangereux pour la santé

- Les soudeurs porteurs d'un stimulateur cardiaque doivent consulter leur médecin avant de souder. La CEM peut interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets sur la santé inconnus.
- Les soudeurs doivent appliquer les procédures suivantes pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail ensemble du même côté du corps. Fixez-les avec du ruban adhésif si possible. Ne placez pas votre corps entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble autour de votre corps. Tenez la source d'alimentation et les câbles de soudage aussi éloignés que possible de votre corps.
 - Raccorder le câble de travail à la pièce à souder aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ – Peut être dangereux pour la santé

- Gardez la tête à l'écart des fumées
- Utilisez la ventilation, l'extraction à l'arc, ou les deux, pour évacuer les fumées et les gaz de votre zone respiratoire et de la zone générale



RAYONS D'ARC – Peut blesser les yeux et brûler la peau

- Protégez vos yeux et votre corps. Utilisez l'écran de soudage et la lentille filtrante appropriés et portez des vêtements de protection
- Protégez les passants avec des écrans ou des



rideaux adaptés **BRUIT – Un bruit excessif peut**

endommager l'audition

Protégez vos oreilles. Utilisez des protecteurs d'oreilles ou une autre protection auditive.



PIÈCES MOBILES – Peut causer des blessures

- Maintenir toutes les portes, tous les panneaux et tous les capots fermés et bien en place. Seules des personnes qualifiées peuvent retirer les capots à des fins de maintenance et de dépannage, si nécessaire. Réinstallez les panneaux ou les capots et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêter le moteur avant de poser ou de raccorder l'unité.
- Tenir les mains, les cheveux, les vêtements amples et les outils éloignés des pièces mobiles.





RISQUES D'INCENDIE

- Les étincelles (projections) peuvent provoquer un incendie. Veillez donc à ce qu'aucun matériau inflammable ne se trouve à proximité
- Ne pas utiliser sur des récipients



fermés. **SURFACE CHAUDE – Les pièces peuvent brûler**

- Ne pas toucher les pièces à mains nues.
- Laisser refroidir avant de travailler sur l'équipement.
- Pour manipuler des pièces chaudes, utilisez des outils appropriés et/ou des gants de soudage isolants pour éviter les brûlures.

DYSFONCTIONNEMENT – En cas de dysfonctionnement, demandez l'aide d'un expert. PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES !



NOTE !

Éliminer les appareils électroniques dans un centre de recyclage !

Conformément à la directive européenne 2012/19/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa mise en œuvre conformément à la législation nationale, les équipements électriques et/ou électroniques en fin de vie doivent être éliminés dans une installation de recyclage.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité de vous informer auprès des points de collecte agréés.

Pour plus d'informations, contactez le revendeur ESAB le plus proche.



2 INTRODUCTION

Le dispositif est un chariot autonome sur rail de guidage spécialement conçu pour le soudage semi-automatique mécanisé dans toutes les positions. Le RAIL TRACFINDER est conçu pour se déplacer le long d'un trac fixe. Il est accompagné d'une torche de soudage et garantit un mouvement linéaire constant.

Le chariot est généralement équipé d'engrenages et de rouleaux qui s'adaptent précisément au rail. Ce chariot est conçu pour fonctionner avec la tour et l'interface. L'appareil est équipé d'une unité de commande destinée à être utilisée par un seul opérateur à la fois.

Principales caractéristiques de TRACFINDER RAIL :

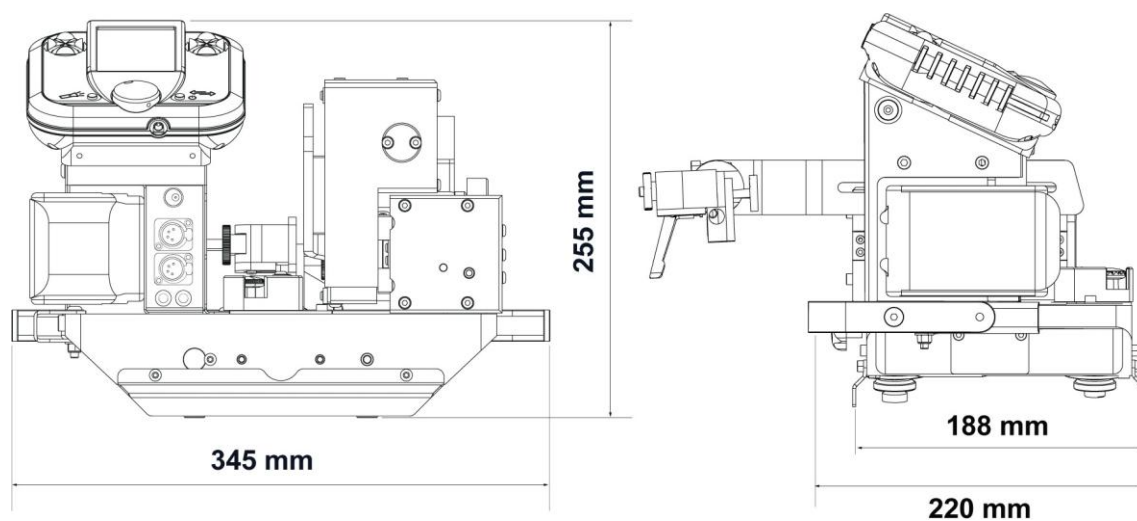
- Léger et résistant.
- Mouvement automatisé.
- Il est facile à utiliser et à configurer.

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

TRACFINDER RAIL	
Dimensions (L × l × H)	345 × 220 × 225
Poids	7 kg
Alimentation secteur	18 Vcc, 5 Ah
Autonomie de fonctionnement pour une batterie de 5 Ah, 18 V	De 8 à 20 heures*
Temps de recharge pour une batterie de 5 Ah, 18 V	45 min
Vitesse de déplacement pour une batterie pleine de 5 Ah, 18 V	De 1 à 180 cm/min
Plage de températures	-5 °C (23 °F) et 60 °C (140 °F)
Émission sonore (LPA)	< 70 dB (A)
Autonomie de la télécommande	8 heures
Type de protection	IP43

* Selon la configuration

3.1 Plans cotés



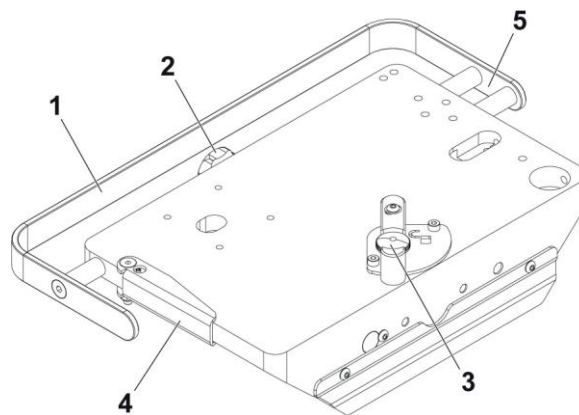
4 INSTALLATION



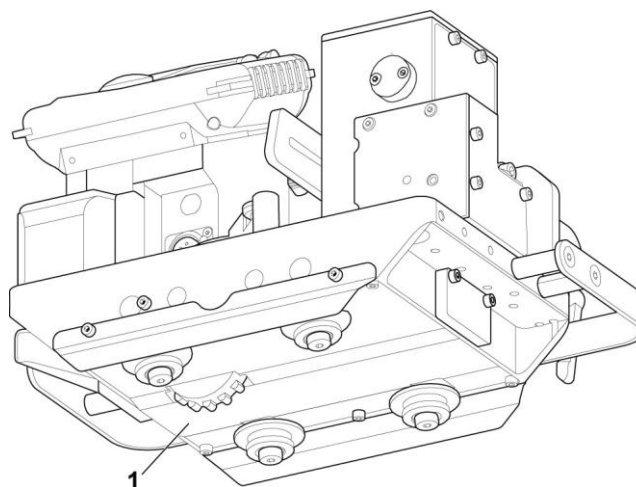
AVERTISSEMENT !

Ce produit est destiné à un usage industriel. Il incombe à l'utilisateur de prendre les précautions appropriées.

4.1 Description de l'embase rail

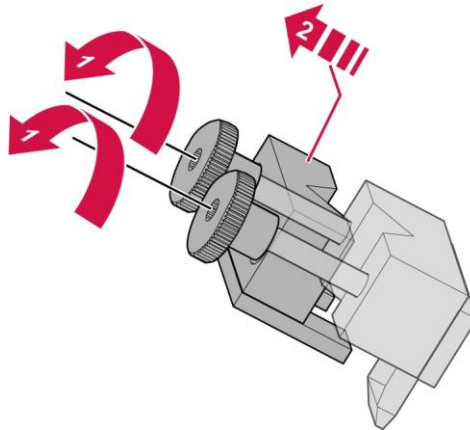


- **Poignée de manutention (1) : permet de soulever le chariot de manière ergonomique** afin de le déplacer.
- **Molette de sélection (2) : pour diriger les galets de guidage** lorsque vous positionnez le rail souple sur une partie courbe. La position centrale correspond au support sur une surface plane.
- **Poignées de verrouillage (3) : pour verrouiller/déverrouiller les galets de guidage** sur le rail de guidage pour maintenir le chariot sur le rail.
- **Levier d'embrayage moteur (4) : pour faire rouler manuellement le chariot** sur le rail.
- **Zone renforcée pour élingage (5) : pour élinguer le chariot** pour plus de sécurité en cas de perte d'adhérence magnétique ou pneumatique du rail.

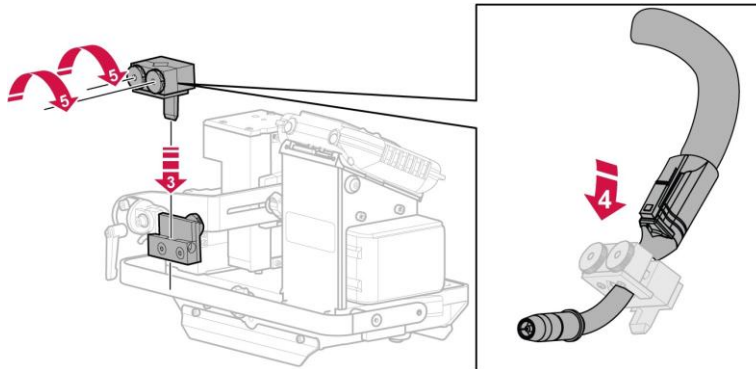


- **Carter (1) : contrôle, réparation et entretien de l'équipement du chariot.**

4.2 Raccordement de la torche



- 1) Desserrer les écrous filetés autour du col de la torche.
- 2) Retirez la mâchoire simple.



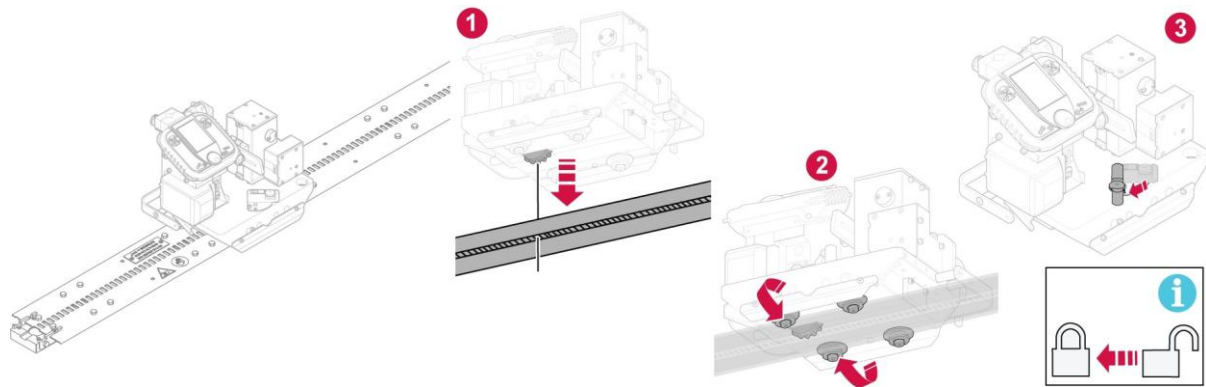
- 3) Insérer le logement d'outil dans le chariot.
- 4) Insérer la torche entre les deux mâchoires.
- 5) Resserrez les boulons sur les mâchoires.



ATTENTION !

La mâchoire doit être orientée vers le bas pour permettre la détection avec le capteur d'arc.

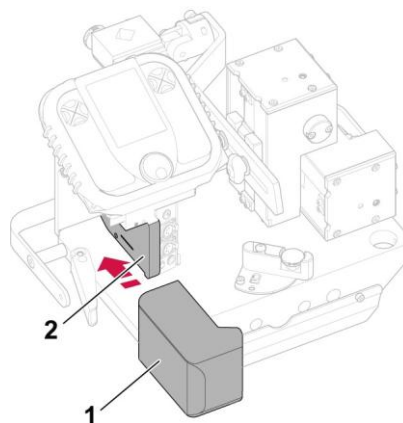
4.3 Raccordement du chariot au rail



- 1) Lors de la mise en place du chariot sur le rail, vérifier si l'engrenage est correctement monté sur le rail.
- 2) Soutenez les galets de guidage sur la gouttière.
- 3) Verrouillez-le en tournant la poignée.

4.4 Installation de la batterie

Le chariot est conçu pour fonctionner avec une batterie Li-ion de 18 V ou avec une alimentation externe en option.



- 1) Déclipser la batterie (1) en appuyant sur le bouton de déverrouillage avant de la retirer du logement (2).



ATTENTION !

Il est important de nettoyer soigneusement le support à l'aide d'air comprimé ou d'un chiffon propre avant d'insérer une batterie. Risque de dysfonctionnement.

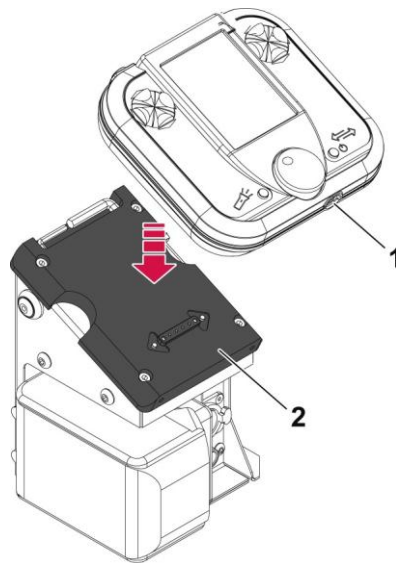
- 2) Insérez la batterie (1) dans son logement (2) jusqu'à ce qu'elle atteigne les clips de maintien.



ATTENTION !

En cas de batterie défectueuse, elle doit être prise en charge par un système de collecte sélective conformément aux réglementations du pays et à la directive européenne afin qu'elle puisse être recyclée ou démontée afin de réduire tout impact sur l'environnement.

4.5 Chargement de la télécommande



La télécommande est alimentée par une batterie interne. Il y a deux façons de la recharger.

1) Rechargez la batterie interne en procédant comme suit :

- Lorsqu'il n'est pas utilisé, via un chargeur sur une prise 230 V connectée à un port de charge (1).
- En cours d'utilisation, en plaçant la télécommande sur son socle de charge sur la tour télécommandée (2).



ATTENTION !

Si la télécommande s'éteint en raison d'une batterie faible en milieu de cycle, le cycle se poursuit. La télécommande peut ensuite être placée sur la station de charge pour terminer le cycle.



NOTE !

La télécommande est maintenue sur la station de charge par des aimants pour l'empêcher de tomber.

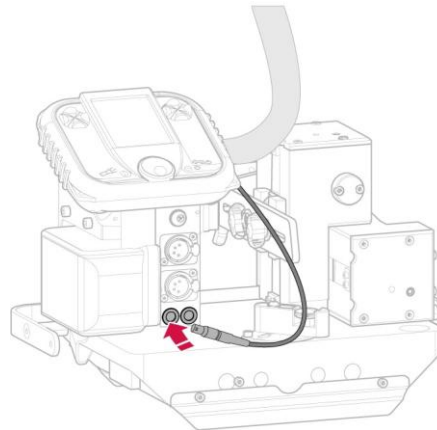
5 FONCTIONNEMENT



AVERTISSEMENT !

