

TOMAHAWK™ 625S'applique aux machines dont le numéro de code est : **11580****La sécurité dépend de vous**

Le matériel de soudage et de coupage à l'arc Lincoln est conçu et construit en tenant compte de la sécurité. Toutefois, la sécurité en général peut être accrue grâce à une bonne installation... et à la plus grande prudence de votre part. **NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CE MATÉRIEL SANS AVOIR LU CE MANUEL ET LES MESURES DE SÉCURITÉ QU'IL CONTIENT.** Et, par dessus tout, réfléchir avant d'agir et exercer la plus grande prudence

**MANUEL DE L'OPÉRATEUR****LINCOLN®
ELECTRIC**

Copyright © Lincoln Global Inc.

- World's Leader in Welding and Cutting Products •
- Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com

MERCI D'AVOIR SÉLECTIONNÉ UN PRODUIT DE QUALITÉ DE LINCOLN ELECTRIC.

MERCI D'EXAMINER IMMÉDIATEMENT L'ÉTAT DU CARTON ET DE L'ÉQUIPEMENT

Lorsque cet équipement est expédié, la propriété passe à l'acheteur sur réception par le transporteur. En conséquence, les réclamations pour matériel endommagé dans l'expédition doit être effectuées par l'acheteur auprès de l'entreprise de transport au moment où la livraison est reçue.

LA SÉCURITÉ REPOSE SUR VOUS

L'équipement de soudure et de coupage à l'arc de Lincoln est conçu et fabriqué dans un souci de sécurité. Toutefois, votre sécurité générale peut être augmentée par une installation appropriée... et une utilisation réfléchie de votre part. **NE PAS INSTALLER, UTILISER NI RÉPARER CET ÉQUIPEMENT SANS LIRE LE PRÉSENT MANUEL ET LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ QUI Y SONT CONTENUES.** Et, surtout, pensez avant d'agir et soyez prudent.

AVERTISSEMENT

Cette mention apparaît lorsque les informations doivent être suivies exactement afin d'éviter toute blessure grave ou mortelle.

ATTENTION

Cette mention apparaît lorsque les informations doivent être suivies afin d'éviter toute blessure corporelle mineure ou d'endommager cet équipement.



MAINTENEZ VOTRE TÊTE À L'ÉCART DE LA FUMÉE.

NE PAS trop s'approcher de l'arc.

Utiliser des verres correcteurs si nécessaire afin de rester à une distance raisonnable de l'arc.

LIRE et se conformer à la fiche de données de sécurité (FDS) et aux étiquettes d'avertissement qui apparaissent sur tous les récipients de matériaux de soudure.

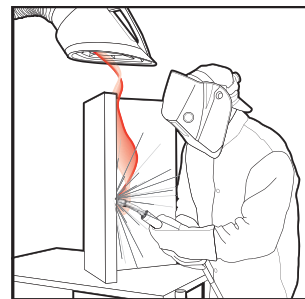
UTILISER UNE VENTILATION

ou une évacuation suffisantes au niveau de l'arc, ou les deux, afin de maintenir les fumées et les gaz hors de votre zone de respiration et de la zone générale.

DANS UNE GRANDE PIÈCE OU À L'EXTÉRIEUR, la ventilation naturelle peut être adéquate si vous maintenez votre tête hors de la fumée (voir ci-dessous).

UTILISER DES COURANTS D'AIR NATURELS ou des ventilateurs pour maintenir la fumée à l'écart de votre visage.

Si vous développez des symptômes inhabituels, consultez votre superviseur. Peut-être que l'atmosphère de soudure et le système de ventilation doivent être vérifiés.



PORTER UNE PROTECTION CORRECTE DES YEUX, DES OREILLES ET DU CORPS

PROTÉGEZ vos yeux et votre visage à l'aide d'un masque de soudeur bien ajusté avec la classe adéquate de lentille filtrante (voir ANSI Z49.1).

PROTÉGEZ votre corps contre les éclaboussures de soudage et les coups d'arc à l'aide de vêtements de protection incluant des vêtements en laine, un tablier et des gants ignifugés, des guêtres en cuir et des bottes.

PROTÉGER autrui contre les éclaboussures, les coups d'arc et l'éblouissement à l'aide de grilles ou de barrières de protection.



DANS CERTAINES ZONES, une protection contre le bruit peut être appropriée.

S'ASSURER que l'équipement de protection est en bon état.

En outre, porter des lunettes de sécurité **EN PERMANENCE.**



SITUATIONS PARTICULIÈRES

NE PAS SOUDER NI COUPER des récipients ou des matériels qui ont été précédemment en contact avec des matières dangereuses à moins qu'ils n'aient été adéquatement nettoyés. Ceci est extrêmement dangereux.

NE PAS SOUDER NI COUPER des pièces peintes ou plaquées à moins que des précautions de ventilation particulières n'aient été prises. Elles risquent de libérer des fumées ou des gaz fortement toxiques.

Mesures de précaution supplémentaires

PROTÉGER les bouteilles de gaz comprimé contre une chaleur excessive, des chocs mécaniques et des arcs ; fixer les bouteilles pour qu'elles tombent pas.

S'ASSURER que les bouteilles ne sont jamais mises à la terre ou une partie d'un circuit électrique.

DÉGAGER tous les risques d'incendie potentiels hors de la zone de soudage.

TOUJOURS DISPOSER D'UN ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE PRÊT POUR UNE UTILISATION IMMÉDIATE ET SAVOIR COMMENT L'UTILISER.



PARTIE A : AVERTISSEMENTS



AVERTISSEMENTS CALIFORNIE PROPOSITION 65



AVERTISSEMENT : Respirer des gaz d'échappement au diesel vous expose à des produits chimiques connus par l'état de Californie pour causer cancers, anomalies congénitales, ou autres anomalies de reproduction.

- Toujours allumer et utiliser le moteur dans un endroit bien ventilé.
- Pour un endroit exposé, évacuer les gaz vers l'extérieur.
- Ne pas modifier ou altérer le système d'échappement.
- Ne pas faire tourner le moteur sauf si nécessaire.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.P65warnings.ca.gov/diesel

AVERTISSEMENT : Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage ou la découpe, produit des émanations ou gaz contenant des produits chimiques connu par l'état de Californie pour causer des anomalies congénitales et, dans certains cas, des cancers. (Code de santé et de sécurité de la Californie, Section § 25249.5 *et suivantes.*)



AVERTISSEMENT : Cancer et anomalies congénitales www.P65warnings.ca.gov

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES DE BLESSURES GRAVES OU DE LA MORT. ÉLOIGNEZ LES ENFANTS. LES PORTEURS DE PACEMAKER DOIVENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT UTILISATION.

Lisez et assimilez les points forts sur la sécurité suivants : Pour plus d'informations liées à la sécurité, il est vivement conseillé d'obtenir une copie de « Sécurité dans le soudage & la découpe - Norme ANSI Z49.1 » auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 ou la norme CSA W117.2-1974. Une copie gratuite du feuillet E205 « Sécurité au soudage à l'arc » est disponible auprès de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

ASSUREZ-VOUS QUE SEULES LES PERSONNES QUALIFIÉES EFFECTUENT LES PROCÉDURES D'INSTALLATION, D'OPÉRATION, DE MAINTENANCE ET DE RÉPARATION.



POUR ÉQUIPEMENT À MOTEUR.

- 1.a. Éteindre le moteur avant toute tâche de dépannage et de maintenance à moins que la tâche de maintenance nécessite qu'il soit en marche.
- 1.b. Utiliser les moteurs dans des endroits ouverts, bien ventilés ou évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.



- 1.c. Ne pas ajouter d'essence à proximité d'un arc électrique de soudage à flamme ouverte ou si le moteur est en marche. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de remplir afin d'éviter que l'essence répandue ne se vaporise au contact de parties chaudes du moteur et à l'allumage. Ne pas répandre d'essence lors du remplissage du réservoir. Si de l'essence est répandue, l'essuyer et ne pas allumer le moteur tant que les gaz n'ont pas été éliminés.



- 1.d. Garder les dispositifs de sécurité de l'équipement, les couvercles et les appareils en position et en bon état. Éloigner les mains, cheveux, vêtements et outils des courroies en V, équipements, ventilateurs et de tout autre pièce en mouvement lors de l'allumage, l'utilisation ou la réparation de l'équipement.



- 1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de retirer les dispositifs de sécurité afin d'effectuer la maintenance requise. Retirer les dispositifs uniquement si nécessaire et les replacer lorsque la maintenance nécessitant leur retrait est terminée. Toujours faire preuve de la plus grande attention lors du travail à proximité de pièces en mouvement.

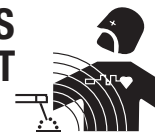
- 1.f. Ne pas mettre vos mains à côté du ventilateur du moteur. Ne pas essayer d'outrepasser le régulateur ou le tendeur en poussant les tiges de commande des gaz pendant que le moteur est en marche.

- 1.g. Afin d'éviter d'allumer accidentellement les moteurs à essence pendant que le moteur est en marche ou le générateur de soudage pendant la maintenance, débrancher les câbles de la bougie d'allumage, la tête d'allumage ou le câble magnétique le cas échéant.

- 1.h. Afin d'éviter de graves brûlures, ne pas retirer le bouchon de pression du radiateur lorsque le moteur est chaud.



LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 2.a. Le courant électrique traversant les conducteurs crée des champs électriques et magnétiques (CEM) localisés. Le courant de soudage crée des CEM autour des câbles et de machines de soudage.
- 2.b. Les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers, et les soudeurs portant un pacemaker doivent consulter un médecin avant le soudage.
- 2.c. L'exposition aux CEM dans le soudage peuvent avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas encore connus.
- 2.d. Tous les soudeurs doivent suivre les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux CEM à partir du circuit de soudage :
 - 2.d.1. Acheminer les câbles de l'électrode et ceux de retour ensemble - Les protéger avec du ruban adhésif si possible.
 - 2.d.2. Ne jamais enrouler le fil de l'électrode autour de votre corps.
 - 2.d.3. Ne pas se placer entre l'électrode et les câbles de retour. Si le câble de l'électrode est sur votre droite, le câble de retour doit aussi se trouver sur votre droite.
 - 2.d.4. Brancher le câble de retour à la pièce aussi proche que possible de la zone étant soudée.
 - 2.d.5. Ne pas travailler à proximité d'une source de courant pour le soudage.



UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT TUER.



- 3.a. Les circuits d'électrode et de retour (ou de terre) sont électriquement « chauds » lorsque la machine à souder est en marche. Ne pas toucher ces pièces « chaudes » à même la peau ou avec des vêtements humides. Porter des gants secs, non troués pour isoler les mains.
- 3.b. Isolez-vous de la pièce et du sol en utilisant un isolant sec. S'assurer que l'isolation est suffisamment grande pour couvrir votre zone complète de contact physique avec la pièce et le sol.

En sus des précautions de sécurité normales, si le soudage doit être effectué dans des conditions électriquement dangereuses (dans des emplacements humides, ou en portant des vêtements mouillés ; sur des structures en métal telles que des sols, des grilles ou des échafaudages ; dans des postures inconfortables telles que assis, agenouillé ou allongé, s'il existe un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce à souder ou le sol), utiliser l'équipement suivant :

- Machine à souder (électrique par fil) à tension constante CC semi-automatique.
 - Machine à souder (à tige) manuelle CC.
 - Machine à souder CA avec commande de tension réduite.
- 3.c. Dans le soudage électrique par fil semi-automatique ou automatique, l'électrode, la bobine de l'électrode, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également électriquement « chauds ».
 - 3.d. Toujours s'assurer que le câble de retour établit une bonne connexion électrique avec le métal en cours de soudage. La connexion doit se trouver aussi près que possible de la zone en cours de soudage.
 - 3.e. Relier à la terre la pièce ou le métal à souder sur une bonne masse (terre) électrique.
 - 3.f. Maintenir le support d'électrode, la bride de serrage de la pièce, le câble de soudure et le poste de soudage en bon état, sans danger et opérationnels. Remplacer l'isolant endommagé.
 - 3.g. Ne jamais plonger l'électrode dans de l'eau pour le refroidir.
 - 3.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces électriquement « chaudes » des supports d'électrode connectés à deux postes de soudure parce que la tension entre les deux peut être le total de la tension à circuit ouvert des deux postes de soudure.
 - 3.i. Lorsque vous travaillez au dessus du niveau du sol, utilisez une ceinture de travail afin de vous protéger d'une chute au cas où vous recevriez une décharge.
 - 3.j. Voir également les points 6.c. et 8.



