



### Fonction.

La soudeuse deux têtes permet d'assembler, par méthode de soudage, des profilés en PVC afin d'obtenir un cadre dormant ou ouvrant.

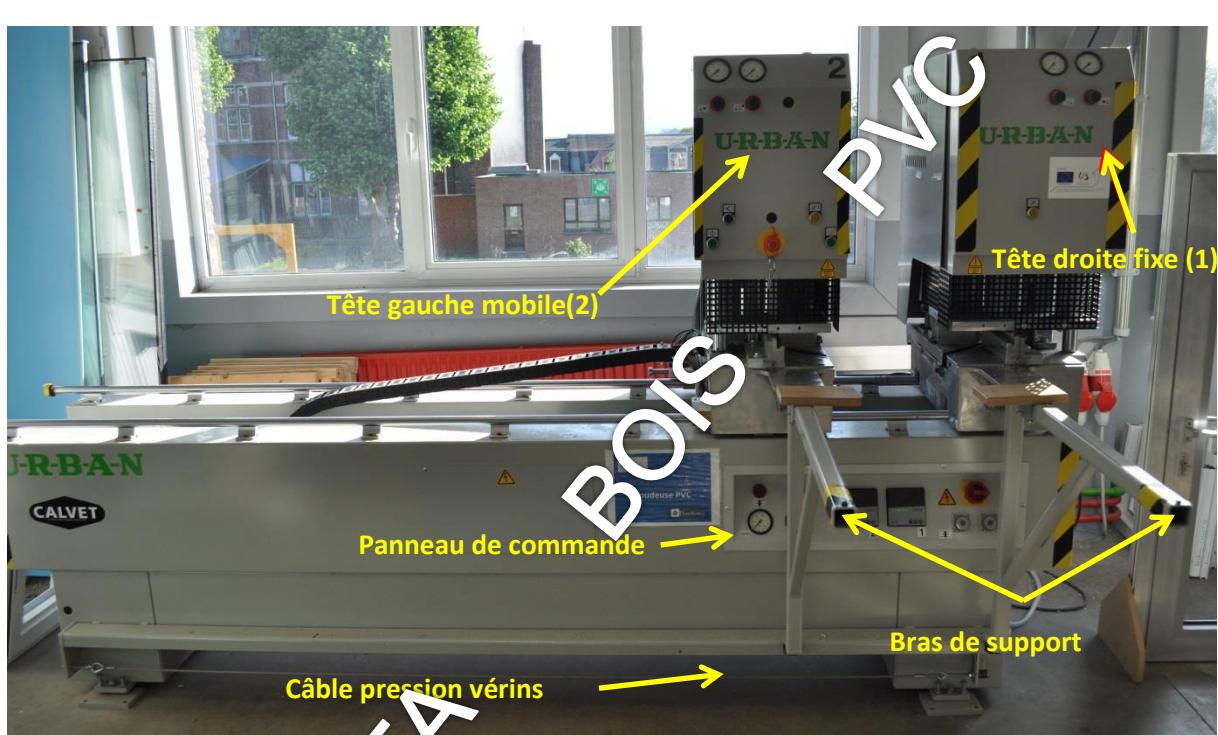


Tableau de commande.