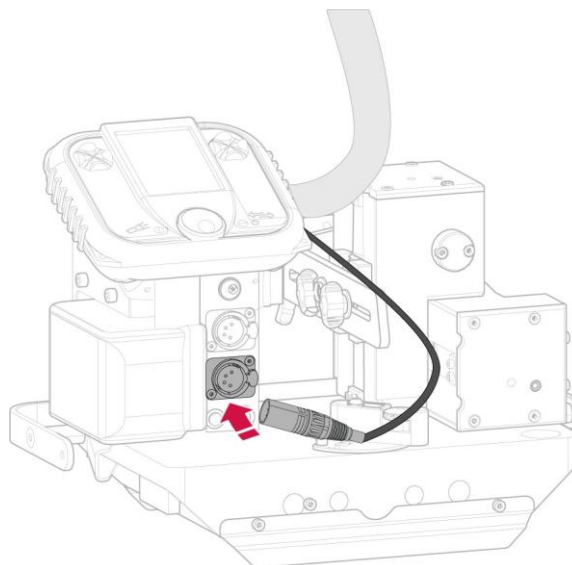
Ce produit est destiné à un usage industriel. Il incombe à l'utilisateur de prendre les précautions appropriées.

5.1 Branchement de la gâchette



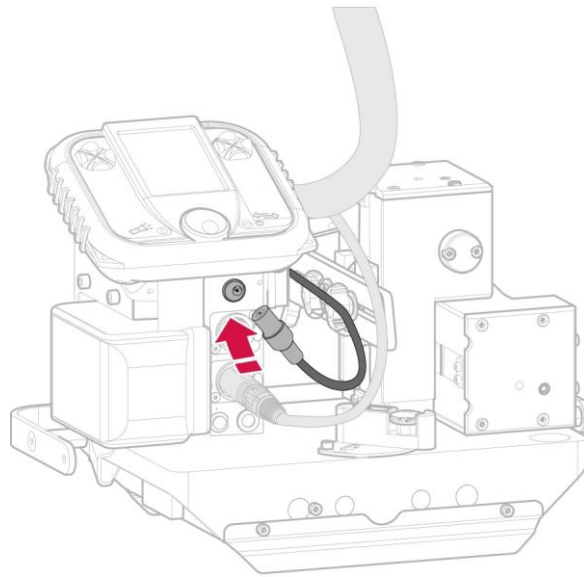
- 1) Branchez le câble de la gâchette sur le port de commande.
- 2) L'arc de soudage est synchronisé avec le mouvement du chariot, l'activer en appuyant sur le bouton de démarrage du cycle sur le chariot.

5.2 Connexion d'un accessoire



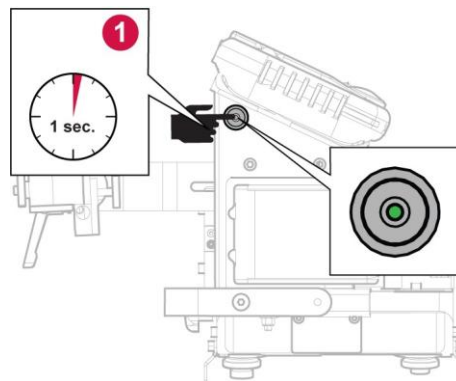
- 1) Branchez le câble de l'accessoire au port correspondant. Il est utilisé pour connecter un accessoire (axe motorisé, boîtier de communication, etc.).

5.3 Connexion du capteur d'arc



- 1) Branchez le câble du capteur d'arc de soudage à la prise.
- 2) Le mouvement du chariot est ensuite synchronisé avec l'arc, initiez-le en tirant sur la gâchette de la torche.

5.4 Mise en marche et arrêt du chariot



Démarrage du chariot

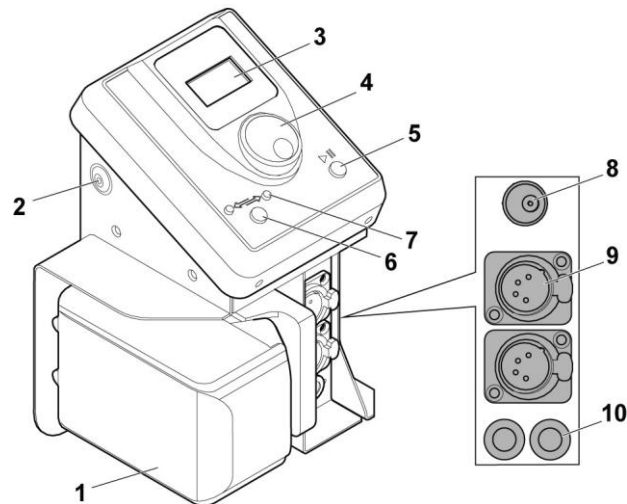
- 1) Appuyez sur le bouton pour allumer l'appareil. Les LED et l'écran s'allument.

Arrêt du chariot

- 1) Appuyer sur le bouton de démarrage et le maintenir enfoncé (3 secondes) pour éteindre l'appareil. Les LED et l'écran s'éteignent.

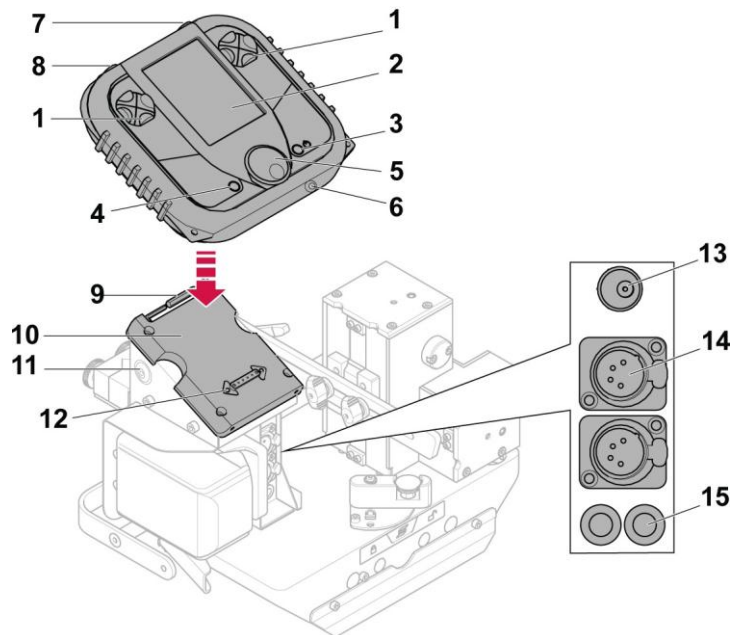
6 PANNEAU DE COMMANDE

6.1 Description de la tour standard



- **Batterie (1)** : alimente l'appareil. L'appareil est conçu pour fonctionner à 18 V CC (3 A) avec une batterie Li-ion (5 Ah/h par défaut) ou une alimentation externe.
- **Bouton lumineux MARCHE/ARRÊT (2)** : pour allumer ou éteindre l'appareil. Un voyant lumineux indique si l'appareil est allumé.
- **Écran (3)** : pour configurer et contrôler l'appareil.
- **Molette de sélection/cliquer (4)** : pour naviguer dans les menus et sélectionner les différents réglages de fonctionnement.
- **Bouton démarrage/pause cycle (5)** : pour lancer ou mettre en pause le cycle.
- **Bouton de changement de direction (6)** : pour changer le sens de déplacement du chariot.
- **Feux indicateurs de direction (7)** : pour afficher la direction du chariot. La LED clignote lorsque le cycle est en cours.
- **Prise de capteur d'arc de soudage (8)** : pour connecter un capteur d'arc de soudage, situé près du support de torche. Le mouvement du chariot est ensuite synchronisé avec l'arc, qui est lancé à l'aide de la gâchette de la torche.
- **Port d'accessoire (9)** : pour connecter un accessoire (runner, capteur, lampe, etc.).
- **Orifice de gâchette de la torche (10)** : pour raccorder un câble de commande de gâchette à la torche. L'arc de soudage est alors synchronisé avec le mouvement du chariot, qui est déclenché par le bouton de démarrage du cycle situé sur le pupitre.

6.2 Description de la tour programmable et de la télécommande

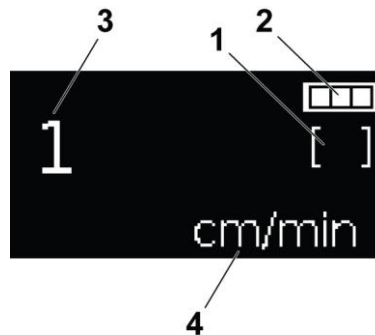


- **Flèches de direction (1)** : permet de modifier les différents réglages de l'appareil.
- **Écran (2)** : affiche les différents menus et réglages de l'appareil.
- **Bouton d'allumage et de changement de direction (3)** : permet d'allumer la télécommande. Sur la page principale, un appui court ouvre la page d'oscillation (si activée) ; un appui long change le sens de déplacement du chariot. Sur les pages de configuration, vous ramène à la page précédente.
- **Bouton « Lumière » (4)** : allume la lumière située à l'arrière de la télécommande.
- **Molette de sélection/clic (5)** : permet de naviguer dans les menus et de sélectionner les différents paramètres de fonctionnement.
- **Prise de charge (6)** : connecte un chargeur pour recharger la télécommande.
- **Déclencheur configurable droit (7)** : par défaut, pour lancer le cycle (= départ cycle).
- **Déclencheur configurable gauche (8)** : par défaut, pour lancer un cycle de test sans déplacer le chariot et sans démarrer l'arc (= pré-cycle).
- **Outils (9)** : Deux clés Allen sont fournies pour le réglage des éléments mécaniques du chariot.
- **Base d'appairage et de charge (10)** : pour le boîtier, la charge et l'appairage de la télécommande.
- **Bouton lumineux MARCHE/ARRÊT (11)** : pour allumer et éteindre le chariot. Un voyant lumineux indique si l'appareil est sous tension.
- **Voyants directionnels (12)** : lorsque la télécommande est retirée, les deux voyants indiquent le sens de déplacement du chariot.
- **Prise de capteur d'arc de soudage (13)** : pour connecter un capteur d'arc de soudage, situé près du support de torche. Le mouvement du chariot est ensuite synchronisé avec l'arc, qui est lancé à l'aide de la gâchette de la torche.
- **Port accessoire (14)** : pour connecter un accessoire (coulisse, capteur, lampe, etc.).
- **Port de gâchette de torche (15)** : pour raccorder un câble de commande de gâchette à la torche. L'arc de soudage est alors synchronisé avec le mouvement du chariot, qui est déclenché par le bouton de démarrage du cycle situé sur le pupitre.

6.3 Description de l'interface de la tour standard

6.3.1 Écran de démarrage

Cette page est accessible après la mise sous tension du chariot en appuyant sur le bouton de démarrage (« Description de la tour standard », page 16) situé sur le côté de la tour.



- État du chariot (1)
 - [] : Mode programmable désactivé
 - [P] : Mode programmable activé



NOTE !

Les modes de programmation peuvent varier selon le modèle de chariot.

- Niveau de la batterie (2)
- Affichage de la vitesse de soudage (3), modifiable en cycle :
La sélection du nombre de décimales après le point peut être configurée.
- Unité de vitesse de soudage (4).

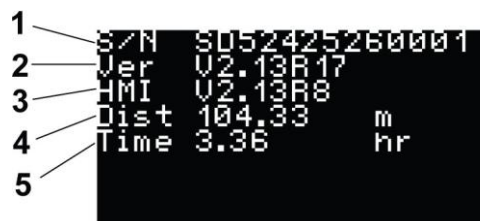


NOTE !

En position verticale et avec une certaine masse à bord, la distance parcourue peut différer des directives.

6.3.2 Accéder aux informations produit

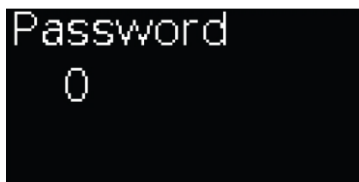
Pour accéder à cette page, maintenez le cadran ("Description de la tour standard", page 16) enfoncé pendant 2 secondes lorsque le logo ESAB s'affiche lorsque le chariot est allumé.



- Numéro de série ESAB (1)
- Version chariot (2)
- Version de l'interface (3)
- Distance parcourue (4)
- Compteur de sous tension (5) : incrément de temps depuis la mise sous tension du dispositif (en heures).

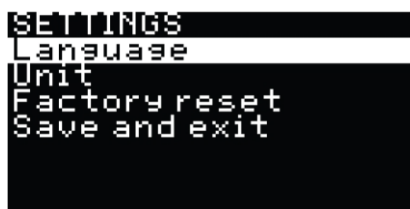
6.3.3 Accès au menu des réglages avancés

Cette page est accessible en maintenant le cadran enfoncé ("Description de la tour standard", page 16) et au démarrage et maintenez-le enfoncé après l'affichage de l'écran d'informations sur le produit, jusqu'à ce que « Mot de passe » s'affiche, puis relâchez.



- Saisir le mot de passe (via le cadran) :
 - Client : 73

Cliquez ensuite sur le cadran pour accéder au menu des paramètres avancés :



- Sélectionnez la configuration souhaitée à l'aide du cadran, puis cliquez sur pour accéder à la sélection.
- Sélectionnez la valeur à l'aide du cadran, puis cliquez pour confirmer votre sélection en revenant à la page de menu.
- Lorsque vous avez terminé, cliquez sur l'un des deux boutons ("Description de la tour standard", page 16) pour enregistrer et revenir à la vue de l'interface principale.
- Réglages accessibles :
 - Réduction 1
 - Incrément : 1
 - Min : -10000
 - Max. : 10000

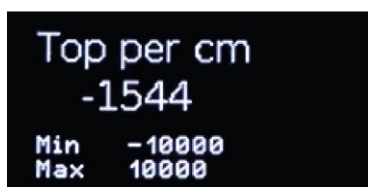


Table de réduction chariot TRACFINDER RAIL :

Version	« Top par cm »
Rail R : 588	-1544



ATTENTION !

Si ces réglages sont modifiés, la vitesse maximale autorisée doit également être modifiée.

- Réduction 2 : dans le cas d'un chariot TRACFINDER RAIL, la valeur est 0.
- Vitesse maxi (en cm/min ou en pouces/min) (vitesse correspondant à la vitesse « non soudure ») :
 - Incrément : 0,1
 - Min : 0,1
 - Max. : 1000,0

Version	« Top par cm »
Rail R : 588	Max. : 200,0 (si cm/min)/80,0 (si pouces/min)

```

Max speed
 180.0 cm/mn
Min   0.1
Max  1000.0

```

- Capteur tôle : uniquement pour chariot type TRACFINDER WHEEL.
- Cette option empêche le mouvement du chariot lorsqu'une surface métallique magnétique n'est plus détectée sous la base.
- Langues :
 - Fr = 0
 - En = 1
- Unité : pour sélectionner les différentes unités de mesure.

```

METRIC
1 cm/min
0.1 cm/min
1 inch/min
0.1 inch/min
0.05 inch/min

```

- Réinitialisation usine : pour restaurer les paramètres d'usine du logiciel.

```

Factory reset
OFF

```

- Cliquez sur l'un des deux boutons ("Description de la tour standard", page 16) pour enregistrer et revenir à la vue de l'interface principale.

6.3.4 Programmation :

Cette page est accessible en cliquant sur le cadran ("Description de la tour standard", page 16).



Lorsque vous appuyez sur la molette, vous accédez à la page « Programmation » (1). Cliquez sur le cadran pour sélectionner le mode de programmation.