LES RAYONS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER



- 4.a. Utiliser un masque avec le filtre et les protège-lentilles appropriés pour protéger vos yeux contre les étincelles et les rayons de l'arc lors d'un soudage ou en observant un soudage à l'arc visible. L'écran et la lentille du filtre doivent être conformes à la norme ANSI Z87.1 Normes.
- 4.b. Utiliser des vêtements adaptés fabriqués avec des matériaux résistants à la flamme afin de protéger votre peau et celle de vos aides contre les rayons d'arc électrique.
- 4.c. Protéger les autres personnels à proximité avec un blindage ignifugé, adapté et/ou les avertir de ne pas regarder ni de s'exposer aux rayons d'arc électrique ou à des éclaboussures chaudes de métal.



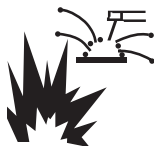
LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 5.a. Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Lors du soudage, maintenir votre tête hors de la fumée. Utiliser une ventilation et/ou une évacuation suffisantes au niveau de l'arc afin de maintenir les fumées et les gaz hors de la zone de respiration. **Lors d'un soudage par rechargement dur (voir les instructions sur le récipient ou la FDS) ou sur de l'acier plaqué de plomb ou cadmié ou des enrobages qui produisent des fumées fortement toxiques, maintenir l'exposition aussi basse que possible et dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV en vigueur en utilisant une ventilation mécanique ou une évacuation locale à moins que les évaluations de l'exposition n'en indiquent autrement. Dans des espaces confinés ou lors de certaines circonstances, à l'extérieur, un appareil respiratoire peut également être requis. Des précautions supplémentaires sont également requises lors du soudage sur de l'acier galvanisé.**
5. b. Le fonctionnement de l'équipement de contrôle de la fumée de soudage est affecté par différents facteurs incluant une utilisation et un positionnement appropriés de l'équipement, la maintenance de l'équipement ainsi que la procédure de soudage spécifique et l'application impliquées. Le niveau d'exposition des opérateurs doit être vérifié lors de l'installation puis périodiquement par la suite afin d'être certain qu'il se trouve dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV en vigueur.
- 5.c. Ne pas souder dans des emplacements à proximité de vapeurs d'hydrocarbure chloré provenant d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de vaporisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec des vapeurs de solvant pour former du phosgène, un gaz hautement toxique, ainsi que d'autres produits irritants.
- 5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent déplacer l'air et causer des blessures ou la mort. Toujours utiliser suffisamment de ventilation, particulièrement dans des zones confinées, pour assurer que l'air ambiant est sans danger.
- 5.e. Lire et assimiler les instructions du fabricant pour cet équipement et les consommables à utiliser, incluant la fiche de données de sécurité (FDS), et suivre les pratiques de sécurité de votre employeur. Des formulaires de FDS sont disponibles auprès de votre distributeur de soudure ou auprès du fabricant.
- 5.f. Voir également le point 1.b.




LE SOUDAGE ET LES ÉTINCELLES DE COUPAGE PEUVENT CAUSER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION.



- 6.a. Éliminer les risques d'incendie de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les couvrir pour empêcher les étincelles de soudage d'allumer un incendie. Ne pas oublier que les étincelles de soudage et les matériaux brûlants du soudage peuvent facilement passer à travers de petites craquelures et ouvertures vers des zones adjacentes. Éviter de souder à proximité de conduites hydrauliques. Disposer d'un extincteur à portée de main.
- 6.b. Lorsque des gaz comprimés doivent être utilisés sur le site de travail, des précautions particulières doivent être prises afin d'éviter des situations dangereuses. Se référer à « Sécurité pour le soudage et le coupage » (norme ANSI Z49.1) ainsi qu'aux informations de fonctionnement de l'équipement utilisé.
- 6.c. Lorsque vous ne soudez pas, assurez-vous qu'aucune partie du circuit d'électrode touche la pièce ou le sol. Un contact accidentel peut causer une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des récipients avant que les étapes appropriées n'aient été engagées afin d'assurer que de telles procédures ne produiront pas des vapeurs inflammable ou toxiques provenant de substances à l'intérieur. Elles peuvent causer une explosion même si elles ont été « nettoyées ». Pour information, acheter « Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances » (Mesures de sécurité pour la préparation du soudage et du coupage de récipients et de canalisations qui ont retenu des matières dangereuses), AWS F4.1 auprès de l'American Welding Society (Société Américaine de Soudage) (voir l'adresse ci-dessus).
- 6.e. Ventiler les produits moulés creux ou les récipients avant de chauffer, de couper ou de souder. Ils risquent d'exploser.
- 6.f. Des étincelles et des éclaboussures sont projetées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection sans huile tels que des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes ainsi qu'un casque au dessus de vos cheveux. Porter des protège-tympons lors d'un soudage hors position ou dans des emplacements confinés. Dans une zone de soudage, porter en permanence des lunettes de sécurité avec des écrans latéraux de protection.
- 6.g. Connecter le câble de retour sur la pièce aussi près que possible de la zone de soudure. Les câbles de retour connectés à la structure du bâtiments ou à d'autres emplacements éloignées de la zone de soudage augmentent le risque que le courant de soudage passe à travers les chaînes de levage, les câbles de grue ou d'autres circuits alternatifs. Ceci peut créer des risques d'incendie ou de surchauffe des chaînes ou câbles de levage jusqu'à leur défaillance.
- 6.h. Voir également le point 1.c.
- 6.i. Lire et se conformer à la norme NFPA 51B, « Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work » (Norme de prévention contre l'incendie durant le soudage, le coupage et d'autres travaux à chaud), disponible auprès de la NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- 6.j. Ne pas utiliser une source d'alimentation de soudage pour le dégel des canalisations.



LA BOUTEILLE PEUT EXPLOSER SI ELLE EST ENDOMMAGÉE

- 7.a. Utiliser uniquement des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection correct pour le processus utilisé ainsi que des régulateurs fonctionnant correctement conçus pour le gaz et la pression utilisés. Tous les tuyaux, raccords, etc. doivent être adaptés à l'application et maintenus en bon état. 
- 7.b. Toujours maintenir les bouteilles en position verticale, solidement attachées à un châssis ou à un support fixe.
- 7.c. Les bouteilles doivent se trouver :
 - À l'écart des zones où elles risquent d'être heurtées ou exposées à des dommages matériels.
 - À distance de sécurité d'opérations de soudage ou de coupage à l'arc et de toute source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le support de l'électrode ou de quelconques pièces électriquement « chaudes » toucher une bouteille.
- 7.e. Maintenir votre tête et votre visage à l'écart de la sortie du robinet de la bouteille lors de l'ouverture de ce dernier.
- 7.f. Les capuchons de protection de robinet doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est en cours d'utilisation ou connectée pour être utilisée.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement associé, et la publication CGA P-1, « Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders » (précautions pour la manipulation sécurisée d'air comprimé en bouteilles) disponible auprès de la Compressed Gas Association (association des gaz comprimés), 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE



- 8.a. Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le sectionneur au niveau de la boîte de fusibles avant de travailler sur l'équipement.
- 8.b. Installer l'équipement conformément au U.S. National Electrical Code, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Relier à la terre l'équipement conformément au U.S. National Electrical Code et aux recommandations du fabricant.

**Se référer
à <http://www.lincolnelectric.com/safety>
pour d'avantage d'informations sur
la sécurité.**

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ

Pour votre propre protection lire et observer toutes les instructions et les précautions de sûreté spécifiques qui paraissent dans ce manuel aussi bien que les précautions de sûreté générales suivantes:

Sûreté Pour Soudage A L'Arc

1. Protégez-vous contre la secousse électrique:
 - a. Les circuits à l'électrode et à la pièce sont sous tension quand la machine à souder est en marche. Eviter toujours tout contact entre les parties sous tension et la peau nue ou les vêtements mouillés. Porter des gants secs et sans trous pour isoler les mains.
 - b. Faire très attention de bien s'isoler de la masse quand on soude dans des endroits humides, ou sur un plancher métallique ou des grilles métalliques, principalement dans les positions assis ou couché pour lesquelles une grande partie du corps peut être en contact avec la masse.
 - c. Maintenir le porte-électrode, la pince de masse, le câble de soudage et la machine à souder en bon et sûr état de fonctionnement.
 - d. Ne jamais plonger le porte-électrode dans l'eau pour le refroidir.
 - e. Ne jamais toucher simultanément les parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux machines à souder parce que la tension entre les deux pinces peut être le total de la tension à vide des deux machines.
 - f. Si on utilise la machine à souder comme une source de courant pour soudage semi-automatique, ces précautions pour le porte-électrode s'appliquent aussi au pistolet de soudage.
2. Dans le cas de travail au dessus du niveau du sol, se protéger contre les chutes dans le cas où on reçoit un choc. Ne jamais enrouler le câble-électrode autour de n'importe quelle partie du corps.
3. Un coup d'arc peut être plus sévère qu'un coup de soleil, donc:
 - a. Utiliser un bon masque avec un verre filtrant approprié ainsi qu'un verre blanc afin de se protéger les yeux du rayonnement de l'arc et des projections quand on soude ou quand on regarde l'arc.
 - b. Porter des vêtements convenables afin de protéger la peau de soudeur et des aides contre le rayonnement de l'arc.
 - c. Protéger l'autre personnel travaillant à proximité au soudage à l'aide d'écrans appropriés et non-inflammables.
4. Des gouttes de laitier en fusion sont émises de l'arc de soudage. Se protéger avec des vêtements de protection libres de l'huile, tels que les gants en cuir, chemise épaisse, pantalons sans revers, et chaussures montantes.
5. Toujours porter des lunettes de sécurité dans la zone de soudage. Utiliser des lunettes avec écrans latéraux dans les zones où l'on pique le laitier.

6. Eloigner les matériaux inflammables ou les recouvrir afin de prévenir tout risque d'incendie dû aux étincelles.
7. Quand on ne soude pas, poser la pince à un endroit isolé de la masse. Un court-circuit accidentel peut provoquer un échauffement et un risque d'incendie.
8. S'assurer que la masse est connectée le plus près possible de la zone de travail qu'il est pratique de le faire. Si on place la masse sur la charpente de la construction ou d'autres endroits éloignés de la zone de travail, on augmente le risque de voir passer le courant de soudage par les chaînes de levage, câbles de grue, ou autres circuits. Cela peut provoquer des risques d'incendie ou d'échauffement des chaînes et des câbles jusqu'à ce qu'ils se rompent.
9. Assurer une ventilation suffisante dans la zone de soudage. Ceci est particulièrement important pour le soudage de tôles galvanisées plombées, ou cadmiées ou tout autre métal qui produit des fumées toxiques.
10. Ne pas souder en présence de vapeurs de chlore provenant d'opérations de dégraissage, nettoyage ou pistolage. La chaleur ou les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs du solvant pour produire du phosgène (gas fortement toxique) ou autres produits irritants.
11. Pour obtenir de plus amples renseignements sur la sûreté, voir le code "Code for safety in welding and cutting" CSA Standard W 117.2-1974.

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ POUR LES MACHINES À SOUDER À TRANSFORMATEUR ET À REDRESSEUR

1. Relier à la terre le châssis du poste conformément au code de l'électricité et aux recommandations du fabricant. Le dispositif de montage ou la pièce à souder doit être branché à une bonne mise à la terre.
2. Autant que possible, l'installation et l'entretien du poste seront effectués par un électricien qualifié.
3. Avant de faire des travaux à l'intérieur de poste, la débrancher à l'interrupteur à la boîte de fusibles.
4. Garder tous les couvercles et dispositifs de sûreté à leur place.

