



Mode d'emploi simplifié

F

Poste de soudure ERSA





Table des matières

1. Introduction	3
1.1 Explications des symboles.....	3
2. Mise en service.....	4
2.1 Déballage de la station de soudage.....	4
2.2 Installation de la station de soudage.....	4
3. Description fonctionnelle	6
3.1 Utilisation	6
3.2 Sélection de la langue.....	7
3.3 Réglage de la température	8
3.4 Soudure	8
4. Les modes de service de l'I-CON	9
4.1 Mode de travail	9
4.2 Le mode de paramétrage.....	9
4.3 Mode de configuration	10
4.4 Contraste	11
5. Modification des paramètres	13
6. Traitement des erreurs	14
6.1 Erreurs générales	14
6.2 Messages d'erreur	14
7. i-Tool.....	15
7.1 Changement de panne à chaude.....	15
7.2 Changement de panne à froid	16
8. Garantie.....	17

1. Introduction

Ce mode d'emploi simplifié vous permettra une recherche d'informations rapide lors de votre travail avec l'I-CON.



Il ne remplace pas les instructions de service que vous avez reçues avec le CD du produit.



Veuillez, pour cette raison, lire les instructions de service avant d'utiliser l'appareil pour la première fois. Veuillez respecter en particulier les consignes de sécurité qui y sont citées !

Conservez toutes les notices en un lieu accessible à tout moment par tous les utilisateurs !

1.1 Explications des symboles

Nous utilisons dans ce mode d'emploi les symboles suivants :



Les passages qui contiennent des explications, des informations ou des astuces sont ainsi mis en évidence.

- Ce signe marque
 - les actions que vous devez effectuer ou
 - les instructions qui doivent impérativement être respectées.



Mode d'emploi simplifié

2. Mise en service

2.1 Déballage de la station de soudage

Veuillez vérifier l'intégrité du contenu de l'emballage au moyen de votre bon de livraison. Si les composants qui y sont énumérés sont endommagés ou manquants, alors veuillez prendre contact avec votre fournisseur.

2.2 Installation de la station de soudage

- Placez le poste de soudure dans un lieu sec et sur une surface plane, mettez le repose fer à du poste.
- Vérifiez, avant le branchement, si la tension de réseau concorde avec la valeur indiquée sur la plaque signalétique.
- Vérifier la bonne tenue de la panne du fer à souder.
- Connectez la station de soudage à la prise secteur.
- Humidifiez l'éponge en viscosité avec de l'eau adoucie.

Mode d'emploi simplifié



- Reliez l'outil à souder au poste ①. Enfoncez la fiche dans la douille et verrouillez le blocage. Déposez l'outil à souder dans le support.



- Veillez à la bonne tenue de la fiche dans la douille. Le détrompage ② de la fiche doit entrer dans la rainure ③ de la douille.



- Reliez le cordon d'alimentation avec le poste de soudure et la prise de secteur ④.



- Mettre la station de soudage sous tension ⑤.



Attention ! Danger de brûlure ! Les outils à souder raccordés sont chauffés dès la mise en marche !



3. Description fonctionnelle

3.1 Utilisation

La mise en et hors tension du poste de soudure s'effectue au moyen de l'interrupteur ① qui se trouve sur la face avant. Quand le poste est sous tension, l'interrupteur est rouge.

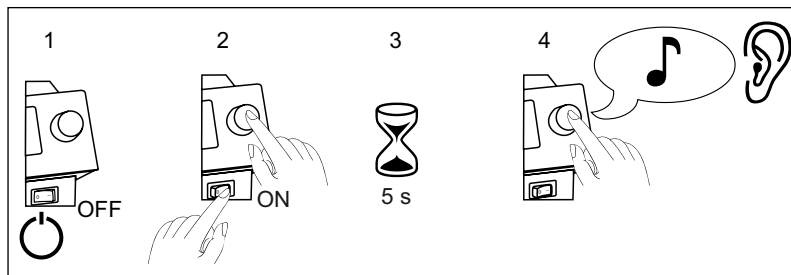
La commande du poste s'effectue par un sélecteur rotatif ② avec fonction de touche (à pression). Il porte le nom de l'i-OP. L'i-OP permet de sélectionner les fonctions requises ou de modifier les valeurs. En tournant vers la droite, les valeurs augmentent et vers la gauche, elles diminuent. En tournant lentement, les valeurs sélectionnées se modifient par étape de 1, en tournant rapidement, par étape de 10/50/100 (en fonction du paramètre).