- Programmation « ON » (1) : le câble de déclenchement doit être connecté à une source d'alimentation de soudage en mode 2 courses (2T).
- Programmation « OFF » (2) : la source de soudage est en mode 4 temps (4T). Le démarrage du chariot peut être commandé manuellement par le soudeur (en appuyant sur le bouton « marche ») ou automatiquement par la détection de l'arc de la torche (si le capteur est connecté et sélectionné).

Pour passer d'une option à l'autre, tournez simplement la molette. Confirmez ensuite en cliquant sur la roue.

- [P] : Mode programmable activé
- [] : Mode programmable désactivé

6.3.5 Mode programmable activé « ON » [P]

En sélectionnant le mode de programmation « ON »

(« *Programmation* », page 20). Tournez la molette pour parcourir les différentes options de réglage.

- Temps de temporisation de la commande de soudure, avant le déplacement vers l'avant du chariot pendant le temps défini.



Cliquez sur l'icône pour modifier le paramètre suivant :

- Temporisation avant soudure (en secondes) : 3,0
 - Incrément : 0,1
 - Min : 0,1
 - Max. : 3,0
- Longueur de soudure (longueur de soudure à une vitesse préconfigurée dans la vue principale).



Cliquez sur l'icône pour modifier le paramètre suivant :

- Longueur de soudure (en cm ou en pouces selon le réglage sélectionné) : 5,00
 - Incrément : 0,0,1/0,1/1 (selon le réglage choisi)
 - Min : 0,00
 - Max. : 200,00
- Recul (en mode programmable et à la fin de la longueur de soudure, le chariot recule à partir de la valeur définie)



Cliquez sur l'icône pour modifier le paramètre suivant :

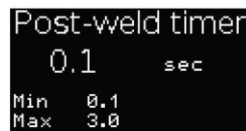
- Récupération (en cm ou en pouces selon le réglage sélectionné) : 3,0
 - Incrément : 0,1
 - Min : 0,0
 - Max. : 10,0

Recul de l'arc (Activer ou désactiver le soudage pendant le « Recul »).



Cliquez sur l'icône pour modifier le paramètre suivant :

- ON = 1 : la sortie relais « trigger » est active pendant le retour cratère.
- OFF = 0 : la sortie relais « trigger » est inactive pendant le retour cratère.
- Minuterie de post-soudure, poursuit le mouvement vers l'avant du chariot pendant une durée définie après la fin de la soudure.



Cliquez sur l'icône pour modifier le paramètre suivant :

- Temporisation après soudure (en secondes) : 3,0
- Incrément : 0,1
- Min : 0,1
- Max. : 3,0
- Longueur hors soudure (avance sans soudure à vitesse maxi (avec rampe d'accélération/décélération)).



Cliquez sur l'icône pour modifier le paramètre suivant :

- Longueur hors soudure (en cm ou en pouces selon le réglage choisi) : 5,00
- Incrément : 0,0,1/0,1/1 (selon le réglage choisi)
- Min : 0,00
- Max. : 200,00

- Répétition (nombre de répétitions du cycle programmé (soudure/non-soudure)). Singularité si la valeur est égale à 0 = la répétition est infinie jusqu'à ce que l'appareil soit arrêté en appuyant sur le bouton rouge ("Description de la tour standard", page 16).



Cliquez sur l'icône pour modifier le paramètre suivant :

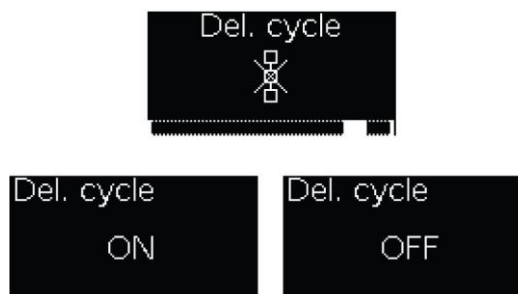
- Répétition
 - Incrément : 1
 - Min : 0
 - Max. : 99
- Chiffre :



Cliquez sur l'icône pour modifier le paramètre suivant :

- Nombre de décimales après le point à l'écran :
 - 0 = 0
 - 1 = 0,0
 - 2 = 0,00

- Suppression de cycles :

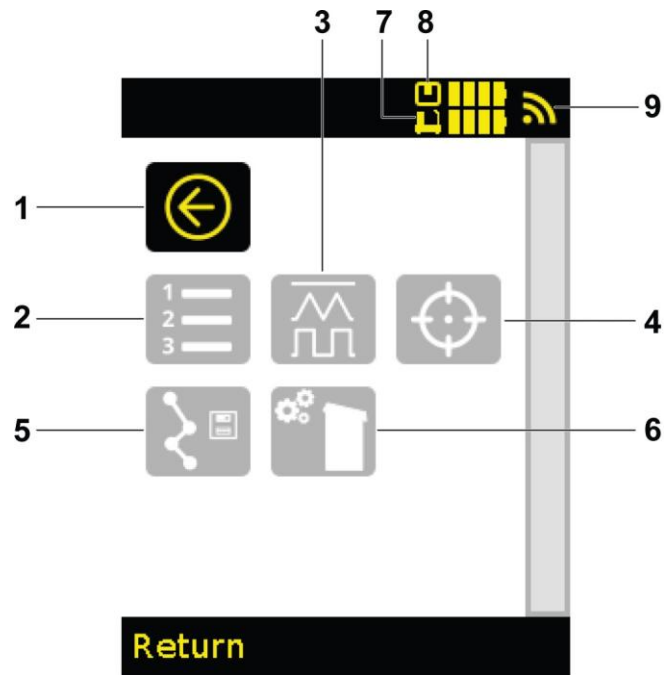


Cliquez sur l'icône pour supprimer le cycle.

6.4 Description de l'interface du panneau de commande à distance

6.4.1 Interface de commande à distance pour IHM avancée

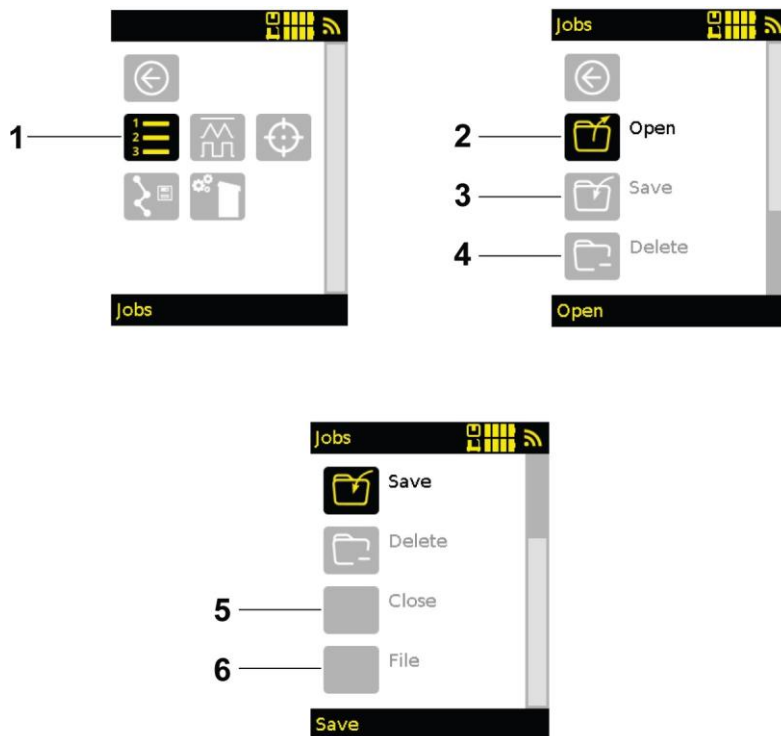
Le menu est accessible en cliquant sur la molette de sélection ("Description de la tour programmable et de la télécommande", page 17). Le cadran est utilisé pour parcourir les différentes icônes. Le nom du menu s'affiche en bas de l'écran.



- **Retour (1)** : permet de revenir à l'écran précédent.
- **Jobs (2)** : pour accéder au menu de gestion des jobs.
- **Configuration des cycles (3)** : permet d'accéder à la configuration des cycles de soudage.
- **Reset (4)** : réinitialiser un ou tous les axes du chariot.
- **Enregistrement du parcours (5)** : pour les points d'apprentissage.
- **Configuration machine (6)** : affiche les informations logicielles et matérielles du chariot et des accessoires.
- **Batterie (7 et 8)** : affiche le niveau de charge de la batterie du chariot (7) et de la télécommande (8).
- **Signal (9)** : affiche la qualité de réception du signal émis par la tour.

6.4.2 Tâches de transport

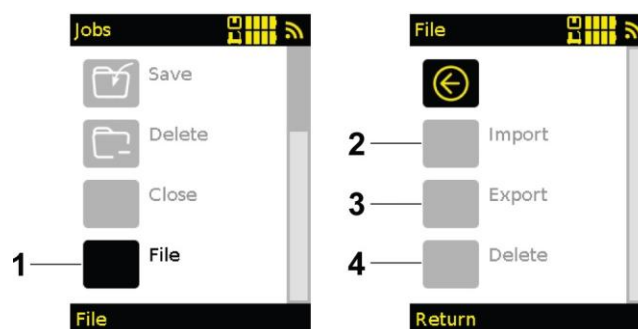
Cette page est accessible en sélectionnant l'icône « Jobs » (1) dans le menu. La page « Jobs » permet de gérer les jobs en sauvegardant le réglage lié aux mouvements du chariot et des axes connectés.



- **Ouvert (2)** : charge une tâche enregistrée dans la mémoire du chariot.
- **Enregistrer (3)** : enregistre le job correspondant à tous les paramètres accessibles dans la mémoire du chariot.
- **Supprimer (4)** : supprime un job enregistré de la mémoire du chariot.
- **Fermer (5)** : ferme un job (supprime le nom du job actif indiqué en haut de la vue principale).
- **Fichier (6)** : permet d'accéder au sous-menu d'enregistrement du job.

6.4.3 Archivage des tâches

Les processus archivés (ou à archiver) sont accessibles en sélectionnant l'icône « Fichier » (1) sur la page « Processus ».



L'archivage vous permet de transférer des tâches d'un chariot à un autre, en utilisant la télécommande pour le stockage :

- **Importer (2)** : enregistre tous les jobs de chariot dans la mémoire de la télécommande.
- **Export (3)** : affiche quand une sauvegarde a été effectuée et charge les jobs stockés dans la télécommande dans le chariot.



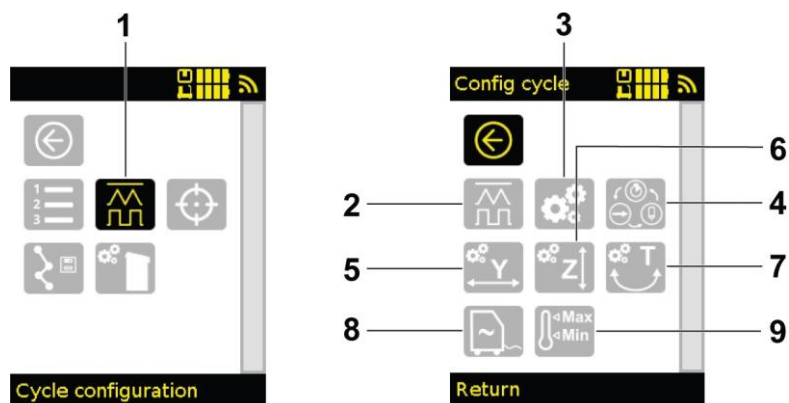
ATTENTION !

Les tâches actuellement dans le chariot seront écrasées.

- **Supprimer (4)** : supprimer les jobs enregistrés dans la télécommande.

6.4.4 Configuration du cycle

Cette page est accessible en sélectionnant l'icône « Configuration du cycle » (1) dans le menu.



La page « Config cycle » permet d'accéder à la configuration des cycles de soudage afin de caractériser les formes d'alimentation, les réglages liés au type d'équipement, la configuration des axes connectés à l'équipement ou la programmation d'une séquence de soudage.

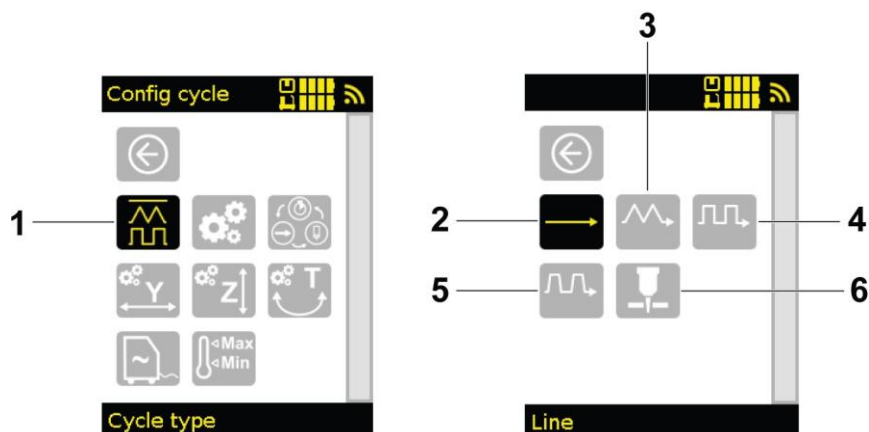
La page « Config cycle » affiche des icônes en fonction des équipements connectés. La page ci-dessus correspond à un chariot équipé de 3 axes (Y, Z et T) et d'un boîtier de communication connecté à une source d'alimentation. Si l'axe Y est déconnecté, l'icône (6) correspondant à l'axe Y disparaît.

Dans le cas d'un enregistrement de recettes ("Travaux de chariot", page 24 et "Travaux d'archivage", page 25), tous les paramètres du menu « Configuration du cycle » sont enregistrés dans le travail.

- **Forme cycle (2)** : permet d'accéder aux différents modes de soudage et d'oscillation.
- **Paramètre (3)** : donne accès aux paramètres génériques du cycle.
- **Programmation des cycles (4)** : permet de créer un programme de soudage à l'aide de différents outils.
- **Configuration de l'axe transversal (5)** : permet de configurer les réglages de l'axe transversal (axe Y) avec ou sans oscillation.
- **Configuration de l'axe vertical (6)** : permet de configurer les paramètres de l'axe vertical (axe Z) et de la servocommande de hauteur.
- **Configuration de l'axe angulaire (7)** : permet de configurer les réglages de l'axe angulaire (axe T) avec ou sans oscillation.
- **Réglages de la source d'alimentation (8)** : permet de configurer les réglages de la source d'alimentation (visible uniquement lorsqu'un boîtier de communication est connecté).
- **Limites (9)** : permet de définir des limites pour différents réglages.

6.4.5 Formulaire de cycle

Cette page est accessible en sélectionnant l'icône « Formulaire de cycle » (1) sur la page « Configuration du cycle ».



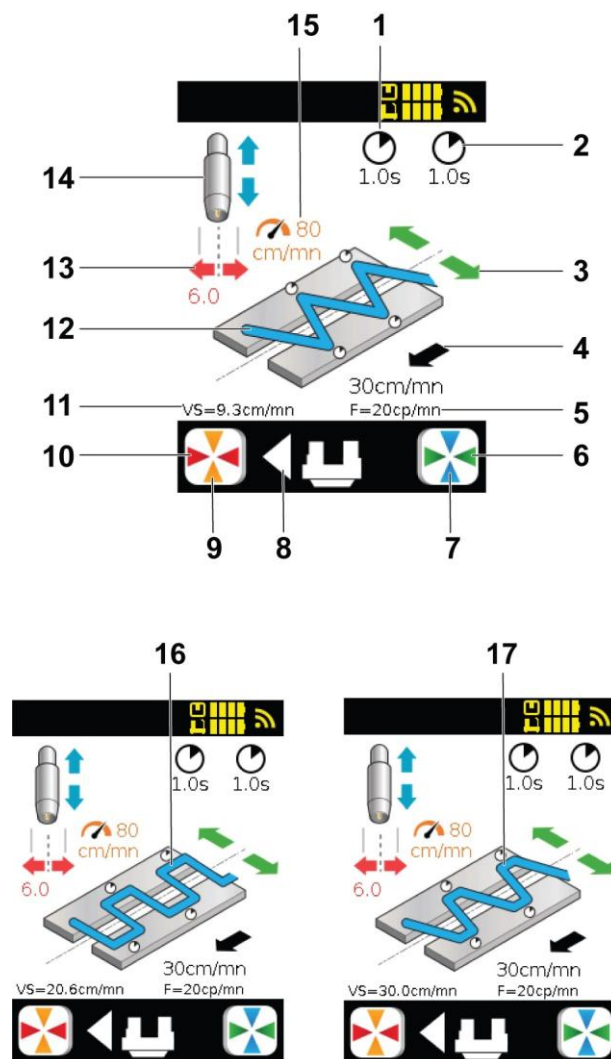
- **Cordon tendu ou droit (2) : mode de soudage** pour réaliser des soudures en une seule pièce sans oscillation.