Installation	Section A
Spécifications Techniques.....	A-1
Mesures De Sécurité.....	A-2
Choix D'un Emplacement Approprié.....	A-2
Empilage.....	A-2
Inclinaison.....	A-2
Protection Contre Les Interférences De Haute Fréquence.....	A-2
Branchements Electriques D'entrée.....	A-2
Branchements D'entrée Du Gaz.....	A-3
Branchements De Sortie.....	A-3
Torche.....	A-3

Fonctionnement	Section B
Mesures De Sécurité.....	B-1
Description Du Produit.....	B-1
Température De Préchauffage Pour Le Coupage Plasma.....	B-1
Responsabilité De L'utilisateur.....	B-2
Caractéristiques Opérationnelles et Contrôle.....	B-2
Fonctionnalités De Conception Et Avantages.....	B-2
Capacité De Coupage.....	B-3
Durée De Vie Du Matériel De Réserve.....	B-3
Limites.....	B-4
Contrôles Et Réglages.....	B-4, B-5
Procédé De Coupage.....	B-5, B-6
Discussion Sur L'arc Pilote.....	B-7
Recommandations Concernant Les Procédures.....	B-7
Général.....	B-7
Suggestions pour Obtenir Davantage d'Utilité du Système de la TOMAHAWK™ 625.....	B-8
Configuration de Pièce de Torche.....	B-9, B-10

Accessoires	Section C
--------------------------	------------------

Entretien	Section D
Mesures De Sécurité.....	D-1
Entretien De Routine.....	D-1
Entretien Périodique.....	D-1

Dépannage	Section E
Mesures De Sécurité.....	E-1
Comment Utiliser Le Guide De Dépannage.....	E-1
Signaux d'erreur.....	E-2
Guide De Dépannage.....	E-2 à E-7

Diagrammes De Câblage	Section F
Diagramme De Câblage.....	F-1

Liste de Pièces	Annexe
TOMAHAWK™ 625.....	P- 626 Series
Torche.....	P-210-W

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES -TOMAHAWK™ 625

ENTRÉE - MONOPHASÉE 50/60 HERTZ

Tension Normale

208V, 230V ±10% / 1 / 50 / 60Hz

SORTIE NOMINALE À 40° C

<u>Facteur de Marche</u>	<u>CCOURANT AMPS</u>	<u>TENSION VOLTS</u>
100%	24 A	89.6VDC
60%	29 A	91.8VDC
35%	40 A	96.0VDC

SORTIE

<u>Registre de Courant</u>	<u>Tension de Circuit Ouvert</u>	<u>Courant Pilote</u>
10-40 Amps	460 VDC	12 Amps

DÉBIT DE GAZ REQUIS

PRESSION D'ADMISSION DE GAZ REQUISE

70 PSI @ 125-200 SCFH (5 Bar. @ 80±20 LITRES/MINUTE)	80 à 110 PSI (6 Bar. à 7.5 Bar.)
--	-------------------------------------

TAILLES DE FILS D'ENTRÉE ET DE FUSIBLES RECOMMANDÉES

Pour toutes les applications de coupage au plasma
Sur la base du Code Électrique National des États-Unis
Température Ambiante de 30°C ou Inférieure

Sortie	Tension d'Entrée c.a. à 50/60 Hz	Taille de la Prise du Cordon d'Alimentation	Fusible (Super Lag) Disjoncteur (à Retardement)	Dactylographiez S, SO, ST, STO ou corde extra-dure d'entrée d'utilisation. Tailles AWG (IEC)	
				2 Fils d'Alimentation d'Entrée	1 Fil de Terre
40 A	230V-1Ø 208V-1Ø	6-50P	30 AMPS	#12 (3.3 mm ²)	#12 (3.3 mm ²)

DIMENSIONS PHYSIQUES

<u>Hauteur</u>	<u>Largeur</u>	<u>Profondeur</u>	<u>Poids y Compris Câble de Torche</u>
15.2 in. 385 mm	8.5 in. 215 mm	18.9 in. 480 mm	34.0 lbs. 15.4 kg.

INTERVALLES DE TEMPÉRATURES

INTERVALLE DE TEMPÉRATURE DE FOCTIONNEMENT -10°C à +40°C	INTERVALLE DE TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE- 10°C à +40°C
---	--

Lire cette section d'« Installation » dans sa totalité avant de commencer l'installation de la TOMAHAWK™ 625.

MESURES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS.



- Seul le personnel qualifié est autorisé à réaliser cette installation.
- Couper la puissance d'entrée au niveau de l'interrupteur de déconnexion ou de la boîte à fusibles et décharger les condensateurs d'entrée avant de travailler à l'intérieur de l'appareil.
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- Placer l'interrupteur d'Alimentation de la TOMAHAWK™ 625 sur la position ÉTEINTE pour brancher le cordon d'alimentation sur la puissance d'entrée.

CHOIX D'UN EMPLACEMENT APPROPRIÉ

Placer la TOMAHAWK™ 625 dans un endroit où l'air propre et frais circule librement vers l'intérieur et l'extérieur par les événements latéraux. La saleté, la poussière et les corps étrangers pouvant être attirés dans la machine doivent être réduits au minimum. Ne pas tenir compte de ces précautions pourrait avoir pour conséquence des températures de fonctionnement excessives et des arrêts de la machine pour cause de dommage.

De l'air propre et sec ou du nitrogène doivent être fournis à la TOMAHAWK™ 625 lorsque de l'air externe est utilisé. La présence d'huile dans l'air représente un problème sérieux et doit être évitée. La pression d'alimentation doit se trouver entre 80 et 150 psi. Le débit est d'environ 4,0 cfm (113 l/min.). si ces précautions ne sont pas prises, il peut en résulter des températures de fonctionnement excessives ou des dommages sur la torche.

EMPILAGE

La TOMAHAWK™ 625 ne peut pas être empilée.

INCLINAISON

La TOMAHAWK™ 625 doit être placée sur une surface nivelée stable de telle sorte qu'elle ne bascule pas.

PROTECTION CONTRE LES INTERFÉRENCES DE HAUTE FRÉQUENCE

La TOMAHAWK™ 625 fonctionne avec un mécanisme de Démarrage au Toucher pour faire démarrer l'arc, ce qui élimine les émissions de haute fréquence en provenance de la machine en comparaison avec les générateurs de haute fréquence à éclateurs et à transistors. Il est cependant important de ne pas oublier que ces machines peuvent être utilisées dans un environnement où fonctionnent d'autres générateurs de haute fréquence. Les mesures suivantes permettent de minimiser l'interférence de haute fréquence sur la TOMAHAWK™ 625.

- (1) Vérifier que le châssis de l'alimentation soit branché sur une bonne prise de terre. La masse de la terminale de la pièce ne raccorde PAS le châssis de la machine à la terre.
- (2) Maintenir la pince de soudage isolée des autres pinces de soudage qui reçoivent de la haute fréquence.
- (3) Si la pince de soudage ne peut pas être isolée, tenir la pince le plus loin possible des branchements des autres pinces de soudage.
- (4) Lorsque la machine est enfermée dans un bâtiment métallique, il est recommandé d'installer plusieurs bonnes masses enfoncées dans la terre sur la périphérie de l'immeuble

Si ces procédures d'installation recommandées ne sont pas suivies, il peut en résulter un mauvais fonctionnement de la TOMAHAWK™ 625 ou même des dommages sur les éléments du système de contrôle ou de l'alimentation.

BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES D'ENTRÉE

La TOMAHAWK™ 625 a une tension d'entrée nominale de 208 VAC et 230 VAC. Avant d'installer la machine, vérifier que la tension de l'alimentation d'entrée, la phase et la fréquence soient identiques à celles spécifiées sur la plaque signalétique de la machine.

- Les branchements de la TOMAHAWK™ 625 ne doivent être effectués que par un électricien qualifié. L'installation doit être réalisée conformément aux codes locaux.

Pour une utilisation sur des mécanismes d'entraînement à moteur, tenir compte des restrictions de tirage d'entrée précédentes et des précautions suivantes.

La TOMAHAWK™ 625 peut fonctionner avec des générateurs à moteur tant que la puissance auxiliaire de 230 volts remplit les conditions suivantes :

- La tension de crête de la forme d'onde c.a. doit être inférieure à 400 volts.
- La fréquence de la forme d'onde c.a. doit se trouver entre 45 et 65 Hz..
- La tension efficace de la forme d'onde c.a. doit toujours être supérieure à 208 VAC.

Les mécanismes d'entraînement à moteur Lincoln ci-

TOMAHAWK™ 625



dessous remplissent ces conditions lorsqu'ils fonctionnent en mode de ralenti à haute vitesse :

Mécanismes d'entraînement à moteur Outback 180, Ranger 225, 250, 250LPG, 305G et 305D.

Mécanismes d'entraînement à moteur Vantage 300, 400, 500 et Air Vantage.

Il n'est pas recommandé de faire fonctionner la TOMAHAWK™ 625 avec des mécanismes d'entraînement à moteur ne remplissant pas ces conditions. De telles combinaisons pourraient placer la source d'alimentation TOMAHAWK™ 625 en surtension.

BRANCHEMENTS D'ENTREE DU GAZ (Alimentation en Air Externe)

Alimenter la TOMAHAWK™ 625 avec de l'air comprimé propre ou du nitrogène.

- La pression d'alimentation doit se trouver entre 80 et 110 psi.
- Le débit doit être d'environ 125 - 200 SCFH (80 ±20 L/min)

NOTE: La présence d'huile dans l'alimentation en air de la TOMAHAWK™ 625 peut causer des problèmes sérieux. N'utiliser que de l'air propre.

- Du gaz comprimé peut être alimenté soit au travers du dispositif à air fourni avec la machine soit au travers du filetage BSPP de 1/4-19 se trouvant sur l'arrière de la machine. Pour utiliser le dispositif à air fourni avec la machine (inclus dans le kit de matériel de réserve), appliquer du ruban adhésif en téflon sur les filetages du dispositif et installer le dispositif dans le port se trouvant à l'arrière de la machine.
- Si on utilise de l'air comprimé, il est fortement recommandé d'installer un filtre en ligne sur la ligne d'alimentation en air en avant de la connexion à air sur la TOMAHAWK™ 625.
- Il est recommandé d'utiliser un filtre en ligne standard nominal de 5 microns ; cependant, pour de meilleurs résultats, choisir un pré-filtre ayant un régime nominal absolu de 3 microns.

Si aucun filtre avec spécifications n'est disponible, n'importe quel filtre avec 20 microns maximum peut être acceptable. Les éléments du filtre en ligne filtrent généralement l'air avec peu de restriction de sa circulation jusqu'à ce que l'élément soit contaminé à environ 75%. Au-delà, il y aura une chute de pression considérable sur la ligne. Les éléments du filtre doivent être changés lorsqu'une chute de pression de 8 à 10 psi est indiquée ; cependant, pour un fonctionnement idéal de la TOMAHAWK™ 625, l'élément du filtre doit être changé lorsque la chute de pression atteint 8 psi, ou avant. Prendre soin de choisir un filtre s'adaptant au débit de la TOMAHAWK™ 625 spécifié dans la section d'Installation de ce manuel d'instructions, dans le paragraphe intitulé « Branchements d'Entrée du Gaz ».

NOTE: Lorsqu'on utilise du nitrogène provenant d'une bouteille, celle-ci doit être équipée d'un régulateur de pression.

- La pression maximum d'une bouteille de nitrogène vers le régulateur de la TOMAHAWK™ 625 ne doit jamais dépasser 110 psi.
- Installer un tuyau entre le régulateur de la bouteille de nitrogène et l'admission de gaz de la TOMAHAWK™ 625.

La BOUTEILLE de gaz peut exploser s'il est endommagé.

⚠ AVERTISSEMENT



- Maintenir la bouteille de gaz bien droite et enchaînée à un support fixe.
- Tenir la bouteille de gaz éloignée des zones où elle pourrait subir des dommages.
- Ne jamais soulever la machine si une bouteille de gaz y est fixée.
- Ne jamais permettre que la torche touche la bouteille de gaz.
- Tenir la bouteille de gaz éloignée des pièces sous alimentation électrique.
- Pression d'admission maximum : 110 psi.