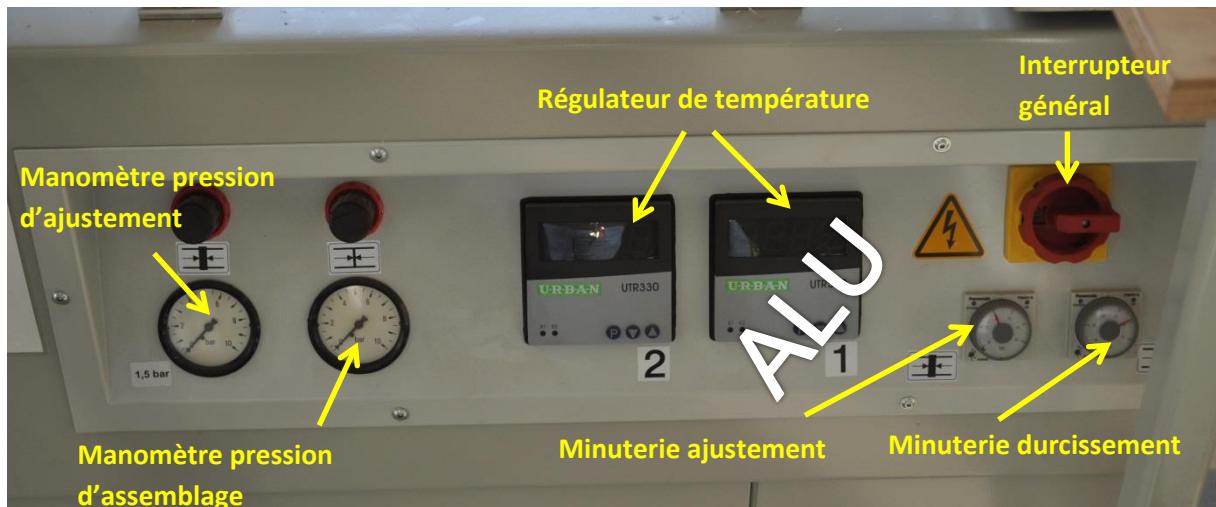
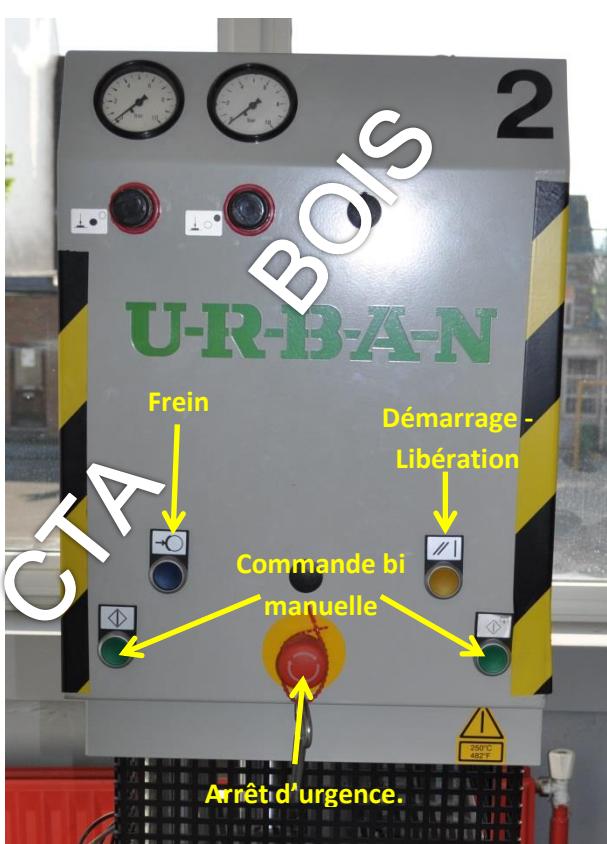


Tableau de commande sur les tête de soudage.



Sécurité.

Portez vos équipements de sécurité obligatoire.



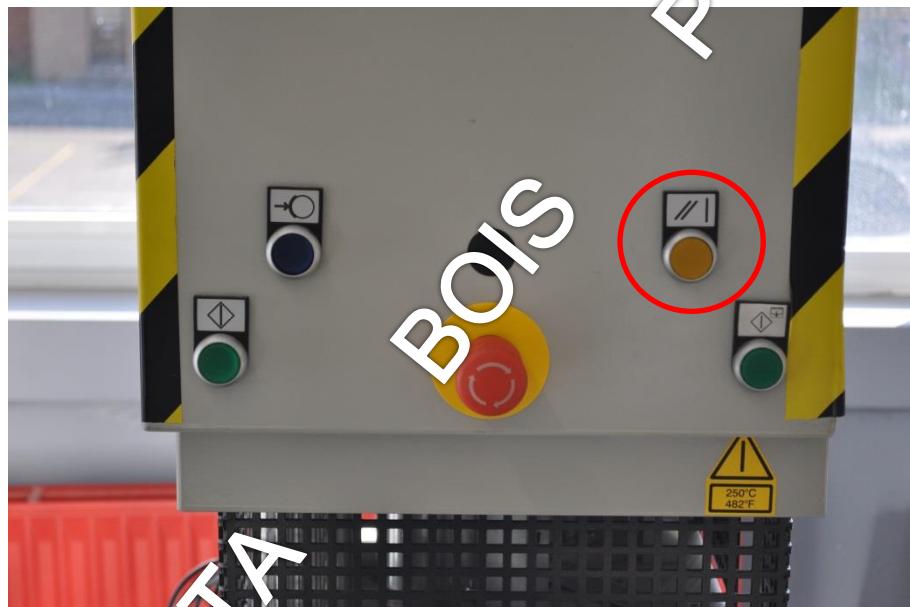
Procédure de mise en marche.