Les modes d'oscillation suivants sont disponibles si le chariot dispose d'au moins un coulisseau électrique en Y ou d'un oscillateur pendulaire en T. Si les deux sont connectés, sélectionnez le ou les axes avec lesquels vous souhaitez osciller.

- **Oscillation pas à pas triangulaire (3) :** premier mode d'oscillation synchronisé. Le chariot se déplace pendant que l'axe d'oscillation est traversé. Si une temporisation est définie, le chariot s'arrête pendant l'oscillation.
- **Oscillation à pas carré (4) :** deuxième mode d'oscillation synchronisée. Le chariot se déplace vers l'avant pendant la temporisation, donc le long des bords biseautés. Pendant la traversée, le chariot ne se déplace pas vers l'avant.
- **Oscillation trapèze (5) :** mode d'oscillation de base. Le balayage n'est pas synchronisé avec le mouvement du chariot, qui reste constant.
- **Plasma (6) :** ce mode permet la coupe plasma via un câble de déclenchement connecté entre la connexion de la tourelle et la source plasma.

6.4.6 Soudage

Cette page est accessible après avoir sélectionné un formulaire de cycle (« *Formulaires de cycle* », page 26). Sur la page principale, changer de page pour accéder à l'affichage « Soudure ».



Trois pages différentes en fonction du type de soudure sélectionné : « pas triangulaire » (12), « pas carré » (16) ou « marche trapèze » (17). Seul l'organigramme de soudage change dans les différents écrans.

- **Organigramme de soudage (12), (16) ou (17) :** pour afficher le type de soudage en cours.

- **Direction de déplacement du chariot (8)** : pour afficher la direction dans laquelle le chariot se déplace, représentée par un triangle. Les flèches vertes déplacent le centre d'oscillation de la torche de soudage.
- **Flèches orange (9)** : pour modifier l'élément orange autour du diagramme de soudage (15) : augmente ou diminue la vitesse de l'oscillateur.
- **Flèches rouges (10)** : pour modifier l'élément rouge autour du diagramme de soudage (13) : augmente ou diminue l'amplitude d'oscillation.
- **Flèches bleues (7)** : modifie l'élément bleu autour du logigramme de soudage (14) : lève ou abaisse la torche de soudage.
La position du chariot est indiquée si une origine d'axe a été prise (voir « Guidage des axes (mode manuel) », page 39)
- **Flèches vertes (6)** : actionne les flèches vertes autour du diagramme de processus de la machine (3) : déplace le centre d'oscillation de la torche de soudage.
La position du chariot est indiquée si une origine d'axe a été prise (voir « Guidage des axes (mode manuel) », page 39). Sens de déplacement du chariot.
- **VS (11)** : affiche la vitesse de soudage.
- **F (5)** : affiche la fréquence d'oscillation (en nombre de coups par minute). Lorsqu'une source d'alimentation est connectée, ces informations ne sont plus affichées, mais les paramètres de soudage sont affichés à la place.
- **Vitesse (4)** : modifie la vitesse de déplacement du chariot.
- **Minuterie (délai) (1)** : pour modifier la temporisation gauche (en fonction de la direction dans laquelle le chariot se déplace).
- **Minuterie (délai) (2)** : pour modifier la temporisation correcte (en fonction de la direction dans laquelle le chariot se déplace).

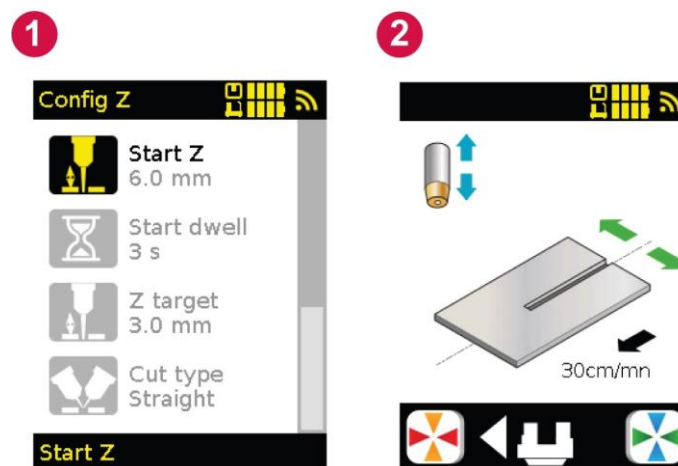
**NOTE !**

Par défaut, un seul minuteur est visible et il est identique des deux côtés. Pour avoir les deux temporisateurs, activez « Double temps de maintien » dans les paramètres (voir « Paramètres », page 29)

6.4.7 Découpe au plasma

Lors de l'utilisation de la coupe plasma, un cycle spécifique peut être utilisé pour simplifier l'opération, car la hauteur d'initiation n'est pas la même que la hauteur de coupe.

La torche est amorcée au contact de la tôle et soulevée à une certaine hauteur pour l'initiation (1), puis l'arc est lancé et avancé à cette hauteur pendant un certain temps (1). Il redescend ensuite à une hauteur de coupe (1).



Si vous effectuez une coupe en chanfrein, vous pouvez sélectionner le chanfrein dans « Type de coupe » (1). Cela se traduira par une hauteur d'initiation et de coupe plus faible, compte tenu de l'angle.

**NOTE !**

Lors du chanfreinage, il est également possible de laisser en mode coupe droite et de sélectionner directement les hauteurs que vous souhaitez indiquer.

Cette page est accessible après avoir sélectionné « Plasma » (voir « *Formulaires de cycle* », page 26). Sur la page principale, vous devez changer de page pour accéder à l'écran « Coupe plasma ».

Cette page a le même aspect visuel et donc la même description que la page « Soudage » sans les paramètres d'oscillation, voir la section « *Soudage* », page 27.

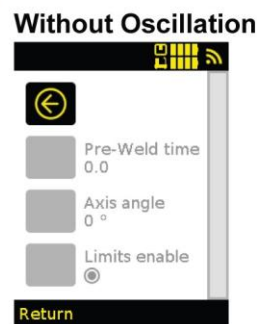
6.4.8 Paramétrages :

Cette page est accessible en sélectionnant l'icône « Paramètres » (1) sur la page « Configuration du cycle ».

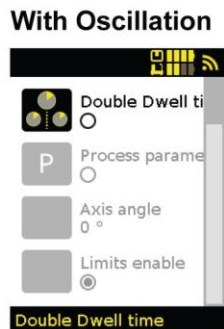
1



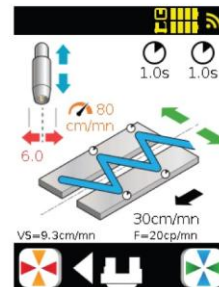
2



3



4



La page « Paramètres » donne accès aux paramètres génériques du cycle.

- **Temps de pré-soudure (2)** : sert à retarder la soudure par rapport au chariot sur une soudure continue sans oscillation.
- **Angle d'axe (2)** : permet de générer une référence virtuelle pour les lames. Le mouvement et l'oscillation se situeront dans l'angle indiqué (angle compris entre -90° et 90°).
- **Limites activées (2)** : permet d'activer les limites utilisateur.
- **Double temps d'arrêt (3)** : active la possibilité de modifier indépendamment le temps d'arrêt droit et gauche.

**NOTE !**

Pour une temporisation simple, seule l'information 1,0 s de temporisation restante s'affiche. Pour une double temporisation, l'information 1,0 s de retard à gauche et à droite s'affiche.

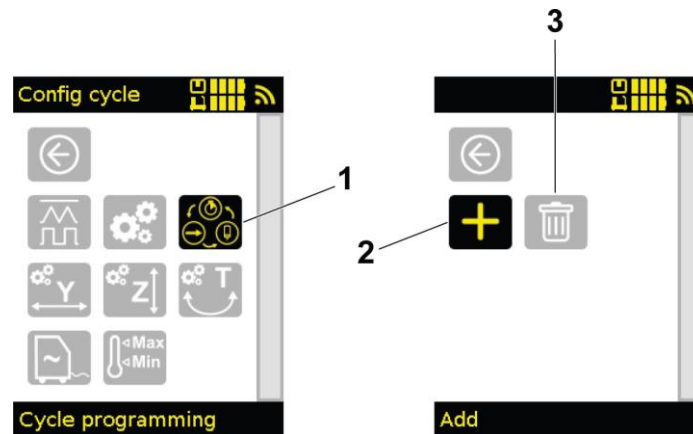
- **Paramètres de processus (3) : une autre** méthode pour configurer le soudage par oscillation.

**NOTE !**

Le paramètre est actif lorsque le pavé sous le texte est noir ; le paramètre est inactif lorsque le pavé est blanc. Le paramètre « Process settings » (Réglages du procédé) est inactif et le paramètre « Active limits » (Limites actives) est actif.

6.4.9 Programmation :

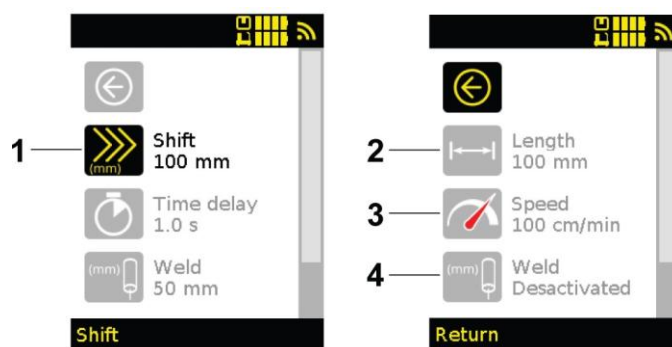
Cette page est accessible en sélectionnant l'icône « Programmation du cycle » (1) sur la page « Configuration du cycle ».



Le module de programmation est développé selon le principe de la programmation par étapes (max. 16 étapes). Pour commencer la programmation, il faut ajouter une première étape en appuyant sur le + (2) pour sélectionner la fonction du premier cycle. Un cycle est supprimé à l'aide du bouton Supprimer tout (3). Par exemple, la séquence ci-dessous correspond à :



- Mouvement de 100 mm, sans soudure, à une vitesse d'avance prédéfinie (non modifiable en cycle) (4).
- 1 seconde de retard avant soudure (5).
- Mouvement de 50 mm avec torche n°1, à la vitesse définie par le « job » (modifiable en cycle par l'utilisateur si nécessaire) (6).



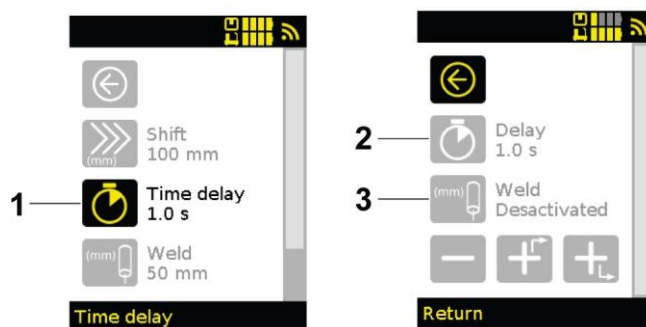
Un cycle est constitué d'une succession d'étapes correspondant à une fonction prédéfinie. Chaque étape sélectionnée nécessite des réglages comme décrit dans ce paragraphe.

- **Décalage (1)** : le chariot se déplace le long de la longueur définie (2) à la vitesse définie (3) avec ou sans arc de soudage (4).

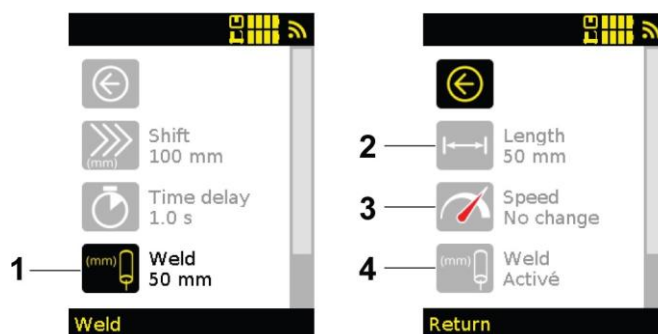


NOTE !

Si le soudage est activé, la vitesse du chariot est fixe et ne peut pas être réglée pendant le cycle. Pour le modifier en cours de cycle, sélectionner une fonction « Soudure ».



- **Temporisation (1)** : le chariot est arrêté pendant la durée définie lors de cette étape (2) pendant l'activation ou la désactivation de la soudure (3).



La fonction soudure permet de régler la longueur du cordon de soudure à produire avec la torche sélectionnée (torche n°1 par défaut).

- **Soudure 1 (1)** : Le chariot se déplace le long de la longueur définie (2) avec l'arc de soudage allumé pour la torche n°1 (4).
- **Vitesse (3)** : « Pas de changement » peut être sélectionné, auquel cas la vitesse peut être ajustée à l'aide du cadran. Si une valeur est définie, cette vitesse sera automatiquement au début du soudage, mais peut être modifiée par la suite.

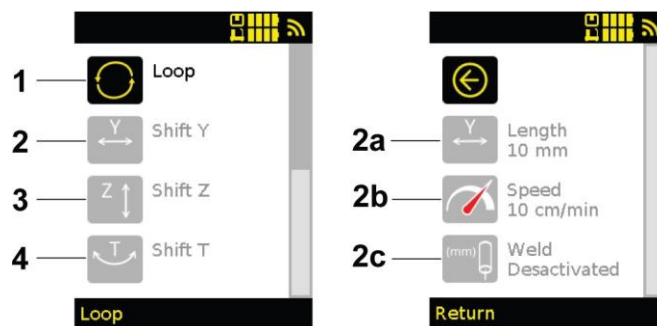
**NOTE !**

Le câble de la gâchette doit être connecté.

Si le chariot est équipé de deux connexions de déclenchement sur la tourelle, il est possible de différencier l'activation des deux torches. « Soudure 1 » pour la douille gauche, « Soudure 2 » pour la douille droite ou « Soudure 1+2 » pour les deux simultanément.

D'autres configurations peuvent être sélectionnées si une deuxième torche est associée à l'équipement et connectée via un deuxième câble de déclenchement :

- **Soudure 2** : le chariot se déplace sur la longueur définie (2) avec l'arc de soudure allumé pour la torche n°2. Le câble de déclenchement doit être connecté pour la torche n°2. Il s'agit d'une soudure discontinue alternée avec le montage de deux torches.
- **Soudure 1 + 2** : le chariot se déplace sur la longueur définie (2) avec l'arc de soudure allumé pour les torches n°1 et n°2. Le câble de déclenchement doit être connecté pour les torches n°1 et n°2.



Il est possible d'ajouter des fonctions supplémentaires aux axes connectés à l'équipement et de répéter le cycle.