BRANCHEMENTS DE SORTIE

Torche

La TOMAHAWK™ 625 est envoyé de l'usine avec une bride de torche et de travail de découpage incluse. La pince de soudage doit être bien fixée sur la pièce à souder. Si la pièce à souder est peinte ou extrêmement sale, il peut s'avérer nécessaire de mettre le métal à nu afin d'établir une bonne connexion électrique.

MESURES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT



ELECTRIC SHOCK can kill.

- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique ou l'électrode les mains nues ou avec des vêtements humides.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



LES VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux.

- Maintenir la tête hors des vapeurs.
- Utiliser la ventilation ou un système d'échappement pour évacuer les vapeurs de la zone de respiration.



LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE, COUPAGE et GOUGEAGE peuvent provoquer des incendies ou des explosions

- Tenir les matériaux inflammables éloignés.
- Ne pas souder, couper ou gouger sur des récipients ayant contenu du combustible.



LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des brûlures.

- Porter des protections pour les yeux, les oreilles et le corps.



L'ARC PLASMA peut provoquer des blessures

- Se tenir éloigné de la buse et de l'arc plasma
- Manipuler l'arc pilote avec prudence. L'arc pilote peut brûler l'opérateur ou d'autres personnes et même transpercer les vêtements de sécurité.

Suivre les instructions de sécurité supplémentaires décrites au début de ce manuel.

DESCRIPTION DU PRODUIT

La TOMAHAWK™ 625 est une source d'alimentation de coupage plasma à courant constant et contrôle continu. Elle fournit des caractéristiques de démarrage supérieures et fiables, une bonne visibilité du coupage et la stabilité de l'arc. Le système de contrôle possède un mécanisme de sécurité afin de garantir que la buse et l'électrode soient en place avant de couper ou de gouger. Ceci est extrêmement important du fait des hautes tensions impliquées.

La TOMAHAWK™ 625 est équipée d'un régulateur d'air et d'une jauge de pression. La machine vient également avec une corde de puissance d'entrée, torche tenue dans la main avec un 20' ; longueur de câble. Le matériel de réserve est compris avec l'achat de chaque TOMAHAWK™ 625 AIR, de sorte que le coupage peut commencer dès que l'appareil est sorti de la boîte. Le matériel de réserve peut également être commandé sous la forme de paquets individuels.

La TOMAHAWK™ 625 démarre l'arc plasma au moyen d'un mécanisme de Démarrage au Toucher simple mais fiable. Ce système élimine la plupart des problèmes de pannes associés aux systèmes de démarrage à haute fréquence.

TEMPERATURE DE PRÉCHAUFFAGE POUR LE COUPAGE PLASMA

Le contrôle de la température de préchauffage n'est pas nécessaire pour la plupart des applications de coupage ou de gougeage à l'arc plasma. Le contrôle de la température de préchauffage peut s'avérer nécessaire sur des alliages d'acier à forte teneur en carbone et sur de l'aluminium traité à la chaleur pour une meilleure résistance aux fissures et un contrôle de la dureté. Les conditions de travail, les réglementations en vigueur, le niveau d'alliage et d'autres aspects peuvent également demander un contrôle de température de préchauffage. La température de préchauffage minimum suivante est recommandée comme point de départ. Des températures plus élevées peuvent être utilisées en fonction des conditions de travail et/ou des réglementations en vigueur. Si des fissures ou une dureté excessive surviennent sur la face coupée, des températures de préchauffage supérieures peuvent s'avérer nécessaires. La température de préchauffage minimum recommandée pour une épaisseur de plaque maximum de 1/2" (12,7 mm) est de 70°F (21,1°C).

RESPONSABILITE DE L'USAGER

Du fait que les variables de conception, fabrication, édification et coupage affectent les résultats obtenus en appliquant ce type d'information, la disponibilité technique d'un produit ou d'une structure relève de la responsabilité de l'utilisateur. Des variations telles que la composition chimique de la plaque, l'état de la surface de la plaque (huile, oxydation), l'épaisseur de la plaque, le préchauffage, la trempe, le type de gaz, le débit du gaz et l'équipement peuvent produire des résultats différents de ceux qu'on attendait. Il peut être nécessaires d'effectuer certains ajustements aux procédures afin de compenser des conditions individuelles uniques. Tester toutes les procédures en doublant les conditions sur le terrain réelles.

FONCTIONNALITES DE CONCEPTION ET AVANTAGES

La conception de la TOMAHAWK™ 625 rend le coupage plasma facile. Cette liste de fonctionnalité de conception et d'avantages aide à comprendre la capacité totale de la machine afin d'en tirer l'usage maximum.

- Conception portable et légère pour usage industriel.
- Contrôle continu, 10 – 25 amps.
- Mécanisme de Démarrage au Toucher fiable pour démarrage de l'arc plasma.
- Réamorçage rapide de l'arc pour le coupage rapide du métal déployé.
- Protection contre la surtension d'entrée.
- Arc pilote temporisé à 3,0 secondes de brillance.
- Section de purge sur le cadran de sortie.
- Régulateur d'air et jauge de pression inclus.
- Séparateur d'eau interne inclus.
- Mécanisme de Pièces-en-Place pour détecter l'installation correcte du matériel et de la torche.
- Temporisation Prégaz / Postgaz. Le Prégaz est éliminé si l'arc est redémarré en Postgaz.
- Protection thermostatique.
- Protection contre la surintensité à semi-conducteur.
- Conception unique d'électrode et de buse pour un refroidissement idéal et une longue durée de vie.

CAPACITE DE COUPAGE

La TOMAHAWK™ 625 a un régime nominal de 40 amps, à 35% de facteur de marche sur une base de 10 minutes. Si le facteur de marche est dépassé, un protecteur thermique coupe la sortie de la machine jusqu'à ce qu'elle refroidisse à la température normale de fonctionnement.

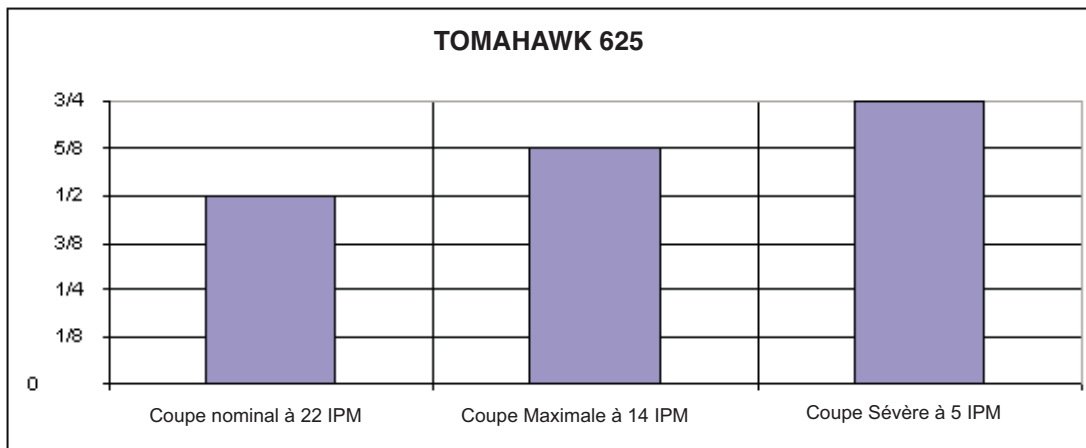
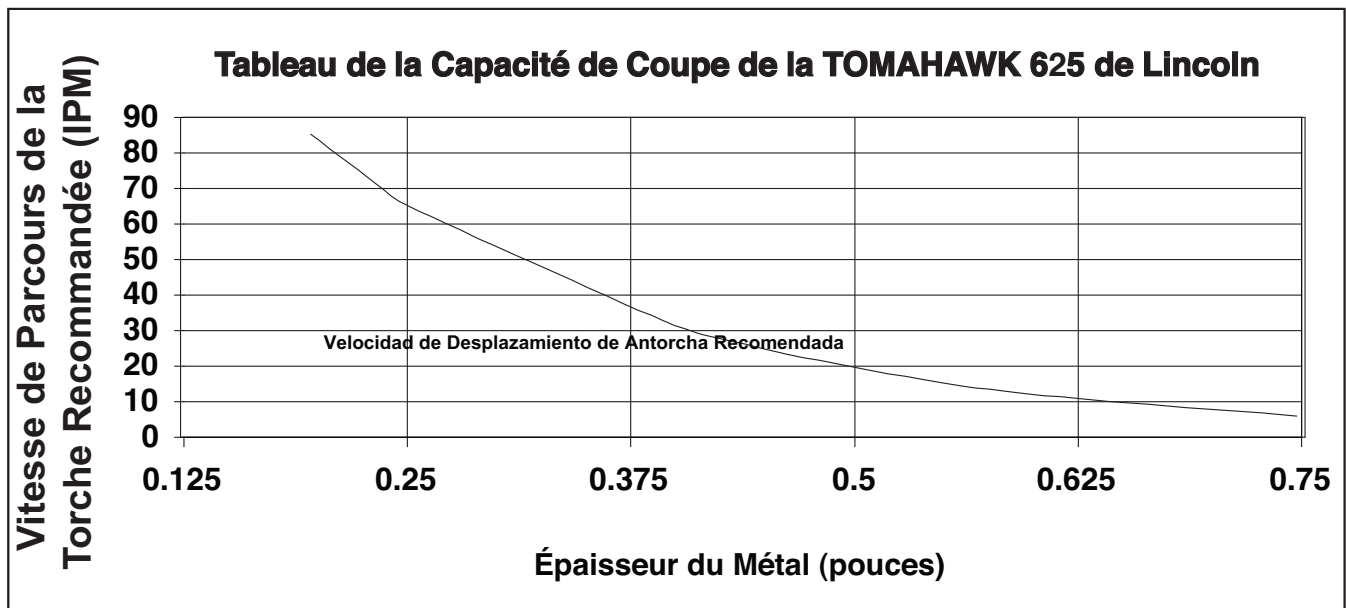
La Figure B.1 illustre la capacité de coupage de la TOMAHAWK™ 625 pour couper de l'acier doux. (Le graphique fait ressortir l'épaisseur de la coupe par rapport à la vitesse de parcours de la torche avec une douille-entretoise de torche de 0,15").

DUREE DE VIE DU MATERIEL DE RESERVE

La durée de vie estimée de l'électrode de la TOMAHAWK™ 625 dans des conditions de fonctionnement normales est d'environ 1000 démarrages / coupages. Une érosion de 0,60" est typique de la fin de la vie utile de l'électrode ; cependant, celle-ci peut durer plus longtemps. Un arc vert et erratique indique une avarie définitive de l'électrode et celle-ci doit être changée immédiatement.

Il est recommandé de changer le matériel consommable par jeux complets. (Par exemple : Électrode et Buse). Ceci permettra un meilleur rendement du système de la TOMAHAWK™ 625.

Figure B.1



LIMITATIONS

Ne pas dépasser les spécifications de courant de sortie et de facteur de marche de la machine. Ne pas utiliser la TOMAHAWK™ 625 AIR pour dégeler les tuyauteries.

Si l'arc s'éteint tout en coupant utilisant la basse tension d'entrée, celle est au-dessous de 208V, abaissez la pression atmosphérique en ajustant le bouton de régulateur.

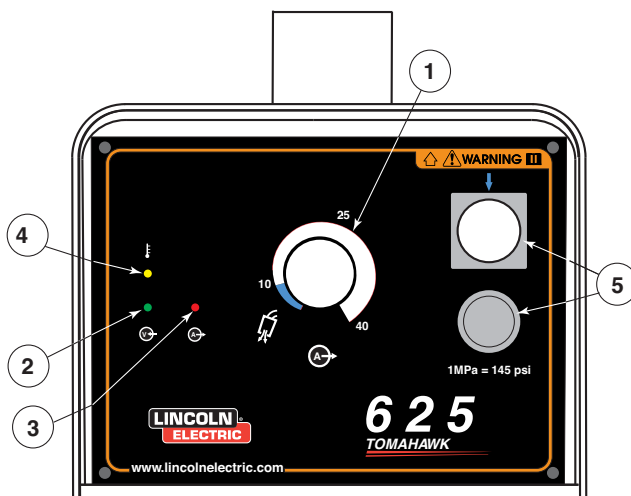
En utilisant avec la Outback 180, ne pas gouger est recommandé.