L'i-OP dispose en plus d'une fonction de touche à pression. Grâce à cette fonction (en appuyant), les paramètres sélectionnés et les valeurs peuvent être confirmées et être effectives pour le poste. La représentation de tous les paramétrages et valeurs de mesure se fait sous forme de texte clair dans une fenêtre d'affichage bien compréhensible qui sera désignée ci-après simplement par „Display“.

3.2 Sélection de la langue

Afin de pouvoir choisir la langue nationale, vous devez procéder comme suit :

- Mettre la station de soudage hors tension
- Appuyez et tenez l'i-OP
- Mettre à nouveau la station de soudage sous tension
- Tenez l'i-OP jusqu'à entendre un signal et ensuite relâchez-le.



Mode d'emploi simplifié



- Vous pouvez sélectionner le mode [Change] en tournant l'i-OP.
- Sélectionnez l'entrée du menu [Language].
- Appuyez sur l'i-OP.
- Vous pouvez sélectionner la langue désirée en tournant l'i-OP.
- Appuyez sur l'i-OP.
- Sélectionnez l'entrée du menu [** END **] et ensuite appuyez sur l'i-OP.

La langue a été modifiée.

3.3 Réglage de la température

- Vous pouvez régler la température de la pointe de l'outil à souder en tournant l'i-OP.
- Appuyer sur l'i-OP pour valider le réglage.

3.4 Soudure

- Effectuez une soudure d'essai.



Si vous n'êtes pas satisfait du résultat, vous pouvez adapter les paramètres à vos exigences. Veuillez lire pour cela les sections suivantes.

4. Les modes de service de l'i-CON

4.1 Mode de travail

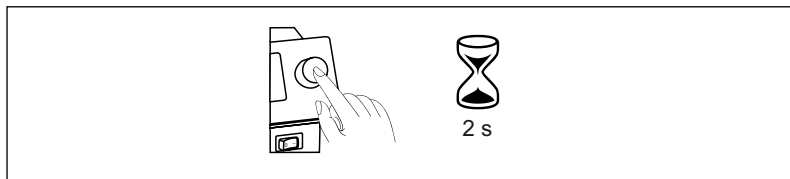


Après l'enclenchement du poste, un dialogue s'affiche pendant env. 2 secondes. Il indique la désignation du poste ① et la version de logiciel ② de l'i-CON. Ensuite, le poste passe automatiquement au mode de travail.

4.2 Le mode de paramétrage

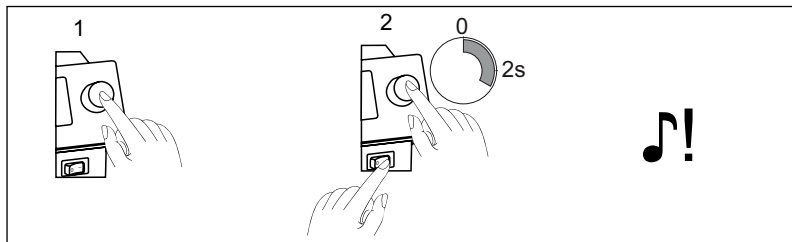


Vous pouvez activer le mode de paramétrage pour l'outil de soudage actif en appuyant sur l'i-OP (env 2 sec. ou deux fois rapidement).



4.3 Mode de configuration

Vous pouvez passer en mode de configuration en appuyant 5 secondes sur l'i-OP lors de la mise en marche de l'I-CON.



En tournant et appuyant, vous pouvez configurer le poste ou remplacer les réglages par défaut.