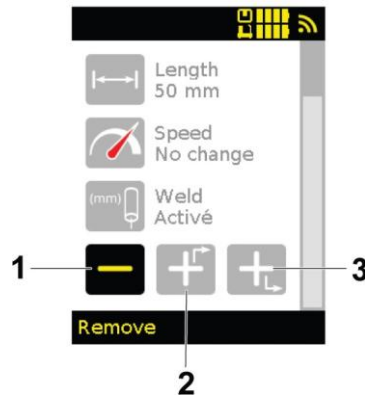
- **Boucle (1)** : fin de l'étape du programme qui active une fonction de répétition. Il vous suffit de définir le nombre de répétitions du cycle. Si la valeur est 0, la boucle est infinie jusqu'à l'arrêt volontaire du cycle.

**NOTE !**

Par défaut, le cycle se termine à la fin de la dernière étape si le retour en boucle n'est pas actif.

- **Décalage Y (2)** : la torche se déplace le long de la longueur définie (2a) le long de l'axe linéaire Y, à la vitesse définie (2b), avec ou sans arc de soudage (2c).
- **Décalage Z (3)** : la torche se déplace le long de l'axe linéaire Z, sur la longueur définie, à la vitesse définie et avec ou sans arc de soudage.
- **Décalage T (4)** : la torche se déplace le long de l'axe angulaire T, à l'angle défini, à la vitesse et avec ou sans arc de soudage.

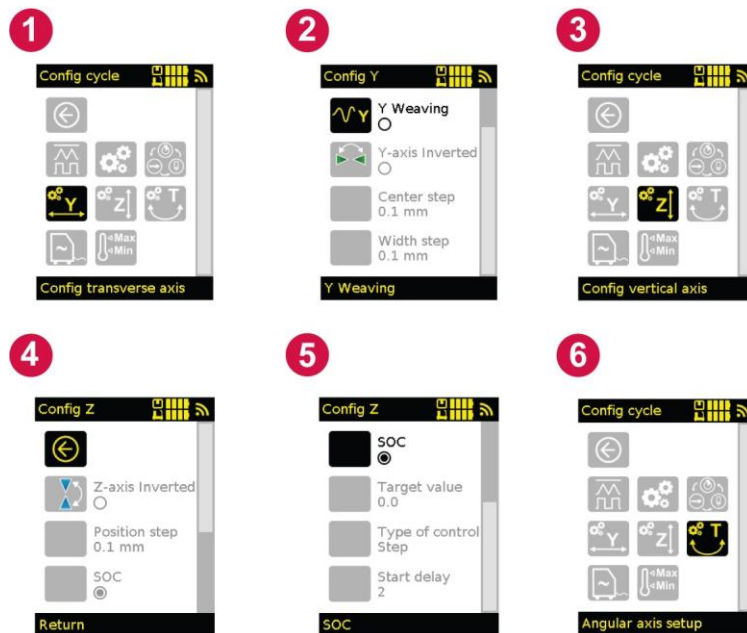
Un programme peut être modifié en supprimant ou en insérant une étape dans un cycle. Sélectionnez une étape du cycle, puis sélectionnez les icônes en bas de la page.



- **Supprimer (1)** : l'étape sélectionnée.
- **Ajouter avant (2)** : l'étape sélectionnée est une nouvelle fonction. Il vous suffit ensuite de définir les paramètres de cette étape avant de revenir à la page de création du cycle.
- **Ajouter après (3)** : l'étape sélectionnée est une nouvelle fonction. Vous devez ensuite définir les paramètres de cette étape avant de revenir à la page de création du cycle.

6.4.10 Paramètres des axes connectés

Ces pages sont accessibles en sélectionnant l'icône « Config Axe Transversal » (1) pour afficher la page « Config Y », l'icône « Config Axe Vertical » (3) pour afficher la page « Config Z » et l'icône « Config Axe Angulaire » (6) pour afficher la page « Config T » (identique à la page « Config Y »), à partir de la page « Config Cycle ».



- **Oscillation Y (2)/Oscillation T** : active ou désactive l'oscillation linéaire Y ou l'oscillation pendulaire T.
 - Si est activé : vous pouvez modifier les réglages de l'oscillation.
 - Si désactivé : l'axe est considéré comme un chariot électrique et seule la position peut être modifiée.

**NOTE !**

Désactiver une oscillation non utilisée pour simplifier l'IHM.

L'activation est possible si un coulisseau Y et un oscillateur pendulaire T sont présents. S'il n'y a qu'un seul axe, il est automatiquement actif lorsqu'une forme d'oscillation est sélectionnée.

- **Axe Y inversé (2), axe Z inversé (4) ou axe T inversé** : inverse le sens des commandes de déplacement de l'axe. En mode standard, la gauche et la droite pour les axes Y et T sont définies en fonction de la direction dans laquelle le chariot se déplace. Pour l'axe Z, la flèche vers le haut soulève le support et la flèche vers le bas abaisse le support.

**NOTE !**

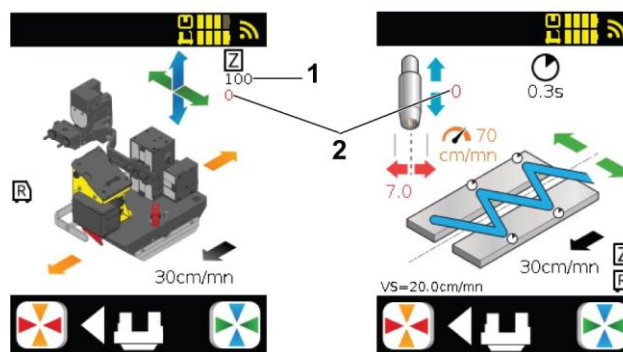
Ceci n'est affiché que si un chariot électrique linéaire est connecté.

- **Marchepied central (2)** : incrément par impulsion. Une seule impulsion l'avance de 0,1 mm.
- **Positionner la marche (4)** : incrément par impulsion. Une seule impulsion l'avance de 0,1 mm.
- **SOC (Stick-Out Control) (4)** : permet d'activer ou de désactiver la servocommande de l'axe Z. Dans TIG, il est écrit AVC.
- **Valeur cible (5)** : sélection de la valeur cible de la servocommande. Si la valeur est 0, la valeur cible est automatiquement définie par mesure au début de l'arc. Si la valeur est supérieure à 0, il s'agit du réglage de la valeur cible.
- **Asv. Type (5)** : sélection du type de servo.
Étape : L'appui sur les boutons haut et bas du coulisseau Z pendant le soudage permet à l'utilisateur de modifier la valeur cible de 1A (ou 0,1V en TIG).
Jog : Appuyer sur les boutons haut et bas du coulisseau en Z pendant le soudage permet aux utilisateurs de modifier directement la position du coulisseau en Z, qui sera la nouvelle valeur cible.
- **Temps de pré-ACQ (5)** : permet de définir un temps (en secondes) avant le démarrage du servo Z. Correspond au pré-gazage et à la stabilisation d'arc.

Les paramètres sont affichés sous forme de cases à cocher. S'il y a un point noir, le réglage est actif.

**NOTE !**

D'autres réglages servo et la configuration du boîtier de communication sont accessibles dans les menus masqués.



- **100 (1)** : Valeur cible.
- **0 (2)** : Valeur lue en temps réel. La variable « Afficher les données directement » doit être cochée dans le menu masqué.

**NOTE !**

Si vous utilisez une passe droite, la valeur en rouge est la valeur réelle. Si la passe oscille, la valeur est moyenne sur une période puis affichée.

6.4.11 Limites

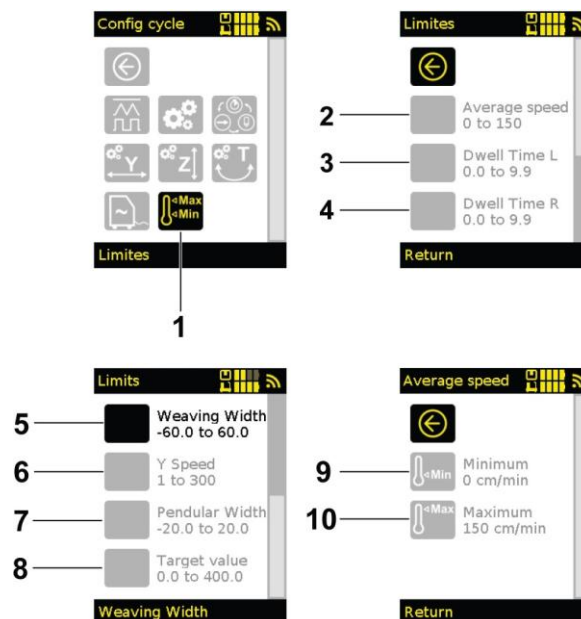
Cette page est accessible en sélectionnant l'icône « Limites » (1) sur la page « Configuration du cycle ».



NOTE !

Cette page est utile pour rester dans les portées d'un DMOS.

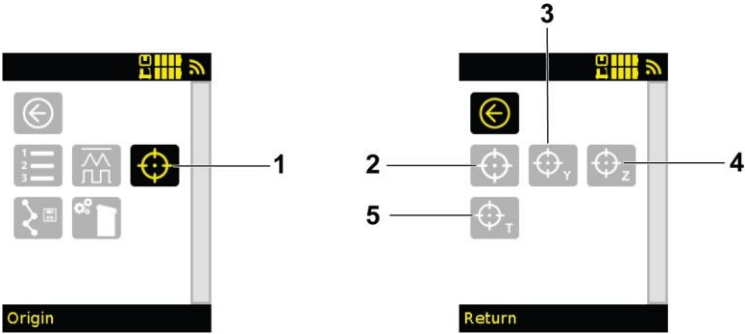
Pour que les limites soient actives et que le logo des limites soit visible, la case doit être cochée dans l'onglet des paramètres.



- **Vitesse moyenne (2)** : permet de sélectionner un minimum (9) et un maximum (10) pour la valeur de vitesse de déplacement réglable par l'opérateur.
- **Dwell time L (3) et Dwell time R (4)** : permet de sélectionner une valeur minimale et maximale pour les temporisations gauche (L) et droite (R) lorsque l'oscillation et la temporisation double sont activées.
- **Largeur de tissage (5)** : permet de sélectionner une valeur minimale (9) et une valeur maximale (10) pour l'amplitude d'oscillation.
- **Vitesse Y (6) et Largeur du pendule (7)** : lorsque le boîtier de communication est connecté, vous pouvez sélectionner un minimum et un maximum pour vos paramètres de soudage (pas possible avec toutes les sources d'alimentation).
- **Valeur cible (8)** : avec un boîtier de communication ou un boîtier analogique connecté, si la fonction esclavage est cochée, elle permet de sélectionner un minimum et un maximum pour la valeur cible servo.

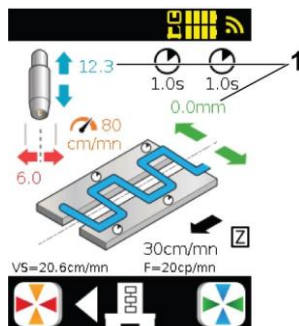
6.4.12 Remise à zéro

Cette page est accessible en sélectionnant l'icône « Origine » (1) dans le menu.



Ce menu permet de remettre tous les axes (2) ou un seul axe (3, 4 et 5) du chariot en position d'origine.

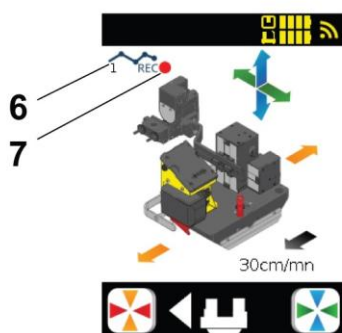
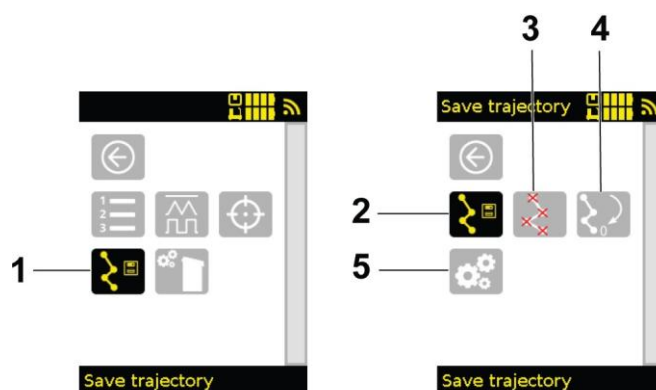
A la fin de la réinitialisation, l'oscillateur linéaire Y (3) et l'oscillateur pendulaire T (5) sont centrés au milieu de leur course. Le coulisseau électrique Z (4) revient dans la position précédente afin de limiter le risque de collision.



Une fois l'axe réinitialisé, la valeur de position de la course de l'axe est affichée en millimètres à côté de la flèche correspondante sur l'écran de soudage (1).

6.4.13 Enseignement commun

Cette page est accessible en sélectionnant l'icône « Enregistrer la trajectoire » (1) dans le menu.



Cette page permet au chariot d'apprendre une série de points pour définir une trajectoire à suivre (joint de soudure par exemple). Une interpolation linéaire est effectuée entre les points.

Icône (2) : donne accès à la page d'apprentissage des points :

Le logo « REC » apparaît en haut à droite de l'écran (7). À l'aide des flèches et des axes d'avance et de positionnement, se déplacer jusqu'au premier point à programmer. Appuyez sur le bouton en haut à droite de la commande (réglage d'usine) pour confirmer le point.

**NOTE !**

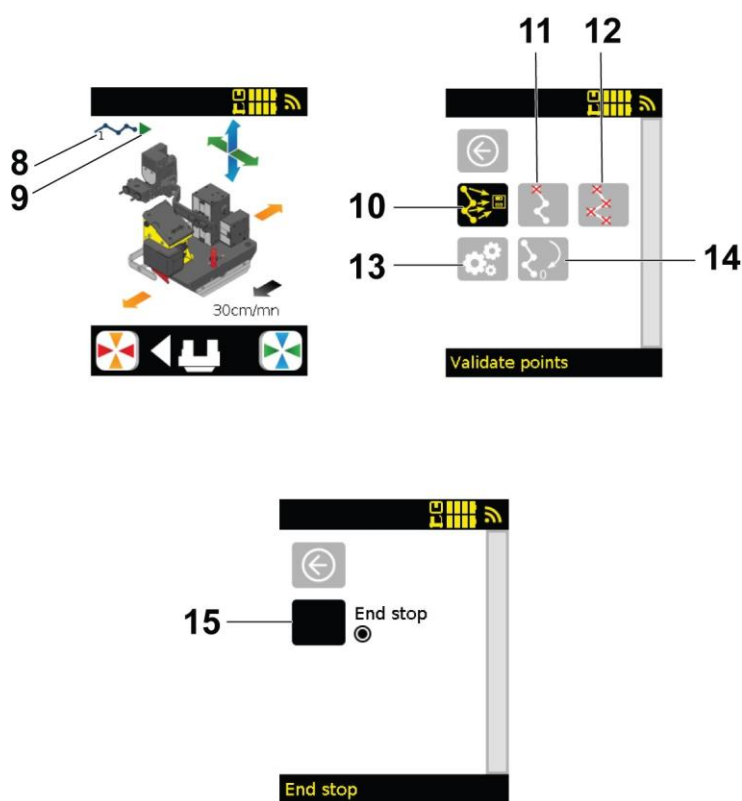
Les points sont des coordonnées YZT pour une position X, un rail ou des données de voie.

Décalage :

- Il est possible d'appliquer des décalages à la trajectoire avant de commencer une nouvelle soudure (en soudage multipasse par exemple) : le décalage sera appliqué à tous les points de la trajectoire.
- Le décalage peut également être appliqué pendant le soudage.
- Le décalage peut être appliqué dans n'importe quelle direction (YZT).

**NOTE !**

Il est possible d'enregistrer des points dans n'importe quel ordre ou d'ajouter à une trajectoire précédemment apprise : les points sont automatiquement réorganisés dans l'ordre dans lequel la distance parcourue entre deux points est la plus courte.



Répéter pour valider plusieurs points.

Le nombre de points validés apparaît en haut à droite de l'écran (6).

Icône (10) : valider tous les points appris. En haut à droite de l'écran, le logo « REC » (7) est remplacé par une flèche verte (9), et le nombre de points appris apparaît (8).