CONTROLES ET REGLAGES

(Figure B.2)

Panneau de contrôle avant de la TOMAHAWK™ 625.

FIGURE B.2



- 1. Bouton de Courant de Sortie:** Potentiomètre servant à régler le courant de sortie utilisé pendant le coupage. Se reporter à la section de Spécifications Techniques pour de plus amples informations concernant le registre de courant nominal de la machine.

Purge d'Air : La fonction de purge d'air est habilitée lorsque le Bouton de Courant de Sortie est tourné à fond dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre. Une temporisation de cinq minutes fait cesser la fonction de purge ; ceci ne survient que si le Bouton de Courant de Sortie demeure en mode de purge pendant une période prolongée.

- 2. LED vert d'Alimentation ALLUMÉE / ÉTEINTE :** S'illumine lorsque la machine est ALLUMÉE.
- 3. LED rouge de sortie :** Voir le tableau ci-dessous.
- 4. LED jaune thermique:** Voir le tableau ci-dessous.

LEDs		Description
Sortie (Rouge)	Thermique (Jaune)	
Allumé	Éteint	Le chalumeau est sous énergie.
Allumé	Allumé	<p>Erreur de Pièces-en-Place : e bouchon de retenue n'est pas bien fixé.</p> <p>Pour reconstituer la machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Installez la torche maintenant le chapeau fermement en place. • Attendez 5 secondes ; pendant ce temps le rendement et les clignotements de la LED thermique alternativement. • Après 5 secondes la machine est automatiquement reconstituée et prépare pour fonctionner.
Éteint	Allumé	La machine est surchauffée et la sortie est inhabilitée. Cette situation survient généralement lorsque le facteur de marche de la machine a été dépassé. Laisser la machine allumée pour permettre aux éléments internes de refroidir. Lorsque le LED thermique s'éteint, le fonctionnement normal est à nouveau possible.
Éteint	Clignotement	Erreur de sous-tension d'alimentation : la machine est inhabilitée. Lorsque la puissance revient au registre correct, la machine redémarre automatiquement.
Clignotement	Éteint	<p>Erreur de pression d'air faible.</p> <p>Pour vérifier / ajuster la pression de l'air (voir les valeurs recommandées dans les Spécifications Techniques de ce manuel):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Placer la machine en mode de Purge [1]. • Vérifier et ajuster la pression de l'air au moyen de la jauge de pression et du bouton du régulateur de la pression de l'air [6]. • Si besoin est, vérifier et ajuster aussi la pression de l'air à l'admission en ajustant le compresseur externe.

5. Jauge de Pression d'Air et Bouton du Régulateur:
Permettent la régulation et la surveillance de la pression de l'air.

Les articles 6 à 9 se trouvent sur l'arrière de la TOMAHAWK™ 625 (Voir la Figure B.3)

6. Ventilateur : Permet le refroidissement de la machine. Lorsque la machine est ALLUMÉE, le ventilateur fonctionne en permanence.

7. Interrupteur d'Alimentation : ALLUME / ÉTEINT la puissance d'entrée de la machine.

8. Câble d'entrée : Raccorde l'appareil sur l'alimentation d'entrée.

9. Admission d'Air : Uniquement en mode de fonctionnement avec Air Externe. Branchement de l'Air Comprimé.

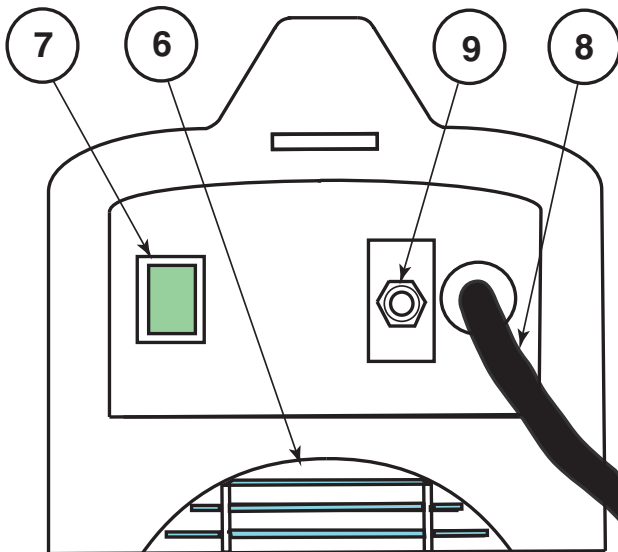
⚠ AVERTISSEMENT

De l'air propre et sec doit être fourni à la machine. Un réglage de la pression supérieur à 110 psi (7,5 bar) pourrait endommager le chalumeau. Si ces précautions ne sont pas suivies, il peut en résulter des températures de fonctionnement excessives ou des dommages au chalumeau.

PROCEDE DE COUPAGE

Pour se préparer à couper, placer la machine aussi près que possible de la pièce à souder. S'assurer d'avoir tout le matériel nécessaire pour terminer le travail et d'avoir pris toutes les mesures de sécurité. Il est important de suivre ces étapes de fonctionnement à chaque fois que la machine est utilisée.

FIGURE B.3



Placer l'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION ALLUMÉ / ÉTEINT de la machine sur la position ÉTEINT.

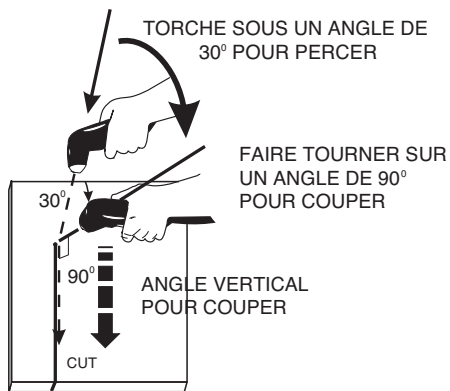
- Sélectionner l'alimentation en air au moyen de l'interrupteur de sélection de l'AIR.
- Allumer l'alimentation principale et placer l'interrupteur d'alimentation de la machine sur la position ALLUMÉ.
 - Le ventilateur démarre.
 - Le circuit de pré-charge fonctionne pendant 3 secondes puis le LED vert d'alimentation s'illumine.
- Fixer la pince du fil de travail sur la pièce à souder avant de couper
- Régler le bouton de contrôle du courant de sortie sur la position maximum pour obtenir une vitesse de coupage supérieure et moins de formation de scories. Diminuer le courant, si on le souhaite, pour réduire la largeur du trait de chalumeau (coupe), la zone affectée par la chaleur, ou la vitesse de parcours.

Note: Si le disjoncteur saute pendant le coupage à des ampérages plus élevés, diminuer l'ampérage de coupage sur l'appareil, ou fournir un circuit d'entrée avec une capacité de courant supérieure.

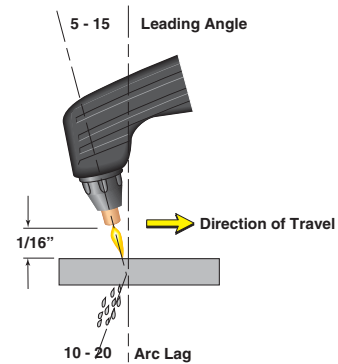
- Faire tourner le bouton de sortie dans la zone de purge pour vérifier ou ajuster la pression du gaz. Ôter le bouchon du régulateur de pression puis le tourner pour régler la pression.
 - Ajuster le régulateur de gaz sur 75-80 psi (0,50-0,55 Mpa).
 - Faire tourner le bouton de sortie pour quitter la zone de purge.
 - Le gaz se ferme immédiatement. La jauge de pression peut indiquer une augmentation de la pression après que l'air se soit éteint, mais cela est normal. Ne PAS rétablir la pression pendant que l'air ne circule PAS..

- Lorsqu'on est prêt à couper, placer la torche près de la pièce à souder, vérifier que toutes les mesures de sécurité ont été prises et tirer sur la gâchette.
 - L'air circule pendant un temps de pré-gaz de 2 secondes et l'arc pilote démarre. (Exceptions : la première fois que l'on tire sur la gâchette après avoir allumé la machine, ou bien après un déclenchement thermique, la gâchette initiale est ignorée. Il s'agit-là d'une fonctionnalité de sécurité afin d'éviter que l'arc pilote ne prenne feu de façon inattendue ou bien si on appuie par mégarde sur la gâchette de la torche. L'autre exception a lieu lorsque la machine se trouve en post-gaz, alors le temps de pré-gaz est sauté et l'arc pilote démarre immédiatement)
 - L'arc pilote fonctionne pendant 3,0 secondes et s'éteint à moins que l'arc ne soit mis en contact avec la pièce et que l'arc ne soit transféré. Éviter un temps d'arc pilote excessif en transférant rapidement l'arc sur la pièce à souder. Ceci permettra de prolonger la durée de vie utile des consommables.
 - Lorsque l'arc est ramené à $1/8'' - 1/4''$ de la pièce à souder : l'arc est transféré, le courant passe au réglage du panneau de contrôle, et la coupure peut durer indéfiniment (ou jusqu'à ce que le facteur de marche de la TOMAHAWK™ 625 soit dépassé).

- Percer la pièce à souder en baissant légèrement le chalumeau sur le métal dans un angle de 30° à partir de l'opérateur. Ceci permet d'éliminer les scories de la pointe de la torche. Faire tourner lentement le chalumeau sur la position verticale à mesure que l'arc s'approfondit.



- Continuer à se déplacer pendant le coupage. Couper à une vitesse régulière sans s'arrêter. Maintenir la vitesse de coupage de sorte que l'hystérésis de l'arc se trouve de 100 à 200 derrière la direction de parcours.



- Utiliser un angle meneur de $5^\circ - 15^\circ$ dans la direction de la coupe.
- Terminer la coupe à réaliser et relâcher la gâchette.
- Une fois la gâchette relâchée, l'arc cesse.
 - Le gaz continue à circuler pendant 15 secondes de Post-gaz. Si la gâchette est activée pendant ce temps, l'arc pilote redémarre automatiquement.
- Si les scories sont difficiles à éliminer, diminuer la vitesse de coupage. Les scories à vitesse rapide sont plus difficiles à éliminer que celle à vitesse lente.

⚠ AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS.

- Eteindre la machine au niveau de l'interrupteur de déconnexion sur l'arrière de la machine avant de serrer, nettoyer ou changer les consommables.

- Nettoyer fréquemment les éclaboussures et l'oxydation de la buse.

TORCHE

- Pendant le fonctionnement, si les LEDs Rouge et Jaune s'illuminent ensemble:
- Vérifier l'assemblage du matériel consommable de la torche. S'il n'est pas à sa place, la machine ne démarre pas. **Vérifier que la bague de l'écran soit serrée à la main. Ne pas utiliser de pinces ni trop serrer.**
- Réviser l'état de l'intérieur de la buse. Si des débris s'y sont accumulés, frotter l'électrode sur le bas et à l'intérieur de la buse pour éliminer toute couche d'oxydation ayant pu s'accumuler. Se reporter aux « Suggestions pour une Utilité Supplémentaire du système de la TOMAHAWK™ 625 ».
- Réviser l'état de l'électrode. Si l'extrémité a une apparence en forme de cratère, la changer ainsi que la buse. La profondeur d'usure maximum de l'électrode est d'environ 0,062". Un arc vert et erratique indique une avarie définitive de l'électrode et celle-ci doit être changée immédiatement.

- Changer la buse lorsque la sortie de l'orifice est usé ou en forme d'ovale.
- Une fois que le problème a été détecté, ou si apparemment rien ne va mal, rétablir la machine en plaçant l'interrupteur d'alimentation sur la position ÉTEINT puis à nouveau sur ALLUMÉ. (Il est possible qu'en de rares occasions, le bruit électrique déclenche le circuit de sécurité. Ceci ne doit pas survenir de façon régulière)
- Si la machine ne se rétablit pas ou si elle continue à se déclencher, consulter la section de Dépannage.
- Utiliser les procédures de Coupage appropriées auxquelles se réfèrent les Recommandations de Procédures.