1. Positionner l'interrupteur général sur I (on).



2. La machine est sous tension.

Appuyer sur le bouton démarrage.



3. Vérifier que la température indiquée sur les régulateurs indiquent bien 240°.



ALU

La soudeuse est prête à être utilisée.

PVC

#### Soudage du dormant.

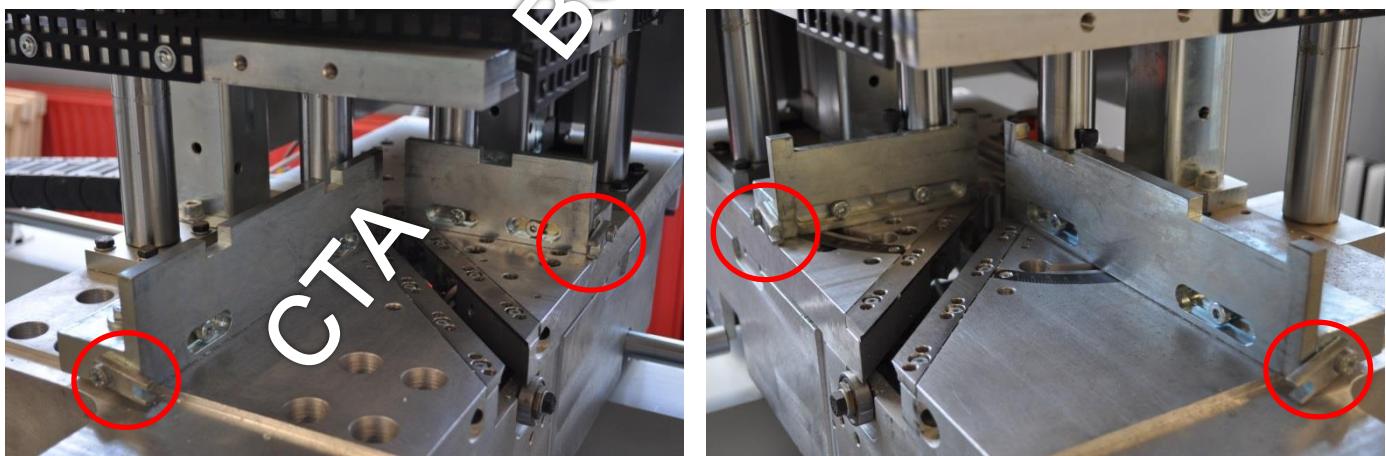
1. Vérifier que le frein est enlevé (bouton bleu éteint). Si ce n'est pas le cas, appuyé sur le bouton bleu pour libérer le frein.



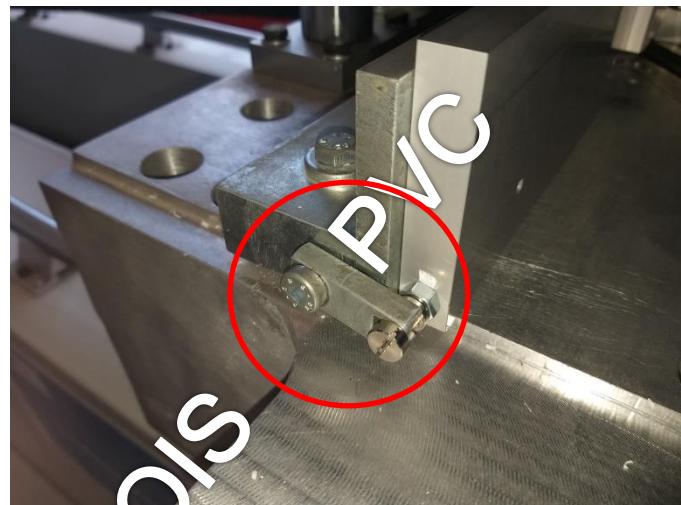
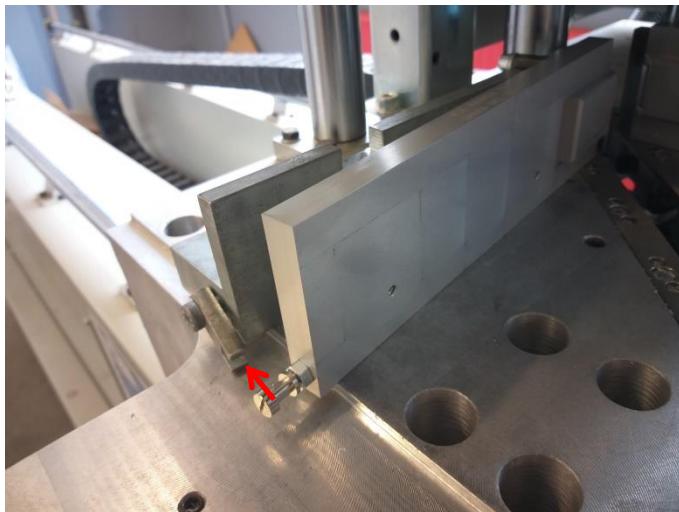
2. Des cales de support aimantées pour dormant doivent être placées sur la soudeuse.