Icône (11) : supprimer le dernier point appris.

Icône (12) : supprimer tous les points.

Icône (14) : aller au premier point défini.

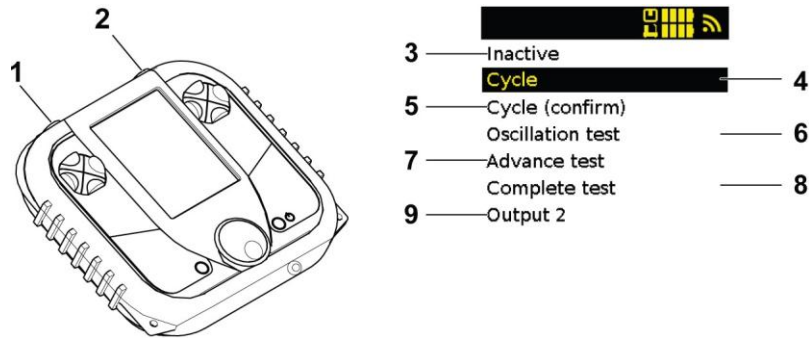
Icône (13) : permet d'accéder à la page de l'option d'arrêt de soudure en fin de trajectoire.

Icône (15) : cocher ou décocher l'option d'arrêt de soudure en fin de trajectoire.

**NOTE !**

Les points et les chemins peuvent ne pas conserver leur position après le redémarrage du chariot.

En mode apprentissage, vous pouvez configurer les deux boutons supérieurs (1 et 2) de la télécommande en appuyant sur le bouton que vous souhaitez configurer et en le maintenant enfoncé. Une fois le bouton enfoncé et maintenu, l'écran offre un certain nombre de fonctions possibles :



- **Inactif (3)** : rend le bouton inactif.
- **Cycle (4)** : démarrage du cycle.
- **Cycle (confirmer) (5)** : démarrage du cycle par un double appui (dans les 2 secondes). Il est recommandé lors de la connexion d'une torche au chariot avec le câble de gâchette.
- **Test d'oscillation (6)** : démarre uniquement l'oscillation, sans mouvement du chariot et sans arc allumé (si déclenché).
- **Test d'avance (7)** : démarre uniquement l'avance du chariot, sans oscillation et sans arc allumé. Par exemple, pour tester la programmation des cycles.
- **Test complet (8)** : démarre l'avance et l'oscillation sans arc activé.
- **Sortie 2 (9)** : simule une deuxième sortie (cas particulier).

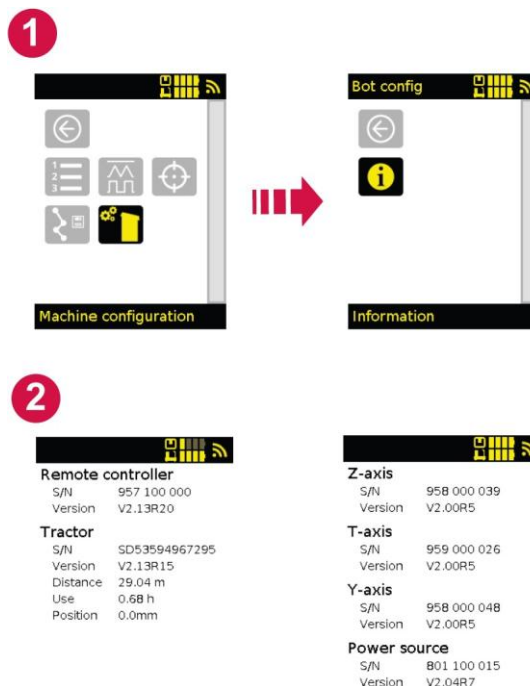


NOTE !

Si le mode d'apprentissage n'est pas activé, les boutons sont réglés différemment.

6.4.14 Réglages de la machine

Cette page est accessible en sélectionnant l'icône « Configuration de la machine » (1) dans le menu.



Cette page (5) affiche le numéro de série et la version de chaque composant installé sur le chariot (5) à la fin.

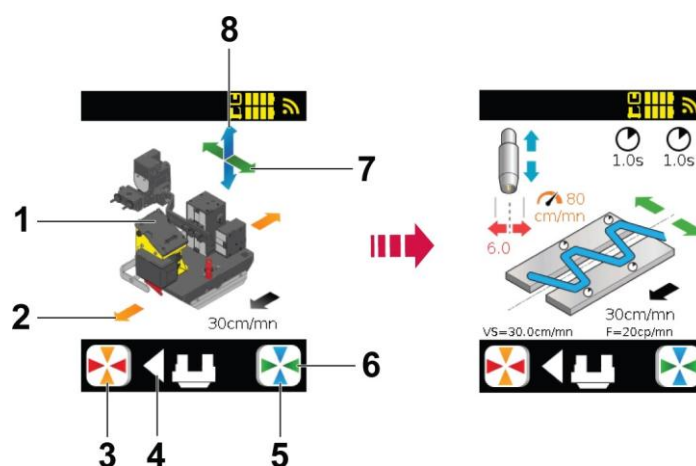
**NOTE !**

Le début du numéro de version (avant le R) entre un chariot et une télécommande doit être identique pour être compatible ; si le message d'incompatibilité apparaît, il faut mettre à jour à la fois le chariot et la télécommande. Ils comprennent : V2.01R1 et V2.01R4 sont deux versions compatibles.

Cette page (5) affiche également la distance parcourue et la durée d'utilisation du chariot.

6.4.15 Guidage des axes (mode manuel)

Cette page est accessible en appuyant sur le bouton de la télécommande.

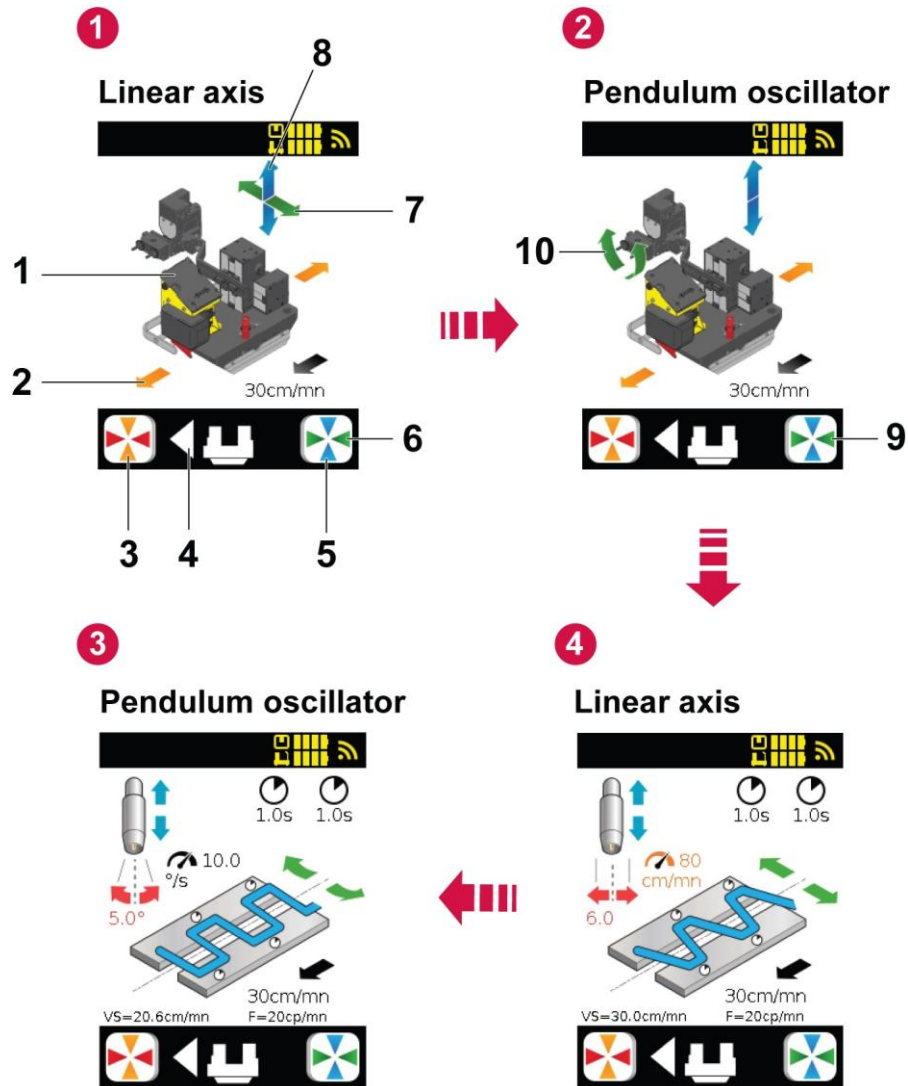


- **Schéma du processus machine (1)** : affiche le chariot.
- **Direction de déplacement du chariot (4)** : pour afficher la direction dans laquelle le chariot se déplace, représentée par un triangle.
- **Flèches orange (3)** : actionne les flèches orange autour du diagramme de processus de la machine (2) : déplace le chariot vers l'avant ou vers l'arrière.
- **Flèches bleues (5)** : actionne les flèches bleues autour de l'organigramme du processus machine (8) : monte ou descend l'outil à l'aide du coulisseau électrique linéaire Z.
- **Flèches vertes (6)** : actionne les flèches vertes autour de l'organigramme du processus machine (7) : déploie ou rétracte l'outil à l'aide du coulisseau électrique linéaire Y.

La page de commande pour le positionnement du chariot et des axes sans soudure.

Cet organigramme indique également quels accessoires sont connectés et reconnus par le chariot.

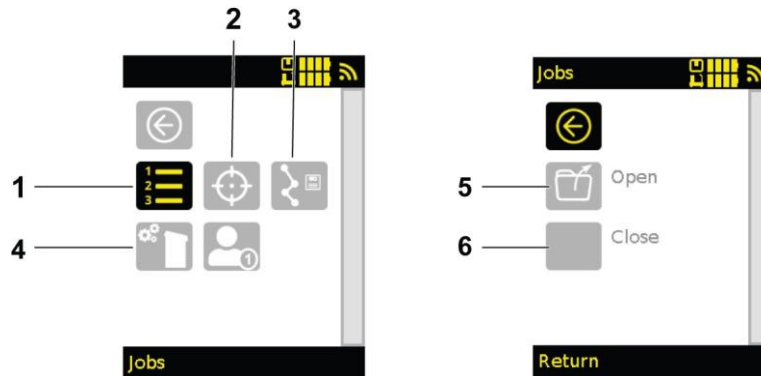
Lorsque trois accessoires sont connectés à un chariot, et que le chariot est commandé par une télécommande multidirectionnelle à deux boutons, vous devez ensuite changer de page à l'aide du bouton pour commander alternativement la position de l'oscillateur linéaire Y et de l'oscillateur pendulaire T à l'aide des flèches colorées.



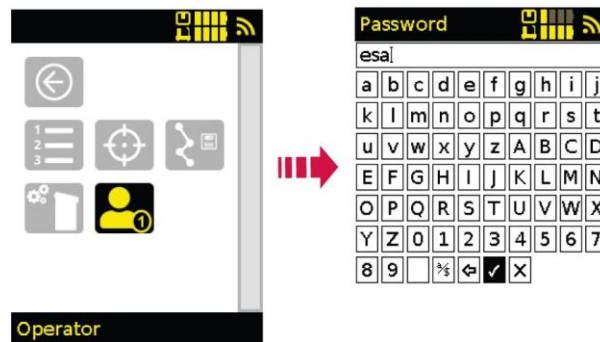
- **Schéma du processus machine (1)** : affiche le chariot.
- **Direction de déplacement du chariot (4)** : pour afficher la direction dans laquelle le chariot se déplace, représentée par un triangle.
- **Flèches orange (3)** : actionne les flèches orange autour du diagramme de processus de la machine (2) : déplace le chariot vers l'avant ou vers l'arrière.
- **Flèches bleues (5)** : actionne les flèches bleues autour de l'organigramme du processus machine (8) : monte ou descend l'outil à l'aide du coulisseau électrique linéaire Z.
- **Flèches vertes (6)** : actionne les flèches vertes autour de l'organigramme du processus machine (7) : déploie ou rétracte l'outil à l'aide du coulisseau électrique linéaire Y.
- **Flèches vertes (9)** : actionne les flèches vertes autour du logigramme du process machine (10) : dirige l'outil à l'aide de l'oscillateur pendulaire électrique T.

6.4.16 Fonctions utilisateur

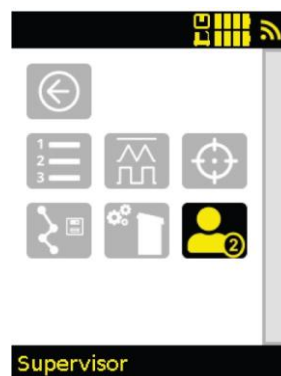
Cette fonction rend les pages de configuration du cycle accessibles uniquement à certaines personnes et permet uniquement aux opérateurs (utilisateurs non connectés) d'accéder à l'ouverture des Jobs (1), aux Resets (2), à l'enregistrement des parcours (3) et aux informations sur les chariots (4). Cette fonction peut être activée ou désactivée dans le menu de configuration avancée du chariot (voir « Configuration avancée du chariot », page 43).



Dans l'onglet « Travaux » (1), vous pouvez uniquement ouvrir (5) ou fermer (6). Il n'est pas possible d'enregistrer, de supprimer ou d'accéder aux archives.



Pour accéder au reste, cliquez sur le personnage. Un clavier numérique apparaît, puis entrez le code « esa » et validez. Vous passez ainsi en mode « Superviseur ».



Pour revenir au mode précédent, cliquez sur le caractère.

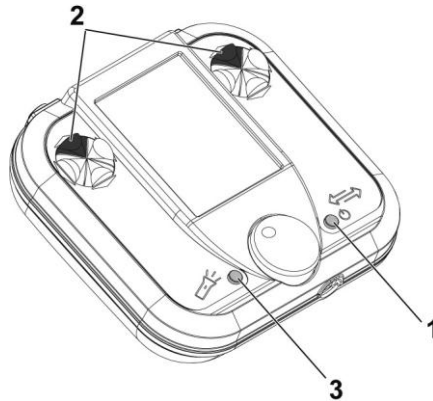


NOTE !

Si le chariot ou la télécommande est allumé ou éteint, le système passe automatiquement en mode opérateur.

6.5 Démarrage, appairage et mise hors tension de la télécommande

6.5.1 Mise en marche et arrêt



Mise en service de la télécommande

1) Appuyez sur le bouton de démarrage (1) et maintenez-le enfoncé pour allumer la télécommande.

Désactivation de la télécommande

1) Si le chariot est mis hors tension, la télécommande ne peut plus communiquer avec lui. Après le temps d'attente, la télécommande s'éteint automatiquement.



NOTE !

Vous pouvez forcer son arrêt en appuyant simultanément sur les deux boutons (1) et (3).



ATTENTION !

Si la machine devient instable, la télécommande peut être utilisée pour la forcer à s'arrêter.



ATTENTION !

Si la commande à distance est éteinte pendant un cycle, le cycle s'arrête. Vous pouvez également éteindre la télécommande et laisser le chariot allumé, ce qui videra la batterie du chariot.

Toujours vérifier la LED sur le bouton d'alimentation du chariot (1).

6.5.2 Appairage de la télécommande

N'effectuez cette opération que la première fois que vous utilisez une télécommande avec un chariot, lors de l'utilisation d'une nouvelle télécommande ou d'un nouveau chariot, ou lors de l'utilisation d'une télécommande d'un autre chariot.

- 1) Une fois que l'écran s'allume après le démarrage de la télécommande, appuyez sur les deux flèches supérieures (voir « [Démarrage et arrêt](#) », page 42) pour lancer la procédure d'appairage automatique avec le chariot.
- 2) Placez la télécommande sur la base du chariot pour l'appairer.