DISCUSSION SUR L'ARC PILOTE

La TOMAHAWK™ 625 a un arc pilote régulier et continu. L'arc pilote n'est qu'un moyen de transférer l'arc sur la pièce à souder pour le coupage. Des amorçages d'arc pilote répétés, en succession rapide, ne sont pas recommandés car ils réduisent généralement la vie utile du matériel consommable. De manière occasionnelle, l'arc pilote peut crépiter ou démarrer de façon intermittente. Cette situation est aggravée lorsque les consommables sont usés ou quand la pression de l'air est trop élevée. Ne jamais oublier que l'arc pilote est conçu pour transférer l'arc sur la pièce à souder et non pas pour de nombreux amorçages sans coupage.

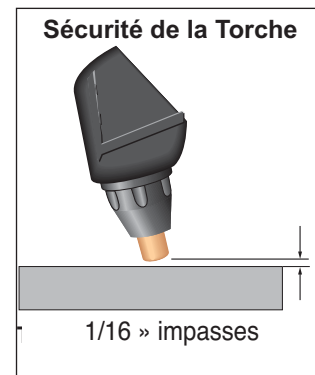
La TOMAHAWK™ 625 n'utilise pas les démarrages à haute fréquence. Lorsque l'arc pilote a démarré, on sent une légère impulsion dans la poignée de la torche. Ceci est normal et il s'agit du mécanisme qui amorce l'arc plasma. Cette impulsion peut également être utilisée pour aider à résoudre une situation de « non amorçage ».

RECOMMANDATIONS CONCERNANT LES PROCEDURES

Lorsqu'il est utilisé correctement, le coupage à l'arc plasma est un procédé très économe. Un usage inapproprié élèvera beaucoup le coût de fonctionnement.

Général – Dans Tous les Cas

- Suivre les mesures de sécurité décrites tout au long de ce manuel et sur la machine.
- S'il s'avérait nécessaire d'effectuer une percée, baisser la torche doucement dans un angle d'environ 30° pour éliminer les scories de la pointe de la torche puis faire tourner lentement le chalumeau jusqu'à la position verticale à mesure que l'arc s'approfondit. Ce procédé éliminera une grande quantité de métal fondu et de scories. Attention ! Souffler les scories de la torche dans la direction opposée à l'opérateur et à tout objet inflammable.
- Le bec ne devrait pas être traîné sur la surface en métal. Une entretoise de drague est fournie pour maintenir une taille consistant de contact. Référez-vous aux configurations de pièces de contact dans cette section.



- Lorsque cela est possible, débiter la coupe à partir du bord de la pièce à souder.
- Ne pas cesser de se déplacer ! Une vitesse régulière est nécessaire. Ne pas s'arrêter.

Suggestions pour Obtenir Davantage d'Utilité du Système de la TOMAHAWK™ 625 :

⚠ AVERTISSEMENT



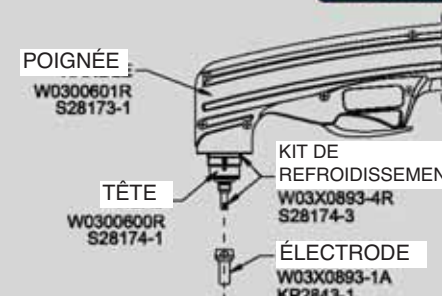
LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS

- Couper la puissance d'entrée au niveau de l'interrupteur de déconnexion sur l'arrière de la machine avant de serrer, nettoyer ou changer les pièces consommables.

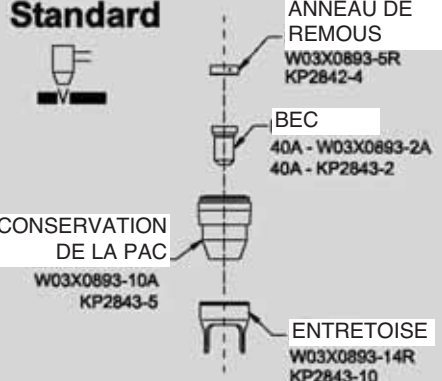
1. De manière occasionnelle, une couche d'oxyde peut se former sur la pointe de l'électrode, créant ainsi une barrière isolante entre l'électrode et la buse. Ceci déclenche le circuit de sécurité de la TOMAHAWK™ 625. Lorsque ceci survient, éteindre l'appareil, retirer la buse et l'électrode, puis frotter la surface inférieure interne de la buse avec l'électrode, ce qui aidera à éliminer l'accumulation d'oxyde. Remettre la buse en place, rallumer la machine et continuer à couper. Si le circuit de sécurité continue à se déclencher après avoir nettoyé le matériel consommable, changer ces pièces en installant un nouveau jeu de consommables. Ne pas continuer à essayer de couper avec du matériel consommable excessivement usé car ceci pourrait endommager la tête du chalumeau et diminuer la qualité du coupage. Ne pas laisser le câble ou le corps de la torche entrer en contact avec une surface chaude.
2. Afin d'améliorer la durée de vie du matériel consommable, voici quelques suggestions qui peuvent s'avérer utiles :
 - Vérifier que l'alimentation en air de la TOMAHAWK™ 625 soit propre et sans présence d'huile. Utiliser plusieurs filtres en ligne si besoin est.
 - Minimize dross buildup on the nozzle tip by starting the cut from the edge of the plate when possible.
 - Le coupage pour une percée ne doit être réalisé que lorsque cela est nécessaire. Pour percer, incliner la torche sous un angle d'environ 30° du plan perpendiculaire à la pièce à souder, transférer l'arc, puis placer la torche en position perpendiculaire à la pièce puis commencer un mouvement en parallèle.
 - Diminuer le nombre d'amorçages d'arcs pilotes sans transfert sur la pièce.
 - Réduire le temps de l'arc pilote avant le transfert sur la pièce.

- Régler la pression de l'air en fonction des recommandations. Une pression supérieure ou inférieure provoquera des turbulences dans l'arc plasma tout en usant l'orifice de la pointe de la buse.
- N'utiliser que des pièces consommables de Lincoln. Elles sont brevetées et l'utilisation de tout autre matériel consommable pourrait endommager la torche ou diminuer la qualité du coupage.

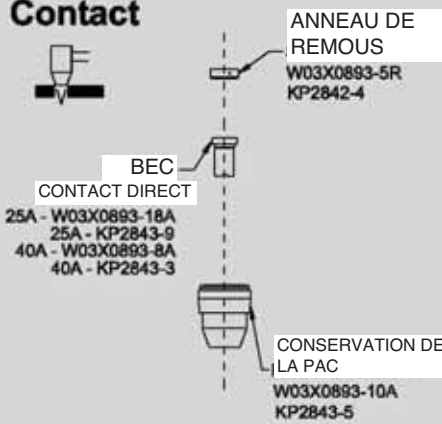
LC40 PIÈCES



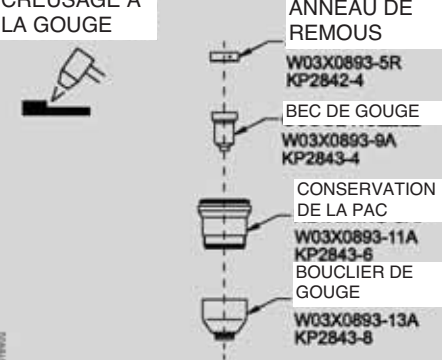
Standard



Contact



CREUSAGE À LA GOUGE



www.lincolnelectric.com

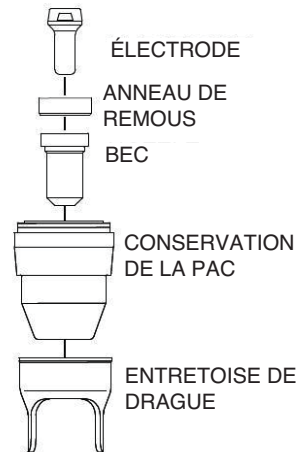
CONFIGURATIONS DE PIÈCE DE TORCHE

Il y a différentes configurations de torche selon le découpage ou application de creusage à la gouge.

Découpage standard installé :

Dans la configuration standard de découpage le bec est conçu pour ne pas toucher le morceau de travail. L'avantage de cette méthode de découpage est bonne visibilité de l'arc. Cependant il exige d'une main régulière d'éviter de toucher le bec au morceau de travail qui causera l'usage prématuré de bec et une coupe déchiquetée. Une entretoise facultative de drague peut être fixée au chapeau de conservation pour maintenir une taille cohérente d'arc.

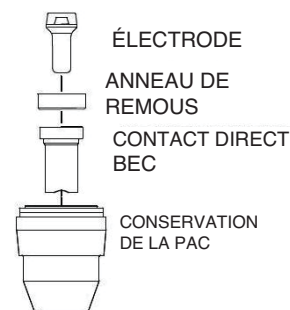
STANDARD

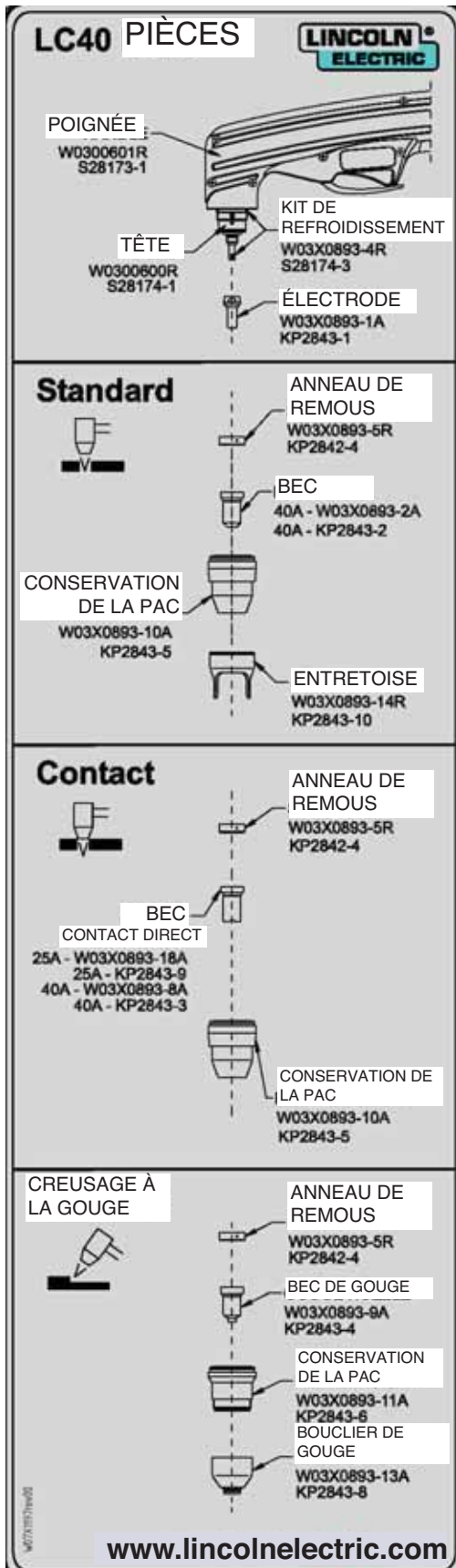


Le découpage de contact a installé :

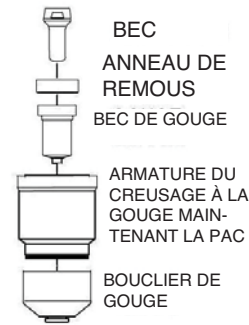
Le découpage de contact emploie les pièces dépensables spéciales qui permettent à la torche de toucher le morceau de travail. L'avantage du découpage de contact est que la torche peut toucher le morceau de travail, le traînant solidement à travers la surface. L'inconvénient du découpage de contact est l'arc de plasma n'est pas aussi évident qu'avec une installation standard de torche. Puisque les coupes de cette machine à 40 ampères ou à moins il emploie la configuration de torche de contact direct qui permet à un bec spécial de contacter le morceau de travail.

CONTACT DIRECT



**Creusage à la gouge de l'installation :**

Si le creusage à la gouge du métal et la coupure complètement par la pièce est exigé, un bec spécial de creusage à la gouge est employé en même temps qu'un bouclier de gouge pour protéger le bec contre le coup en métal fondu en arrière.