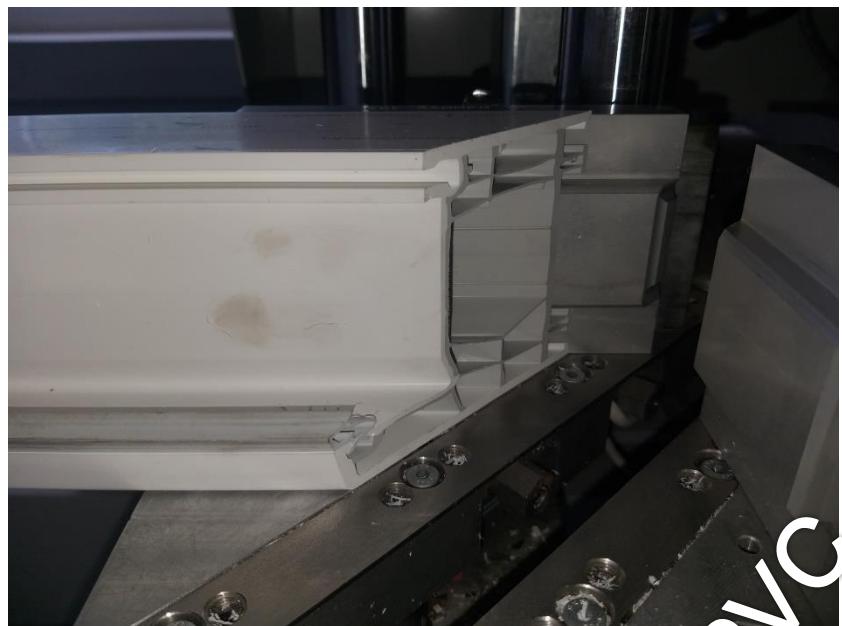
3. Des ergots de stabilisation sont prévus pour maintenir les cales de support. Ils sont au nombre de quatre.