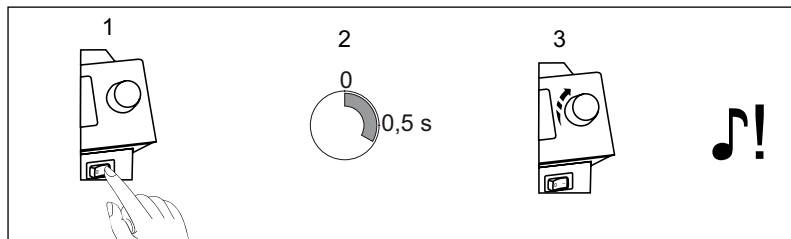
Mode d'emploi simplifié

4.4 Contraste



Pour ajuster le contraste de l'écran à votre environnement de travail, procédez comme suit :

- Mettez le poste de soudure en tension et tournez immédiatement l'i-OP. Le mode de contraste est activé.

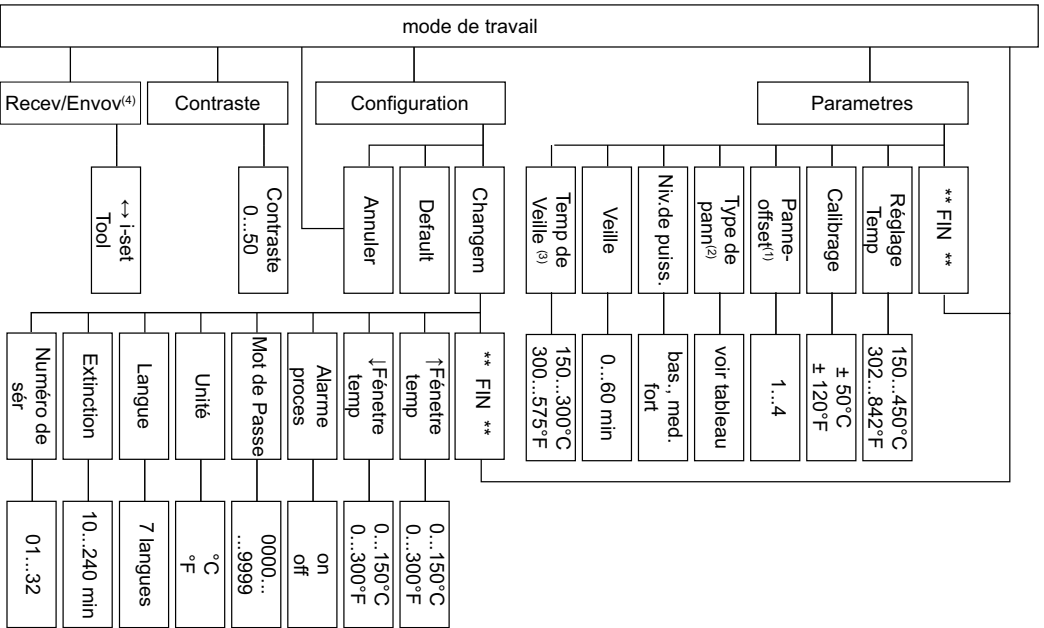


Le buzzer signale par un son que le mode de contraste est actif.

- Sélectionnez le contraste désiré en tournant l'i-OP.
- Confirmez votre entrée en appuyant sur l'i-OP.

Mode d'emploi simplifié

Aperçu des fonctions i-CON



⁽¹⁾ seulement Chip tool, Power tool, Tech tool, Micro tool ⁽²⁾ tous, sauf i-Tool

⁽³⁾ seulement i-Tool ⁽⁴⁾ seulement avec i-set-Tool



5. Modification des paramètres

Afin de pouvoir modifier un paramètre, vous devez procéder comme suit:

- Ouvrez le mode de configuration pour l'outil activé en appuyant env. 2 sec sur l'i-OP ou deux fois rapidement.
- Sélectionnez le paramètre désiré en tournant l'i-OP.
- Activez le curseur en appuyant sur l'i-OP, vous le désactivez en appuyant à nouveau.

Quand le curseur est activé, vous pouvez modifier les valeurs du paramètre en tournant l'i-OP. En appuyant deux fois sur l'i-OP, vous pouvez appeler ou quitter le mode de configuration.