CREUSAGE À LA GOUGE

Référez-vous au décalque de pièces de torche plac sur votre machine ou les pages de pièces au fond de ce manuel pour les numéros de la pièce spécifiques requis pour chacune de ces installations.

EMPLOYEZ TOUJOURS LES ÉLECTRODES ÉLECTRIQUES VÉRITABLES DE LINCOLN, LES BECS, ET LES PIÈCES DÉPENSABLES POUR LA MEILLEURE EXÉCUTION DE DÉCOUPAGE.

GENERAL OPTIONS /ACCESSORIES

Les options/accessoires suivants sont disponibles pour votre coupeur de plasma de Tomahawk de votre distributeur local de Lincoln.

K2377-1 - Petite couverture de toile Protégez votre machine si non utilisable. Fait à partir de la toile rouge attrayante qui est ignifuge, de la rouille résistante et produit hydrofuge. Il inclut une poche latérale comode pour tenir la torche de plasma.

K2886-1 - **Kit** de découpage de cercle de plasma Pour le découpage entoure de 3 » à 33 » de diamètre (77mm 838mm).

TORCHES

La torche suivante de rechange est disponible :

Torche de plasma tenue dans la main de **K2847-1 LC40 20' ; (6m)**

PIÈCES DÉPENSABLES

Référez-vous au décalque de pièces de torche plac sur votre machine ou les pages de pièces au fond de ce manuel pour les numéros de la pièce spécifiques requis pour chacune des installations disponibles.

⚠ AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Faire réaliser l'installation et l'entretien de cet appareil par un électricien.
- Couper la puissance d'entrée au niveau de la boîte à fusibles avant de travailler sur l'appareil.
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.

ENTRETIEN DE ROUTINE

1. Maintenir la zone de coupage ou de gougeage ainsi que les environs de la machine en bon état de propreté et sans matériaux combustibles. Ne pas permettre l'accumulation de débris qui pourraient obstruer la circulation de l'air vers la machine.
2. Tous les 6 mois environ, la machine doit être nettoyée avec de l'air à faible pression. Une machine propre permet un fonctionnement plus frais et une fiabilité supérieure. Prendre soin de nettoyer les endroits suivants:
 - Tableaux de Circuits Imprimés et dissipateurs
 - Interrupteur d'alimentation

⚠ ATTENTION

- Porter des lunettes de sécurité appropriées lorsqu'on utilise de l'air à faible pression.
3. Vérifier que la console en tôle ne présente pas de bosses ni de cassures. Réparer la console si besoin est. Conserver la console en bon état afin de garantir que les pièces sous haute tension soient protégées et que les espacements corrects soient maintenus. Toutes les vis en tôle externes doivent se trouver en place pour assurer la résistance de la console et la continuité de la terre électrique..
 4. Réaliser une inspection périodique du câble afin de détecter d'éventuelles fentes ou marques de perforation dans la gaine du câble. La changer si nécessaire. Vérifier que rien n'écrase le câble ni bloque la circulation de l'air à l'intérieur du conduit à air. De même, vérifier périodiquement que le câble ne présente pas de coques et les éliminer s'il y en a, de sorte que la circulation de l'air vers la torche ne soit pas restreinte.

ENTRETIEN PERIODIQUE**⚠ AVERTISSEMENT**

LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS.

- Éteindre la machine au niveau de l'interrupteur de déconnexion sur l'arrière de la machine avant de serrer, nettoyer ou changer les pièces consommables.

Changer les pièces consommables en fonction des besoins.

PROTECTION THERMIQUE

Des Dispositifs de Détection Thermique protègent la machine contre les températures de fonctionnement excessives. Les températures excessives peuvent être dues à un manque d'air de refroidissement ou à un fonctionnement de la machine au-delà du facteur de marche et du régime de sortie. Si des températures de fonctionnement excessives surviennent, le LED thermique jaune s'allume et les Dispositifs de Détection empêchent la tension ou le courant de sortie.

Ces Dispositifs de Détection se rétablissent d'eux-mêmes une fois que la machine a suffisamment refroidi. Si la fermeture du thermostat était due à un excès de sortie ou de facteur de marche et si le ventilateur fonctionne normalement, l'Interrupteur d'Alimentation peut rester allumé et le rétablissement devrait avoir lieu dans les 15 minutes suivantes. Si le ventilateur ne tourne pas ou si les événements d'admission d'air étaient obstrués, alors la puissance doit être coupée et le problème de ventilateur ou l'obstruction de l'air doivent être corrigés.

Un circuit de protection est inclus pour surveiller la tension sur les condensateurs du filtre. Si la tension des condensateurs est trop élevée, le circuit de protection empêche la sortie.

COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DEPANNAGE

⚠ AVERTISSEMENT

L'entretien et les Réparations ne doivent être effectués que par le Personnel formé par l'Usine Lincoln Electric. Des réparations non autorisées réalisées sur cet appareil peuvent mettre le technicien et l'opérateur de la machine en danger et elles annuleraient la garantie d'usine. Par sécurité et afin d'éviter les Chocs Électriques, suivre toutes les observations et mesures de sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

Ce guide de Dépannage est fourni pour aider à localiser et à réparer de possibles mauvais fonctionnements de la machine. Simplement suivre la procédure en trois étapes décrite ci-après.

Étape 1. LOCALISER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

Regarder dans la colonne intitulée « PROBLÈMES (SYMPTÔMES) ». Cette colonne décrit les symptômes que la machine peut présenter. Chercher l'énoncé qui décrit le mieux le symptôme présenté par la machine.

Étape 2. CAUSE POSSIBLE

La deuxième colonne, intitulée « CAUSE POSSIBLE », énonce les possibilités externes évidentes qui peuvent contribuer au symptôme présenté par la machine.

Étape 3. ACTION RECOMMANDÉE

Cette colonne suggère une action recommandée pour une Cause Possible ; en général elle spécifie de contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.

Si vous ne comprenez pas ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les actions recommandées de façon sûre, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche.

⚠ AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Éteindre la machine au niveau de l'interrupteur de déconnexion sur l'arrière de la machine puis retirer les branchements de l'alimentation principale avant d'effectuer tout diagnostic de panne.

⚠ ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

TOMAHAWK™ 625



SIGNAUX D'ERREURS

Alarme (condition anormale)	ROUGE LED	JAUNE LED	Fréquence de Clignotement (Hz)	Réinitialiser Mode	NOTE
Sous-tension	HORS Clignotement	Clignotement	1	Réinitialisation Auto avec hystérésis.	Erreur et à l'arrêt lorsque la tension d'entrée est inférieure à 187Vac.
signal de surtension	Clignotement	HORS	4	Réinitialisation Auto avec hystérésis.	Erreur lors de la tension d'entrée est supérieure à 270Vac.
Une Dépression	Clignotement	HORS	1	Réinitialisation Auto.	Erreur et à l'arrêt lorsque la pression d'air d'entrée est faible.
PIP (Pièces en Place)	SUR	SUR	constante sur	Auto reset après 5sec.	Erreur et à l'arrêt lorsque le capuchon de retenue n'est pas fixé correctement.
Arrêt Thermique	HORS	SUR	constante sur	Auto reset après le temps de refroidissement.	Normal de réponse thermique due à la surchauffe.
OCV	Clignotement	Clignotement	1	Réinitialisation auto après la sortie de déclenchement.	Mode sans échec - si le déclencheur est tiré tout en tournant la machine, ou fixer des consommables avec la gâchette tiré.
Arrêt de Surtension	HORS	Clignotement	3	Auto reset après 2min. du temps de refroidissement.	Cet arrêt se produit si la machine coupe pour plus de 20sec en état de surtension (Vin > 270Vac).

Signal (Fonctionnement Normal)	VERT LED	ROUGE LED	Fréquence de Clignotement (Hz)	Réinitialiser Mode	NOTE
Puissance Sur Le Variateur Sur	SUR	HORS	constante sur	Toujours sur le moment où la machine est sous tension.	État de fonctionnement normal lorsque le déclencheur est éteint.
	SUR	SUR	constante sur	Lorsque la gâchette est relâchée.	État de fonctionnement normal lorsque le déclencheur est tiré.

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	RECOMMENDED COURSE OF ACTION
Le disjoncteur d'entrée se déclenche de façon répétée.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ceci peut être normal. Si la sortie est réglée sur le maximum, un circuit de 20 amp est requis. Voir la page des Spécifications Techniques. 2. Installer un circuit d'entrée plus grand ou bien régler le contrôle de sortie sur un ampérage inférieur. 	<p>Si tous les points possibles de mauvais réglages recommandés ont été vérifiés et que le problème persiste, contacter le Service Après-vente local Agréé par Lincoln.</p>
Pas de lumière indicatrice d'état et le ventilateur ne fonctionne pas 5 secondes après que l'interrupteur d'alimentation ait été allumé.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que l'alimentation d'entrée soit allumée. 2. Réviser les fusibles ou les disjoncteurs de la ligne d'alimentation et le branchement de la machine. 3. Débrancher l'alimentation d'entrée sur le panneau des fusibles / disjoncteurs et vérifier la continuité de l'interrupteur de ligne. Changer l'interrupteur de ligne s'il est défectueux. 	
Pas de lumière indicatrice d'état 5 secondes après que l'interrupteur d'alimentation ait été allumé, mais le ventilateur fonctionne.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Panneau défectueux possible d'inverseur de puissance. 2. Le Tableau de Contrôle est peut-être défectueux. 	
Le LED Thermique ne s'éteint pas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réviser les pièces consommables – Les LEDs thermique et de sortie s'illuminent lorsque des conditions dangereuses existent sur la torche. 2. Panneau défectueux possible d'inverseur de puissance. 3. Le Tableau de Contrôle est peut-être défectueux. 	

⚠ ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

TOMAHAWK™ 625



Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
<p>La TOMAHAWK™ 625 s'allume correctement mais il n'y a aucune réponse lorsqu'on tire sur la gâchette et seul le LED de PUISSANCE est illuminé.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Faire tourner le bouton de sortie sur la zone de purge sur le devant de la TOMAHAWK™ 625. Si l'air ne circule pas, alors : <ul style="list-style-type: none"> • Le détecteur de pression / ensemble du solénoïde de gaz principal est peut-être défectueux. Vérifier ou remplacer. • Panneau défectueux possible d'inverseur. 2. Retirer les poignées (ou barils) de la torche et examiner tous les branchements. 3. Vérifier le bon fonctionnement de l'interrupteur de la gâchette. Changer l'interrupteur de la gâchette ou le câble de la torche s'ils sont défectueux. 4. Panneau défectueux possible d'inverseur de puissance. 5. Le Tableau de Contrôle est peut-être défectueux. 	<p>Si tous les points possibles de mauvais réglages recommandés ont été vérifiés et que le problème persiste, contacter le Service Après-vente local Agréé par Lincoln.</p>

⚠ ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

TOMAHAWK™ 625



Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
Lorsqu'on tire sur la gâchette, l'air commence à circuler, mais il n'y a pas d'arc pilote au bout d'au moins 3 secondes.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que les pièces consommables de la torche ne soient ni sales ni graisseuses et que leur forme soit correcte. Changer les pièces consommables si nécessaire. 2. Vérifier que la pression de l'air soit réglée correctement. 3. Vérifier qu'il n'y ait pas de coques ni de restriction à la circulation de l'air dans le câble de la torche. 4. Si on ne sent pas un léger coup dans la torche lorsqu'on tire sur la gâchette, vérifier que les connexions soient bien serrées dans la tête de la torche. 5. Panneau défectueux possible d'inverseur de puissance. 	<p>Si tous les points possibles de mauvais réglages recommandés ont été vérifiés et que le problème persiste, contacter le Service Après-vente local Agréé par Lincoln.</p>
L'air commence à circuler et il y a un arc très bref qui claque de façon consistante à chaque fois que l'on tire sur la gâchette.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que les pièces consommables de la torche soient serrées, ni sales ni graisseuses et que leur forme soit correcte. Les changer si nécessaire. 2. Vérifier que la pression de l'air soit bien réglée. 3. Panneau défectueux possible d'inverseur de puissance. 	
L'arc démarre mais crépite mal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que les pièces consommables de la torche soient serrées, ni sales ni graisseuses et que leur forme soit correcte. Les changer si nécessaire. 2. Vérifier que l'alimentation en air ne présente pas d'huile ni une grande quantité d'eau. S'il y a de l'huile ou une grande quantité d'eau, l'air doit être filtré ou bien la machine doit passer au nitrogène ou à l'air en bouteille. 3. Vérifier que la pression de l'air soit bien réglée. 	