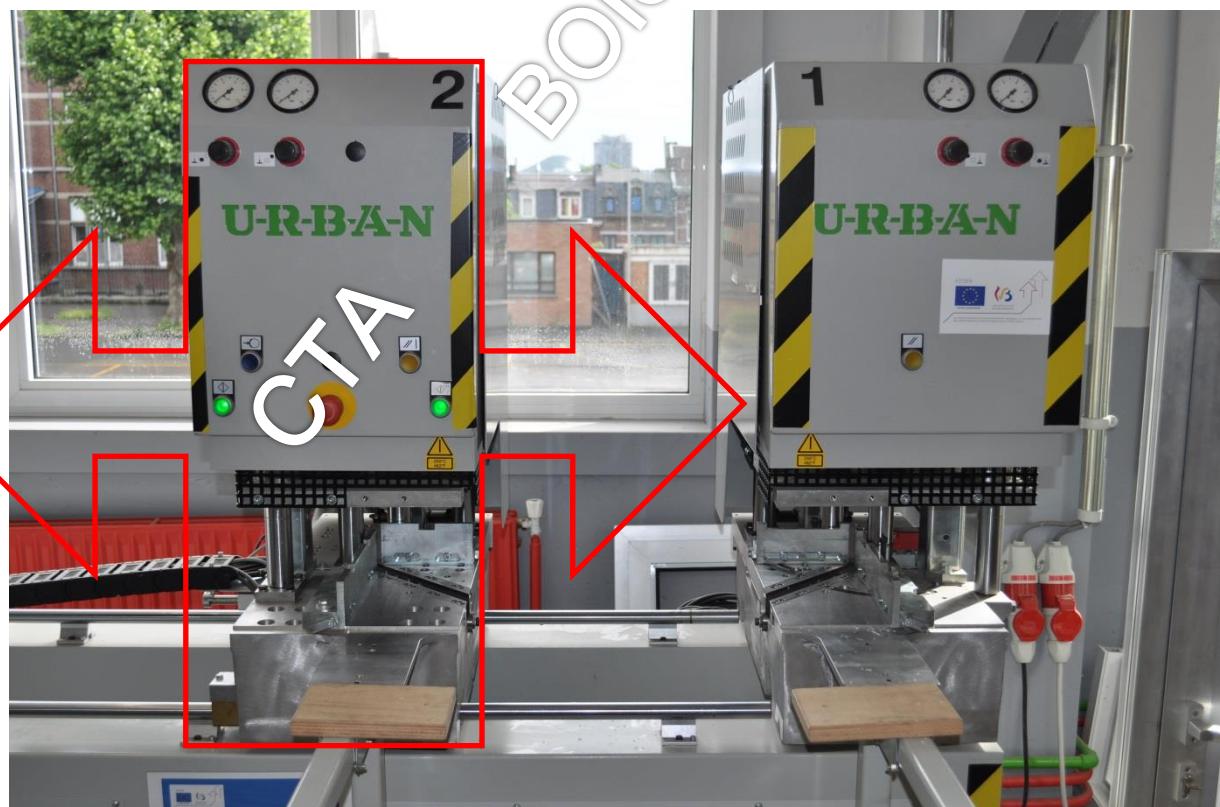
4. Placer les cales de support correctement. La vis doit rentrer dans les ergots.