6. Traitement des erreurs

6.1 Erreurs générales

Si le poste de soudure ne fonctionne pas correctement, veuillez vérifier les points suivants :

- Est-ce qu'il y a une tension d'alimentation ? Est-ce que le cordon d'alimentation est relié correctement à l'appareil et à la prise électrique.
- Est-ce que le disjoncteur est défectueux ? Le disjoncteur se trouve sur la face arrière de l'appareil dans la douille de raccordement au secteur.
- Veuillez impérativement tenir compte qu'un disjoncteur défectueux peut aussi être un indice pour une cause d'anomalie plus profonde. Un changement simple du disjoncteur est en général insuffisant.
- Est-ce que l'outil à souder est relié correctement à l'unité d'alimentation ?

6.2 Messages d'erreur

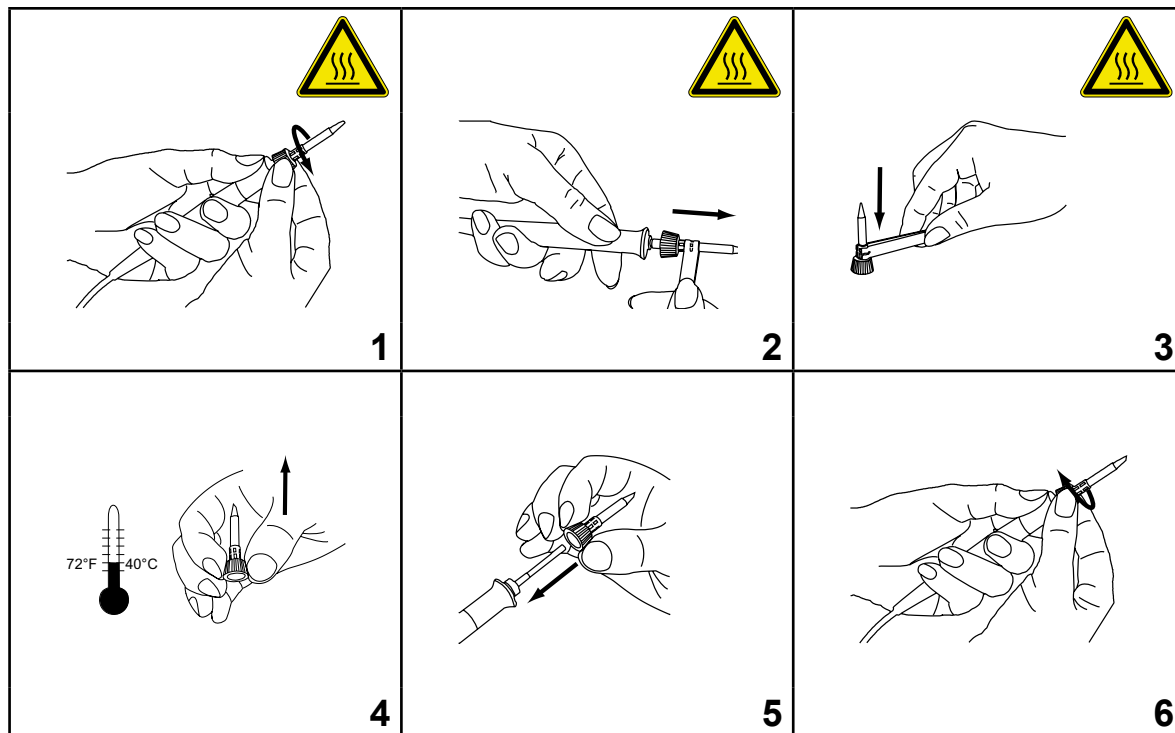


L'I-CON réalise automatiquement un diagnostic d'erreur. Le résultat du diagnostic est sorti comme code d'erreur : Un pictogramme en forme de triangle ① apparaît à l'écran du poste de soudure. Le code d'erreur ② est un nombre compris entre 2 et 99. La ligne inférieure comporte en outre une note ③.