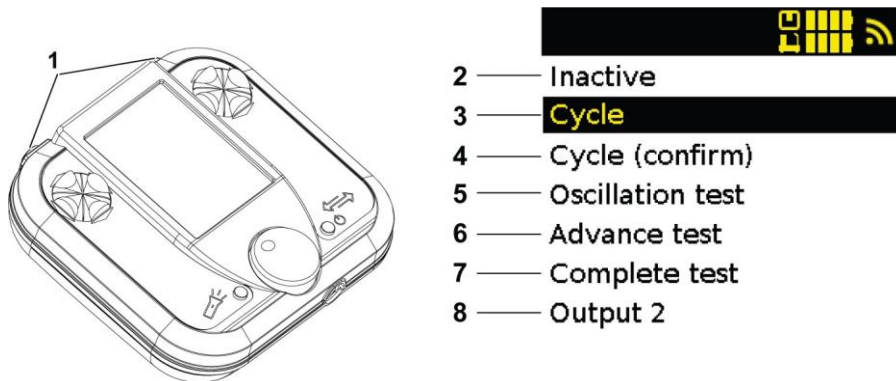
- 3) Ensuite, à chaque fois que la télécommande est allumée, elle est directement appairée à son chariot.



NOTE !

L'appairage de la télécommande écrase le dernier appairage de télécommande. Aucune donnée n'est perdue, car toutes les données sont stockées dans le chariot.

6.5.3 Configuration des boutons



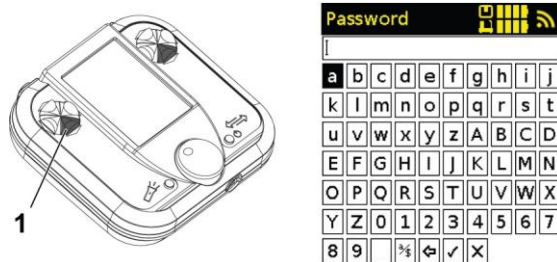
- 1) Pour accéder à ce menu, appuyez sur le bouton que vous souhaitez régler et maintenez-le enfoncé pendant au moins 5 secondes (1).
- **Inactif (2)** : rend le bouton inactif.
 - **Cycle (3)** : démarrage du cycle.
 - **Cycle (confirmer) (4)** : démarrage du cycle par un double appui (dans les 2 secondes). Il est recommandé lors de la connexion d'une torche au chariot avec le câble de gâchette.
 - **Test d'oscillation (5)** : démarre uniquement l'oscillation, sans mouvement du chariot et sans arc allumé (si déclenché).
 - **Test d'avance (6)** : démarre uniquement l'avance du chariot, sans oscillation et sans arc allumé. Par exemple, pour tester la programmation des cycles.
 - **Test complet (7)** : démarre l'avance et l'oscillation sans arc activé.
 - **Sortie 2 (8)** : simule une deuxième sortie (cas particulier).

6.6 Configuration avancée du chariot

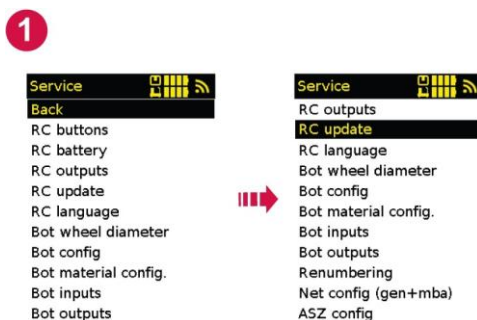
Le menu de configuration avancée du chariot est accessible au démarrage afin de configurer des réglages spéciaux du chariot.

Accès au menu Mot de passe

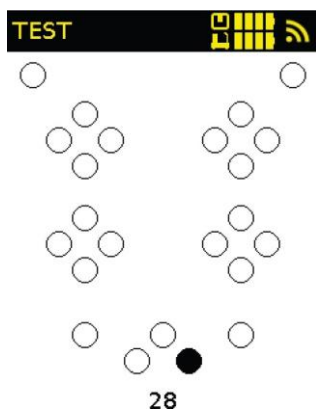
- Lors du démarrage de la télécommande, appuyer sur les 2 flèches du bas (1) et les maintenir enfoncées lorsque l'écran affiche le visuel avec le logo, le chariot et le numéro de série.
- Entrer le mot de passe : esa



Accès au menu caché de la télécommande



Boutons RC



Menu de test des boutons de la télécommande : pour vérifier si un bouton est bloqué (cercle noir) ou s'il ne répond pas (le cercle correspondant au bouton cliqué ne s'allume pas). Pour quitter le menu, appuyez simultanément sur les 2 flèches vers le bas des touches croisées supérieures.

Batterie RC



4032mV
24°C
CHRG_OK

Affichage d'informations sur la batterie de la télécommande.

Sortie RC



LED L
LED R
Beep
Back

Teste les sorties de la télécommande.

Mise à jour RC



UPDATE
DIRECT-d4-HP M477 Laser
ClickShare-1871776501
WIFI_INVITES
HP-Print-69-Color LaserJet
Back

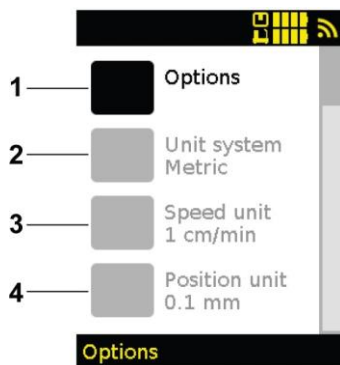
Accédez à ce menu pour mettre à jour la télécommande. Pour les instructions complètes de mise à jour du logiciel, voir « *Mises à jour du logiciel* », page 49.

Langue RC



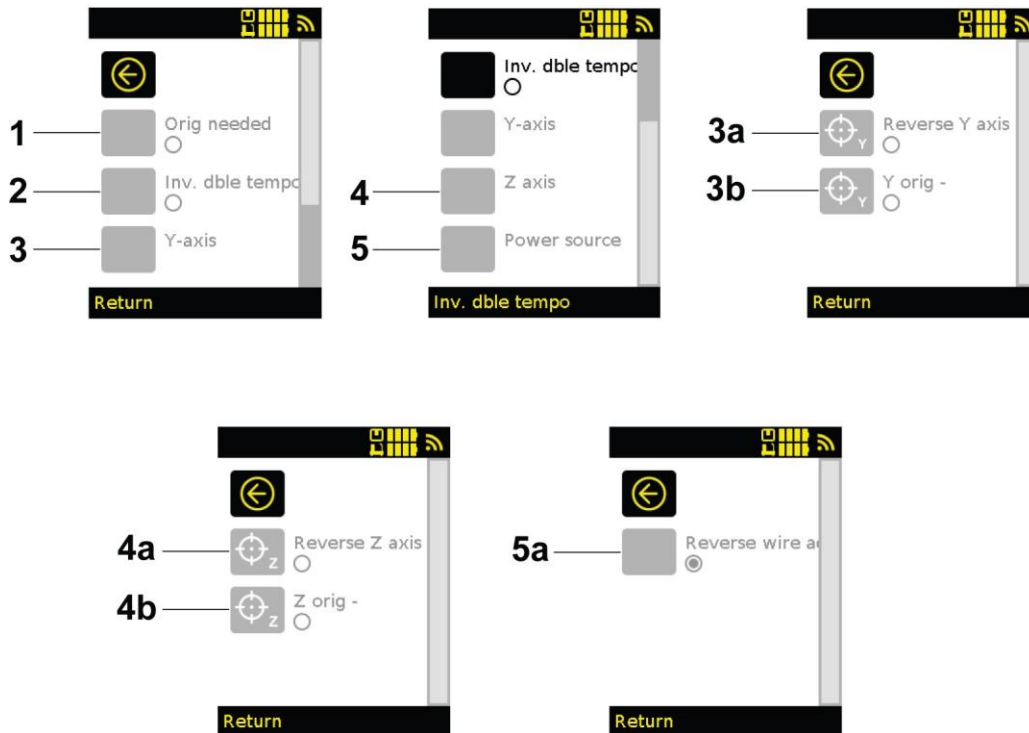
Sélectionne la langue du menu d'entretien.

Bot config



- **Options (1)** : activez ou désactivez plusieurs fonctions. Cela permet de nettoyer l'écran en supprimant les fonctions jugées inutiles. Cela permet également d'utiliser les fonctions « Limites » et « Utilisateurs », qui ne sont pas présentes par défaut.
- **Système d'unités (2)** : choix de l'unité utilisée entre métrique (mètre) et impériale (pouces).
- **Unité de vitesse (3) : sélection de l'incrément de vitesse.**
 - En métrique : sélection de 0,1 ou 1 cm/min.
 - En impérial : sélection de 0,05, 0,1 ou 1 pouce/min.
- **Unité de position (4)** : sélection de la précision du retour de position du chariot (affichée sur la page d'oscillation du POM).
 - En métrique : seulement 0,1.
 - En impérial : sélection de 0,005 ou 0,01 pouce.

Bot de configuration de l'équipement



- **Origine nécessaire (1) :** nécessite la connexion d'origine au démarrage et bloque le démarrage du cycle si ce n'est pas fait.
- **Inv. Double tempo (2) :** inverse la position des deux temporisateurs sur l'afficheur d'oscillation en double temporisation.
- **Axe Y (3) et axe Z (4) :** Inverser l'axe Y (3) et l'axe Z (4) sont utiles si les coulisses sont utilisées dans des configurations spécifiques où elles ne sont pas montées sur un chariot. Cela vous permet de les remettre dans le bon sens s'ils ont été montés à l'envers. Pour vérifier cela, décocher les cases « Inverser l'axe Y » et « Inverser l'axe Z » dans ce menu et dans le menu puis vérifier que l'appui sur les boutons de déplacement déplace les coulisses dans la bonne direction.
- **Y orig - (3b) et Z orig - (4b) :** permet d'inverser la direction de la connexion d'origine. Utile s'il y a un risque que la glissière s'immobilise dans une certaine direction.

**ATTENTION !**

L'inversion de l'origine en z peut amener la torche sur la pièce si elle est trop proche.

- **Source d'alimentation (5) :** cocher ou décocher « Inv. alimentation de câble » (5a) inverse le sens d'alimentation de câble lorsque les boutons associés de la télécommande sont enfoncés (3).

Entrée bot

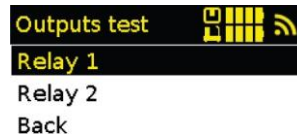
```

WB DI
Arc sensor 0
Front stop 0
Back stop 0
Front induc 0
Back induc 0
Bat 19500
OD0 Time 242
OD0 X1 16536
OD0 X2
OD0 Y 19595
OD0 Z 0
OD0 T 0
Clock 59165
Pos X1 -25544
Pos X2 0
Pos Y 0
Pos Z 0
Pos T 0
Codeur E 0

```

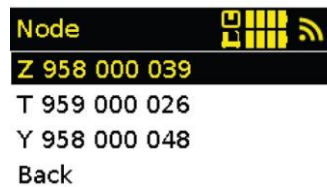
Affichage des informations sur le chariot et l'état d'entrée.

Sortie bot



Teste les sorties du chariot.

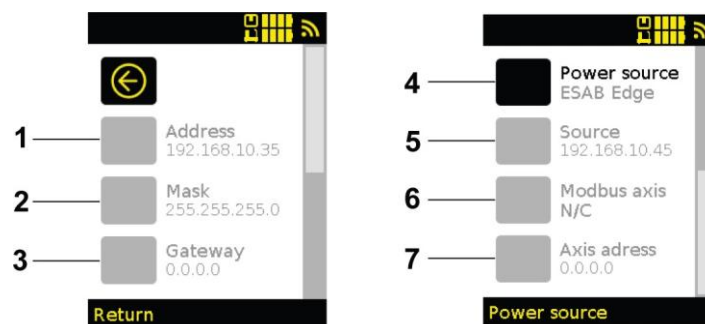
Renumerotation



Réattribue un axe motorisé. Un axe peut être réglé pour le mouvement Y (mouvement gauche/droite sur un chariot placé à plat) ou Z (vertical).

Reportez-vous au numéro de série situé sur l'étiquette

de l'axe. **Configurer le réseau (gén + mba)**

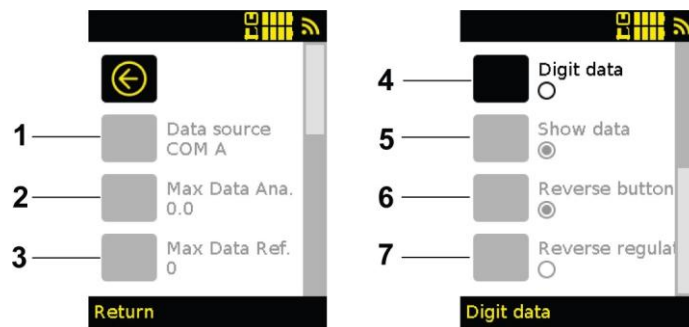


Ces pages sont utilisées pour configurer le boîtier de communication, qui est utilisé lorsqu'une source d'alimentation ou un axe externe approprié est connecté.

Saisir le type de source d'alimentation (4), puis les adresses IP : du boîtier de communication (1), du masque de sous-réseau (2), de la passerelle (3) et de la source d'alimentation (5).

Si vous disposez d'un axe externe configurable, entrez son type (6) et son adresse IP (7).

Config. ASZ



Ce paramètre n'est accessible que si le servo est actif.

Ces paramètres sont utilisés pour définir la configuration du système servo.

- **Données source (1)** : permet de définir la source à partir de laquelle les informations sont récupérées pour contrôler :
 - AVC : si les données proviennent d'un boîtier analogique.
 - COM A : si les données proviennent d'un boîtier de communication avec une source d'alimentation MIG (servo en ampères).
 - COM V : si les données proviennent d'un boîtier de communication avec une source d'alimentation TIG (servo en Volt).
 - XLR : non utilisé actuellement.
- **Données max. ana. (2)** : indique la valeur maximale de la tension analogique renvoyée par la source d'alimentation.
Cette valeur n'est utile qu'en cas de connexion à un boîtier analogique pour la récupération du signal.
- **Réf. données max. (3)** : indique la valeur de la tension réelle correspondant à la tension analogique maximale envoyée par la source d'alimentation.
Cette valeur n'est utile qu'en cas de connexion à un boîtier analogique pour la récupération du signal.
- **Données numériques (4)** : cocher si le TIG est utilisé (COM A ou boîtier analogique avec TIG).
- **Afficher les données (5)** : affiche la valeur de la variable servo lue sous la valeur cible sur la page d'accueil, en temps réel. En oscillation, cette valeur est affichée à la fin d'une période et correspond à la moyenne. Ces données sont affichées en rouge.
- **Bouton d'inversion (6)** : en mode servo « pas à pas », utilisé pour inverser le sens de modification de la valeur cible.
- **Régulation inverse (7)** : Ne pas effectuer de contrôle lors de la régulation avec l'ampérage (MIG-MAG). Vérifier lors de la régulation avec la tension (TIG/Plasma).

6.7 Mises à jour logicielles

6.7.1 Mise à jour du tracteur

1) Arrêtez le tracteur.

- Appuyer sur le bouton pour éteindre le tracteur (voir « Description de la tour standard », page 16) sur le tracteur standard.
- Appuyer sur le bouton pour éteindre le tracteur (voir « Description de la tour programmable et de la télécommande », page 17) sur le tracteur avancé.

2) Configurez un hotspot mobile comme suit :

- Nom du réseau : MISE À JOUR
- Mot de passe : BOOT_BOT

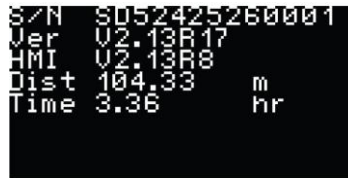
3) Assurez-vous que le système est actif. Appuyez sur le bouton d'alimentation et maintenez-le enfoncé pendant le démarrage. Maintenez la pression jusqu'à ce que les voyants de la tour ou de l'interface simple commencent à clignoter.