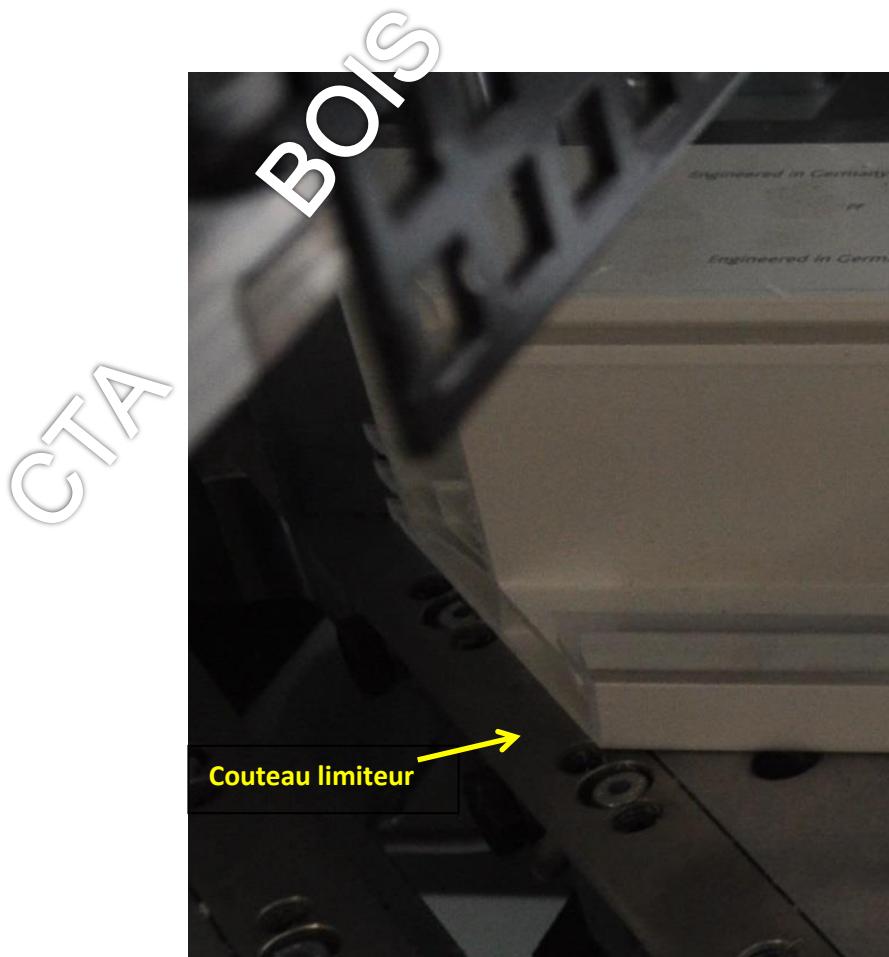
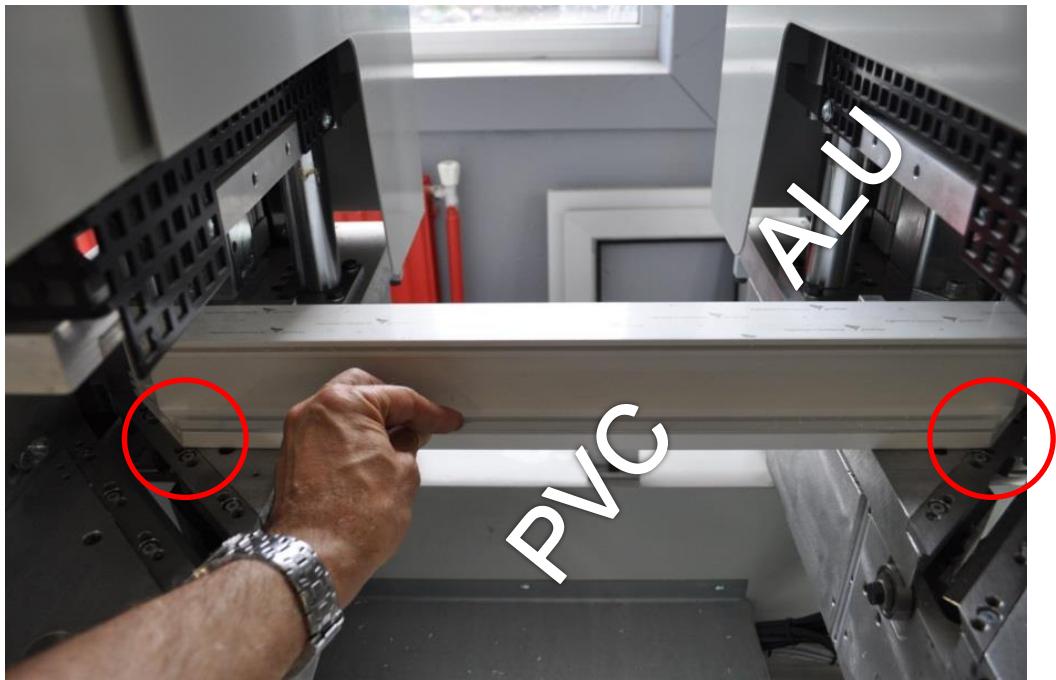