⚠ ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

TOMAHAWK™ 625



Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
L'arc pilote démarre mais ne transfère pas lorsqu'il s'approche de la pièce.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que le branchement du fil de travail soit propre et effectué en toute sécurité. 2. Le plasma ne coupe que des matériaux conducteurs. Ne pas essayer de couper de la fibre de verre, du plastique, du caoutchouc, du PVC ou tout autre matériau non conducteur. 3. Vérifier que la pièce à souder soit propre et sèche. Éliminer toute trace d'oxyde, de rouille ou de scories. 4. Vérifier tous les branchements du Tableau de Contrôle. 5. Panneau défectueux possible d'inverseur de puissance. 	Si tous les points possibles de mauvais réglages recommandés ont été vérifiés et que le problème persiste, contacter le Service Après-vente local Agréé par Lincoln.
Les initiés pilotes d'arc mais s'éteint avant le transfert au travail. L'arc de découpage semble s'éteindre tout en coupant.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La tension d'entrée est au-dessous de 208V. 2. La pression atmosphérique est placée trop haute. 	Abaissez la pression atmosphérique en tournant le bouton de régulateur. La pression peut être réglé plus bas que bleu réglé de flèche.

⚠ ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

TOMAHAWK™ 625

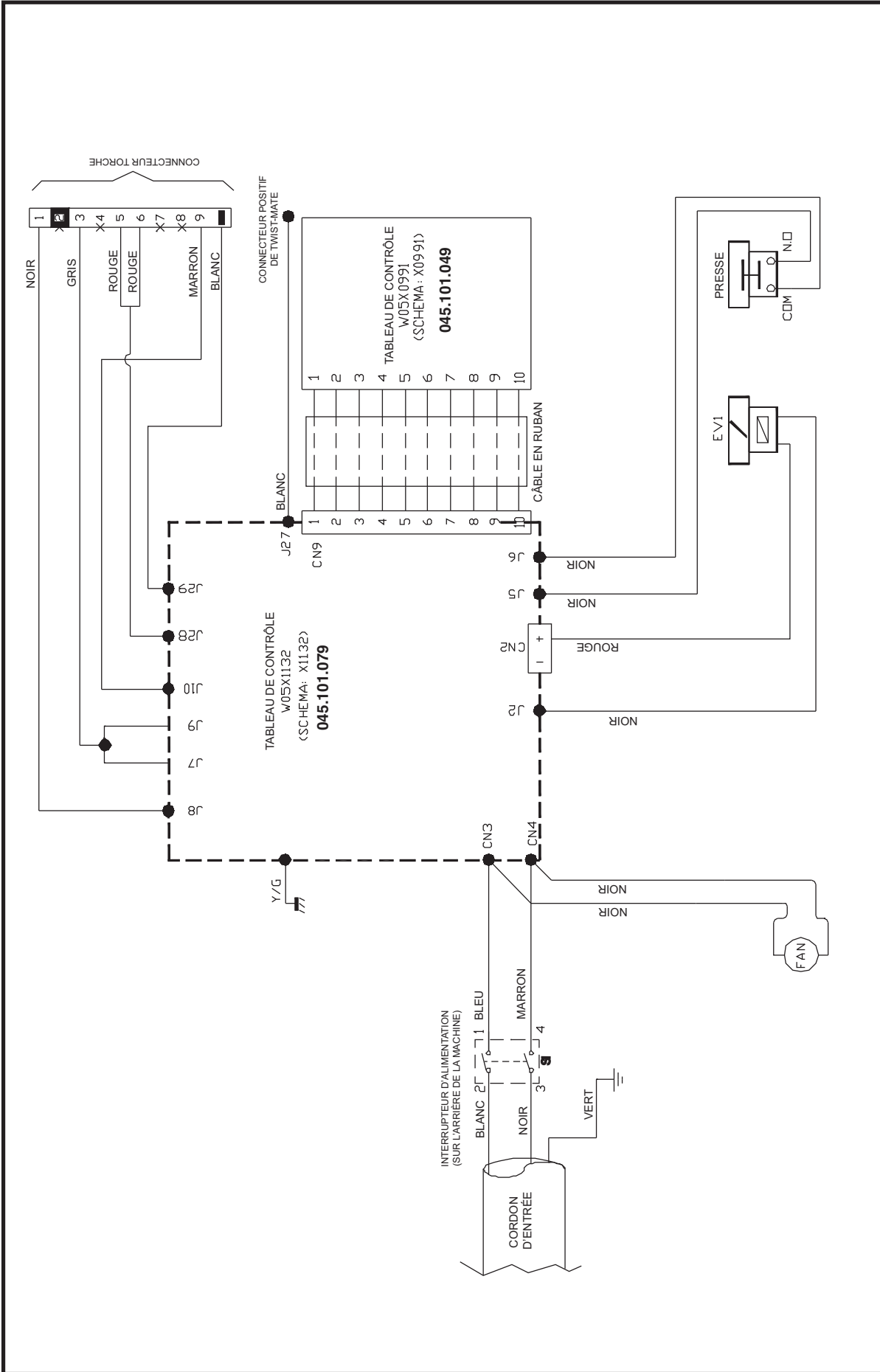


Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

INDICATEURS DE CONSEIL DE STATUT

SYMPTÔME	VÉRIFIER
Quand le déclenchement est tiré le rendement rouge LED est clignotant ou régulier sans la circulation air.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier qu'il y ait au moins 80 psi branchés sur la connexion du gaz sur l'arrière de la machine. 2. Faire tourner le bouton de sortie dans la zone de purge puis régler le régulateur sur la pression correcte. La pression peut augmenter lorsque l'air cesse de circuler, mais ceci est normal. Ne pas rétablir la pression pendant que l'air est ÉTEINT. 3. L'Interrupteur de Pression est peut-être défectueux. 4. Le inverseur de puissance est peut-être défectueux.
Les LED de vert, rouges et jaunes sont allumées et régulières. Indique que circuit de sûreté est ouverte.	<ol style="list-style-type: none"> 1. COUPER puis RALLUMER l'alimentation. Si la torche et les consommables sont correctement installés et elles sont les pièces correctes, les LED rouges et jaunes devraient s'éteindre. Le coupage ou gougeage normal peut reprendre.
Le LED Thermique est allumé.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le thermostat de la machine s'est déclenché car les limites de facteur de marche ont été dépassées. Ne PAS couper la puissance. Laisser la machine refroidir pendant 15 à 30 minutes puis le thermostat se rétablira de lui-même. 2. Les événements de la machine ou les ventilateurs sont obstrués de sorte que l'air ne peut pas circuler pour refroidir la machine de façon appropriée. Retirer tout corps étranger pouvant bloquer la circulation de l'air. Souffler de l'air propre et sec sur la machine à cet effet. 3. La tension d'entrée ne se trouve pas dans un intervalle de $\pm 10\%$ par rapport aux valeurs spécifiées. 4. Le Tableau de Contrôle est peut-être défectueux.
En mode de compresseur interne : L'arc de coupage s'éteint pendant le coupage et le compresseur s'éteint. Tous les LEDs fonctionnent normalement. Le ventilateur fonctionne.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le compresseur s'est surchauffé et son thermostat interne s'est déclenché. Ne PAS couper l'alimentation. Laisser la machine refroidir pendant 15 à 30 minutes puis le thermostat se rétablira de lui-même.
Quand le déclenchement est tiré le rouge et les LED jaunes clignotent ensemble et le feu vert est allumé.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez ce bec et anneau de remous sont correctement installés et ils sont les pièces correctes. Note : Anneau de remous peut seulement entrer dans one-way. 2. La tension d'entrée est trop basse et/ou la pression atmosphérique est trop réglée haut. Abaisser la pression atmosphérique.
Quand le déclenchement est tiré la LED rouge est allumée, des circulations d'air et aucun arc pilote ne se produit.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez anneau de remous est correctement installé. Note : Anneau de remous peut seulement entrer dans l'one-way.
Le rouge et les jaune LED clignotent alternativement.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le torche sûreté circuit a été ouvert, une fois rebranché cette condition devrait correctement remise automatiquement.
Quand le déclenchement est tiré aucunes circulations d'air, la LED rouge est allumée, aucun arc pilote. Alors la LED sort.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que indicateur de pression montre la pression. Air ne peut être reliée ou correctement installée.

DIAGRAMME DE CABLAGE DE LA TOMAHAWK 625



NOTE : Ce diagramme a valeur de référence uniquement. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux de la console. Si le diagramme est illisible, écrivez au Département de Service afin d'en obtenir un autre en remplacement. Donner le numéro de code de l'appareil.

NOTES

			
WARNING	<ul style="list-style-type: none"> Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. Insulate yourself from work and ground. 	<ul style="list-style-type: none"> Keep flammable materials away. 	<ul style="list-style-type: none"> Wear eye, ear and body protection.
Spanish AVISO DE PRECAUCION	<ul style="list-style-type: none"> No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. Aíslese del trabajo y de la tierra. 	<ul style="list-style-type: none"> Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> Protéjase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French ATTENTION	<ul style="list-style-type: none"> Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. Isolez-vous du travail et de la terre. 	<ul style="list-style-type: none"> Gardez à l'écart de tout matériel inflammable. 	<ul style="list-style-type: none"> Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	<ul style="list-style-type: none"> Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden! 	<ul style="list-style-type: none"> Entfernen Sie brennbares Material! 	<ul style="list-style-type: none"> Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese ATENÇÃO	<ul style="list-style-type: none"> Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. Isole-se da peça e terra. 	<ul style="list-style-type: none"> Mantenha inflamáveis bem guardados. 	<ul style="list-style-type: none"> Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。 ● 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	<ul style="list-style-type: none"> ● 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。 ● 使你自已与地面和工作件绝缘。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 把一切易燃物品移离工作场所。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。
Korean 위험	<ul style="list-style-type: none"> ● 전도체나 용접봉을 젖은 헝겍 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. ● 모재와 접지를 접촉치 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 인화성 물질을 접근시키지 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجلد الجسم أو بالملايس المبللة بالماء. ● وضع عازلا على جسمك خلال العمل. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

			
<ul style="list-style-type: none"> • Keep your head out of fumes. • Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone. 	<ul style="list-style-type: none"> • Turn power off before servicing. 	<ul style="list-style-type: none"> • Do not operate with panel open or guards off. 	WARNING
<ul style="list-style-type: none"> • Los humos fuera de la zona de respiración. • Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases. 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio. 	<ul style="list-style-type: none"> • No operar con panel abierto o guardas quitadas. 	Spanish AVISO DE PRECAUCION
<ul style="list-style-type: none"> • Gardez la tête à l'écart des fumées. • Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> • Débranchez le courant avant l'entretien. 	<ul style="list-style-type: none"> • N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés. 	French ATTENTION
<ul style="list-style-type: none"> • Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! • Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes! 	<ul style="list-style-type: none"> • Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!) 	<ul style="list-style-type: none"> • Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen! 	German WARNUNG
<ul style="list-style-type: none"> • Mantenha seu rosto da fumaça. • Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória. 	<ul style="list-style-type: none"> • Não opere com as tampas removidas. • Desligue a corrente antes de fazer serviço. • Não toque as partes elétricas nuas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mantenha-se afastado das partes moventes. • Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas. 	Portuguese ATENÇÃO
<ul style="list-style-type: none"> ● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● パネルやカバーを取り外したまま機械操作をしないで下さい。 	Japanese 注意事項
<ul style="list-style-type: none"> ● 頭部遠離煙霧。 ● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 維修前切斷電源。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。 	Chinese 警告
<ul style="list-style-type: none"> ● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 보수전에 전원을 차단하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오. 	Korean 위험
<ul style="list-style-type: none"> ● ابعِد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها. 	<ul style="list-style-type: none"> ● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تشغيل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه. 	Arabic تحذير

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有閣勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com