- Pour les tracteurs standard, voir « Description de la tour standard », page 16.

- Pour les tracteurs avancés, voir « Description de la tour programmable et de la télécommande », page 17.

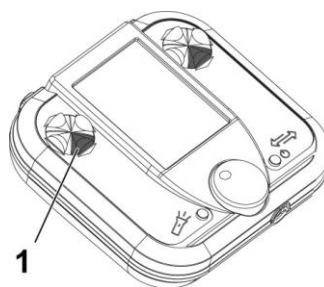
4) Attendez que les voyants cessent de clignoter.

5) Vérifier sur l'écran d'information si la version logicielle du tracteur a été mise à jour.



6.7.2 Mise à jour de la télécommande

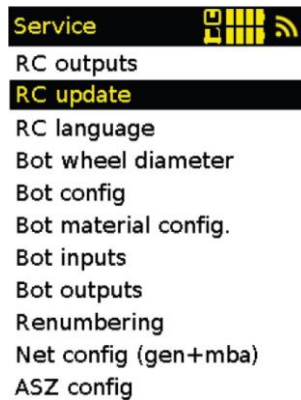
1) Lors du démarrage de la télécommande, appuyer sur les 2 flèches du bas (1) et les maintenir enfoncées lorsque l'écran affiche le visuel avec le logo, le chariot et le numéro de série.



2) Saisir le mot de passe « esa ».



3) Sélectionnez « Mise à jour RC » dans le menu.

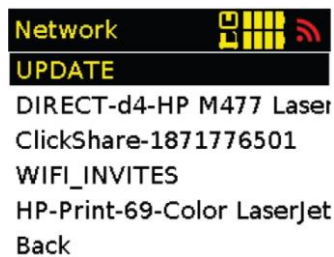


4) Mise à jour du réseau :

- Si la télécommande est connectée au hotspot, appuyez sur « OUI ».
- Si la télécommande n'est pas connectée, appuyez sur « NO ».




- Si le point d'accès mobile a été configuré conformément à l'étape 1, il peut être sélectionné directement sans mot de passe.
- Si aucun point d'accès mobile n'est disponible, un réseau Wi-Fi local peut être sélectionné. Dans ce cas, le mot de passe Wi-Fi doit être saisi via l'interface HMI.



5) Lorsque la télécommande se connecte à un réseau, la mise à jour démarre automatiquement.


- 6) Vérifiez le menu Informations pour confirmer que la version du logiciel a été mise à jour.



Remote controller	
S/N	957 100 000
Version	V2.13R20
Tractor	
S/N	SD53594967295
Version	V2.13R15
Distance	29.04 m
Use	0.68 h
Position	0.0mm

6.7.3 Mise à jour des accessoires (boîtier de communication, axes, etc.).

- 1) Pour mettre à jour les accessoires, suivez les mêmes étapes que pour mettre à jour le chariot. Assurez-vous que l'accessoire est connecté au port d'accessoire pendant la mise à jour.
- 2) Une fois la mise à jour terminée, vérifiez l'écran Informations de l'IHM pour confirmer que la version du logiciel a été mise à jour.



T-axis	
S/N	959 000 026
Version	V2.00R5
Z-axis	
S/N	958 000 332
Version	V2.00R5
Y-axis	
S/N	958 000 232
Version	V2.00R5
Power source	
S/N	801 100 015
Version	V2.04R7

7 MAINTENANCE



ATTENTION !

En cas de réparation ou de service après-vente, l'équipement ne doit pas être renvoyé avec une batterie qui pourrait être défectueuse.



AVERTISSEMENT !

Les réparations et les travaux électriques doivent être effectués par un technicien de maintenance ESAB agréé. Utilisez uniquement des pièces de rechange et d'usure ESAB d'origine.



NOTE !

Éliminez les éclaboussures de soudure et nettoyez régulièrement les aimants de la télécommande.



NOTE !

Nettoyez régulièrement l'extérieur du chariot et les composants de réglage. Nettoyez le support avant chaque insertion de la batterie.

7.1 Maintenance régulière

Toutes les 100 heures de fonctionnement

- Nettoyer le chariot et effectuer le réglage des composants
- Nettoyer le carter inférieur de la base mobile
- Nettoyage des galets de support
- Nettoyer et contrôler l'usure des galets de guidage

Toutes les 500 heures de fonctionnement

- Nettoyer et lubrifier les pièces mobiles
- Vérifier l'usure des pièces mobiles et remplacer les pièces présentant une usure excessive
- Pulvériser soigneusement de l'air sec sur les cartes de circuit imprimé et vérifiez les connexions

7.2 Instructions d'entretien et de remplacement des rails

Entretien courant :

- Nettoyez régulièrement les bornes magnétiques à l'aide d'un chiffon doux et d'air comprimé.



ATTENTION !

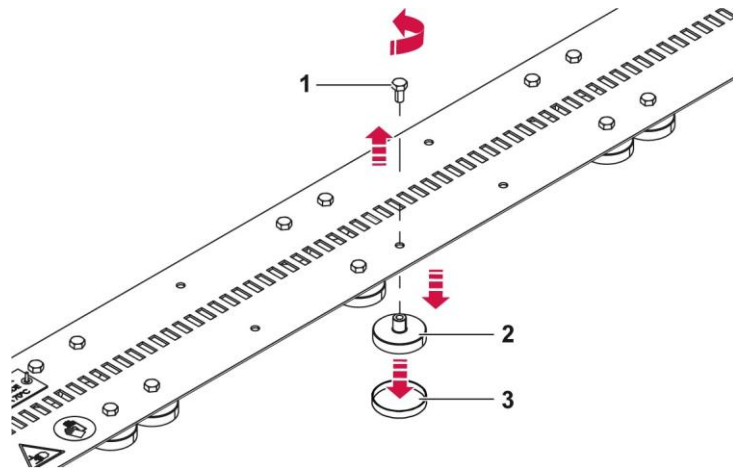
Lunettes de sécurité obligatoires (risque de projectiles lors du nettoyage des bornes magnétiques).



ATTENTION !

Gants de protection obligatoires (risque d'écrasement lors de la manipulation du matériel).

Remplacement de l'aimant



- 1) Nettoyez le rail pour vous assurer qu'il est exempt de poussière métallique et de pièces.

**ATTENTION !**

Lunettes de sécurité obligatoires (risque de projectiles).

**ATTENTION !**

Gants de protection obligatoires (risque d'écrasement lors de la manipulation du matériel).

**ATTENTION !**

Dans le cas d'un rail HT, attendre le refroidissement complet du rail avant toute manipulation (risque de brûlures).

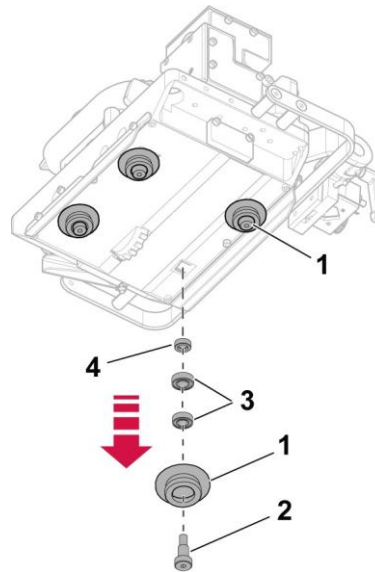
- 2) Dévissez les boulons (1) pour retirer l'aimant (2).
3) Remplacer l'aimant (2).

**NOTE !**

Pour un rail HT, remplacer l'aimant par une version HT (avec ou sans bouchon – selon sa position sur le rail).

- 4) Revissez les boulons (1) pour remplacer l'aimant (2).
5) Répéter l'opération si plusieurs aimants doivent être remplacés.

7.3 Remplacement des rouleaux



- 1) Dévisser la vis (2) pour déposer le galet de renvoi (1).



ATTENTION !

Le galet de guidage est maintenu en place par deux roulements (3) et une entretoise (4). Veillez à ne pas les perdre lors du démontage et à les remettre dans le bon ordre lors du remontage.

- 2) Répéter l'opération pour déposer les quatre galets de guidage (1).
- 3) Répéter les étapes dans l'ordre inverse pour les remonter.

8 DÉPANNAGE

Effectuez ces vérifications et inspections avant de les envoyer à un technicien de maintenance agréé.

Type d'erreur	Cause probable	Mesures correctives
La télécommande ne s'allume pas	La pile de la télécommande est vide	Recharger ou remplacer la batterie de la télécommande
Axe absent de l'écran	L'axe est mal connecté ou le câble est défectueux. Configuration d'axe incorrecte.	Reconnectez l'axe à un port accessoire libre ou remplacez le câble.
La télécommande ne peut pas être appairée.	La télécommande n'est pas associée au chariot droit.	Vérifier que le numéro de série affiché dans la barre de recherche de la télécommande correspond à celui de la plaque d'information du chariot.
Le détecteur d'arc ne fonctionne pas.	La mâchoire de montage de l'outil est montée vers l'arrière.	Installer correctement le porte-outil.

Code défaut de la télécommande	Solution
Avertissement d'interrupteur de fin de course du chariot	S'il y a un interrupteur de fin de course sur le chariot : le défaut s'affiche lorsque l'interrupteur de fin de course est actif.
Alerte de batterie faible	Recharger ou remplacer la batterie du chariot.
Alerte d'arrêt du chariot (Y ou Z)	Le défaut s'affiche lorsque l'axe (Y ou Z) est en butée ou que quelque chose bloque son mouvement.
Alerte arrêt axe T	Le défaut s'affiche lorsque l'axe T est en butée ou que quelque chose bloque son mouvement.
Défaut système (X)	Contactez l'assistance après-vente et signalez le numéro de défaut « X ».
Erreur de connexion de la télécommande	Si le chariot a été configuré avec l'option timeout (cycle interrompu en cas de perte de connexion chariot/télécommande) : le défaut s'affiche en cas de perte de la télécommande.
Incompatibilité de version	Le défaut est affiché si les versions de logiciel ne sont pas compatibles : <ul style="list-style-type: none"> • chariot/télécommande (en alternance avec défaut de connexion de la télécommande). • axe/télécommande (en alternance avec défaut axe « X »).
Défaut axe (Y, Z ou T) absent	Le défaut est affiché lorsque l'axe (Y, Z ou T) est déconnecté pendant un cycle.
Défaut moteur (1 ou 2) chariot	Le défaut s'affiche si le moteur d'avance est surcouplé ou si le chariot n'atteint pas sa vitesse d'avance

9 COMMANDE DE PIÈCES RECHANGE



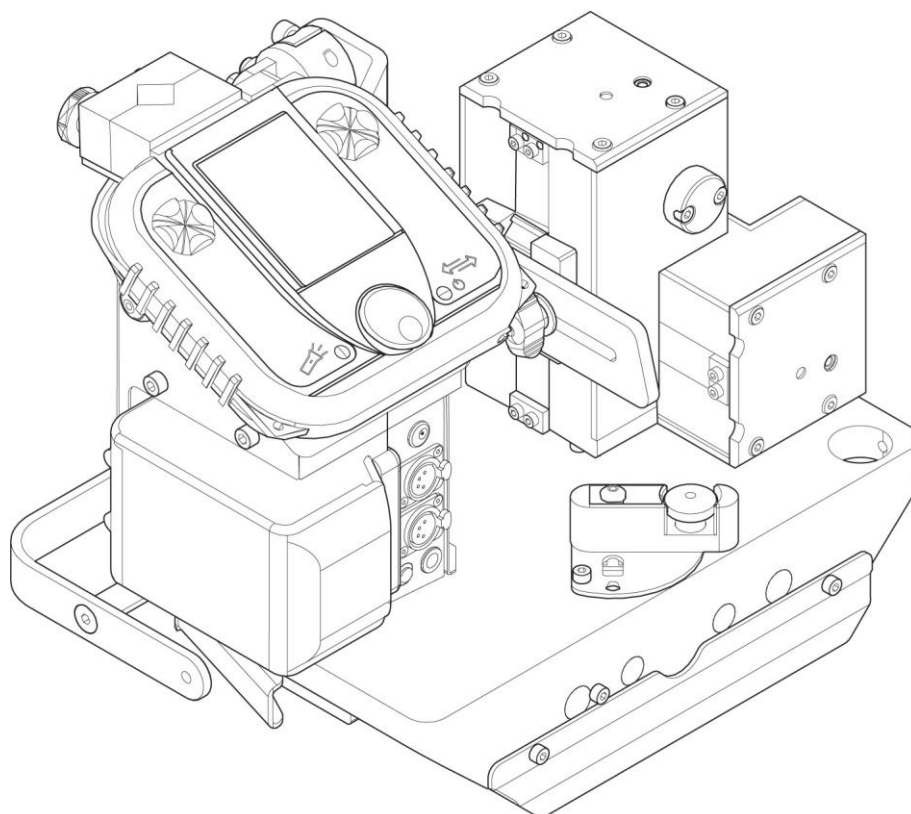
AVERTISSEMENT !

Les réparations et les travaux électriques doivent être effectués par un technicien de maintenance ESAB agréé. Utilisez uniquement des pièces de rechange et d'usure ESAB d'origine.

Les chariots ferroviaires Mech MIG sont conçus et testés conformément aux normes internationales et européennes **ISO 12 100, 60 204-1, EN IEC 60 974-1, EN IEC 60 974-5, EN IEC 60 974-10**.
Achèvement d'entretien ou de réparation, il incombe à la ou aux personnes qui effectuent le travail de s'assurer que le produit est toujours conforme aux exigences de la norme ci-dessus.

Les pièces de rechange et d'usure peuvent être commandées auprès de votre revendeur ESAB le plus proche, voir [ESAB.com](https://www.esab.com). Lors de la commande, veuillez indiquer le type de produit, le numéro de série, la désignation et le numéro de pièce de rechange conformément à la liste des pièces de rechange. Cela facilite l'expédition et garantit une livraison correcte.

ANNEXE




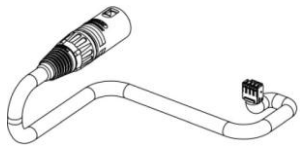
NUMÉROS DE RÉFÉRENCES



Numéro d'article	Description de l'article
A000 101 099	Pack standard TRACFINDER RAIL
A000 101 100	Pack avancé TRACFINDER RAIL
A000 101 218	Pack TRACFINDER RAIL Advanced+

La documentation technique est disponible sur Internet à l'adresse : www.esab.com

ACCESSOIRES

0464 752 434	Support de raccordement – Axe motorisé	
0464 752 538	Boîtier de communication (Modbus)	
0464 752 540	Grande glissière manuelle L 100 mm	
0464 752 552	Support de torche haute température (250 °C max.)	
0464 752 555	Bras long L 400 mm	
0464 752 556	Bras extra long L 700 mm	
0464 752 560	Bras de réglage d'angle	
0464 752 588	Câble d'interconnexion d'alimentation L = 600 mm	

0464 752 592	Rail magnétique flexible standard L 1500 mm	
0464 752 593	Rail magnétique flexible demi-longueur L 750 mm	
0464 752 594	Rail magnétique flexible haute température (180 °C max.) L 1500 mm	
0464 752 595	Rail flexible magnétique haute température (180 °C max) demi-longueur L 750 mm	
0464 752 604	Trac magnétique renforcé L 1500 mm	
0464 752 605	Capteurs de butée de fin de rail	
0464 752 606	Support de torche coudé complet pour MIG-MAG	
0464 752 608	Plaque de liaison – Axe Y motorisé – Axe Z manuel	
0464 752 610	Câble d'interconnexion d'alimentation L = 750 mm	

0464 752 613	Extrémité magnétique supplémentaire du rail flexible	
0464 752 615	Plaque magnétique supplémentaire haute température (180 °C max.)	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Pour obtenir les coordonnées, rendez-vous sur esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Suède, Téléphone +46 (0) 31 50 90 00

manuels.esab.com