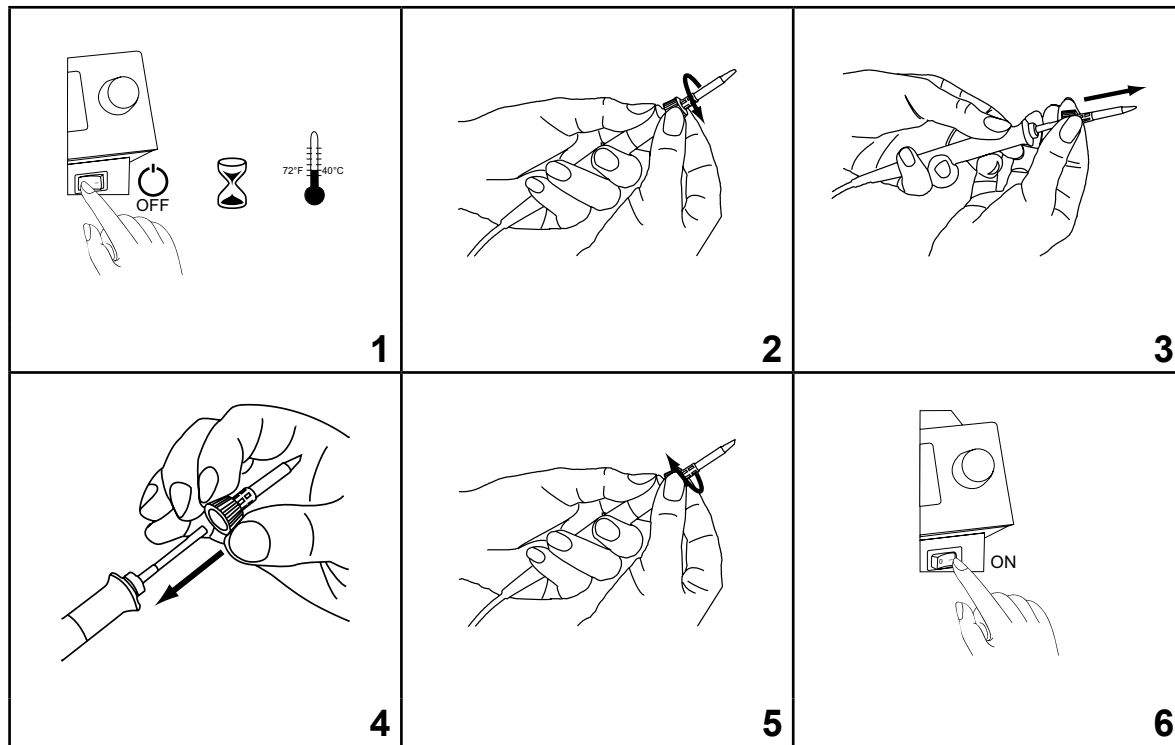
Les codes d'erreur se trouvent dans le tableau des codes d'erreur des instructions de service. Les messages d'erreur doivent être acquittés au moyen l'i-OP. L'outil à souder sera chauffé à nouveau seulement quand l'erreur a été éliminée et acquittée.

7. i-Tool

7.1 Changement de panne à chaude



7.2 Changement de panne à froid



8. Garantie

© 01/2008, ERSA GmbH • 3BA00167 Rev. 3

Le corps de chauffe, les pannes de soudage et de désoudage sont des pièces d'usure qui ne font pas partie de la garantie. Veuillez communiquer les défauts de matière ou de fabrication avant le renvoi de la marchandise qui doit être confirmé. Veuillez ajouter le bon d'achat et la description des défauts à votre envoi.

ERSA a édité ces instructions de service avec les plus grands soins. Cependant, aucune garantie ne peut être prise en relation avec le contenu, l'intégrité et la qualité des indications de ces instructions. Nous prenons soin du contenu et il est adapté aux faits actuels.

Toutes les données publiées dans les instructions de service de même que les indications sur le produit et les méthodes ont été déterminés au moyen d'aides techniques les plus modernes et le plus consciencieusement possible. Ces indications ne sont pas contractuelles et ne dégagent pas l'utilisateur d'un contrôle autonome de l'appareil avant son utilisation. Nous ne prenons aucune responsabilité sans confirmation préalable expresse et écrite pour l'infraction de directives de protection de tiers pour les utilisations et les modes de procédures. Tous droits de modifications dans le sens d'une amélioration du produits sont réservés.

Dans le cadre des possibilités légales, la responsabilité pour les dommages directs, indirects et de tiers qui résultent de l'acquisition de ce produit est exclue.

Tous droits réservés. Le présent manuel ne doit pas, même en partie, être reproduit, transmis ou traduit dans une autre langue sans l'autorisation écrite de ERSA GmbH.