5. Les profilés dormant doivent être positionnés correctement sur les cales de support dormant

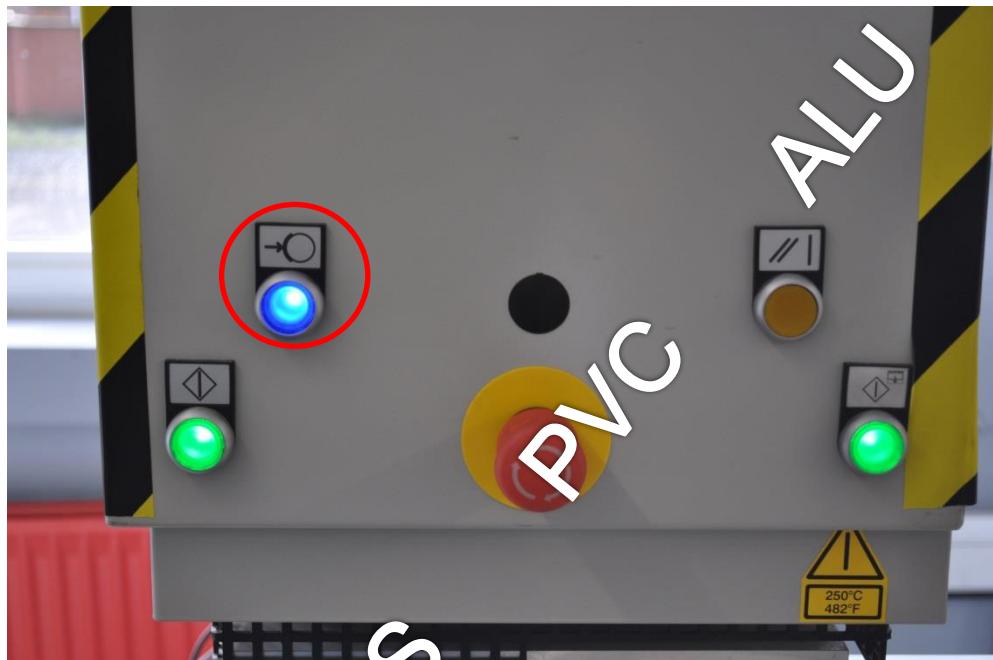


6. Placer le profilé postérieur sur la machine et déplacer la tête gauche à la dimension voulue.  
 Les coupes du profilé doivent être au niveau des couteaux limiteurs.  
 Le profilé dormant doit être positionné face extérieure sur la table et contre les guides arrière de la soudeuse.

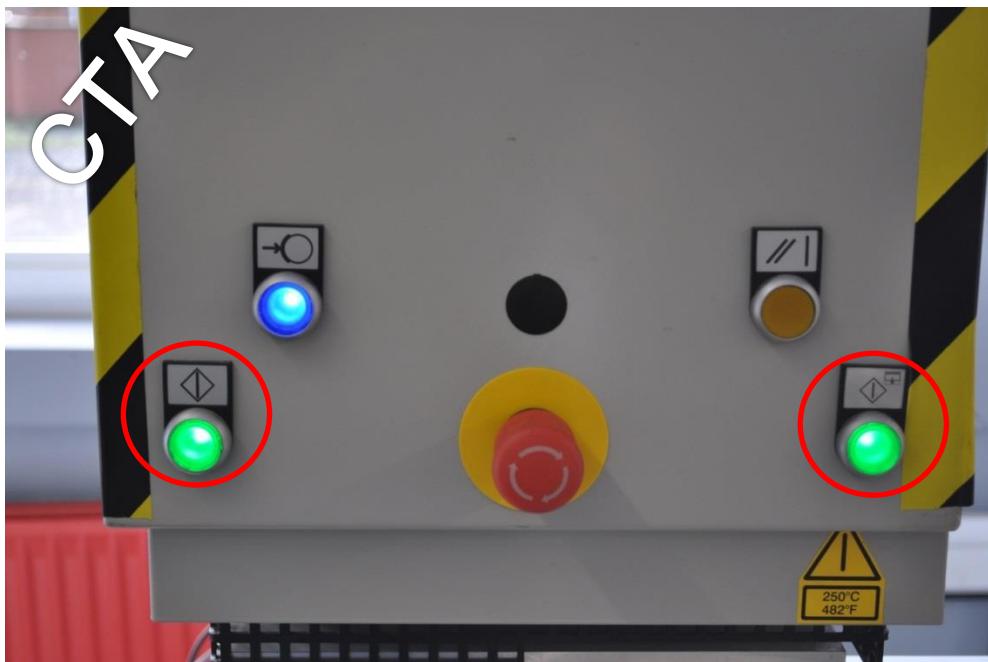




7. Appuyer sur le frein. Le bouton s'allume.



8. Appuyer sur la commande bi manuelle et attendre que les voyants verts des boutons s'éteignent. Relâcher la commande bi manuelle.



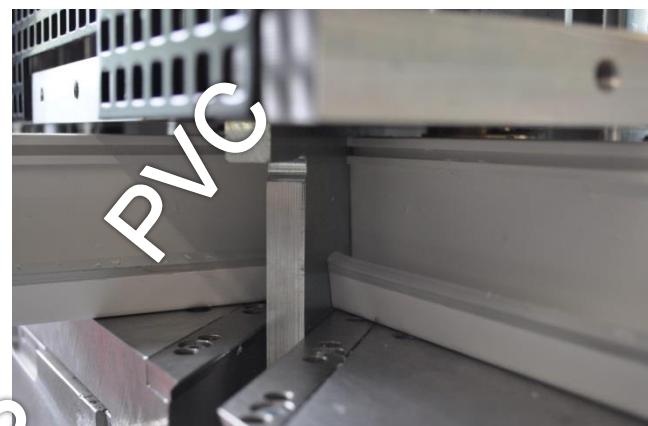
9. La machine coince le profilé entre deux butées.



10. Vérifier si les butées sont bien contre les coupes du profilé.



11. Placer le profilé du côté droit de la soudeuse contre le guide et la butée.

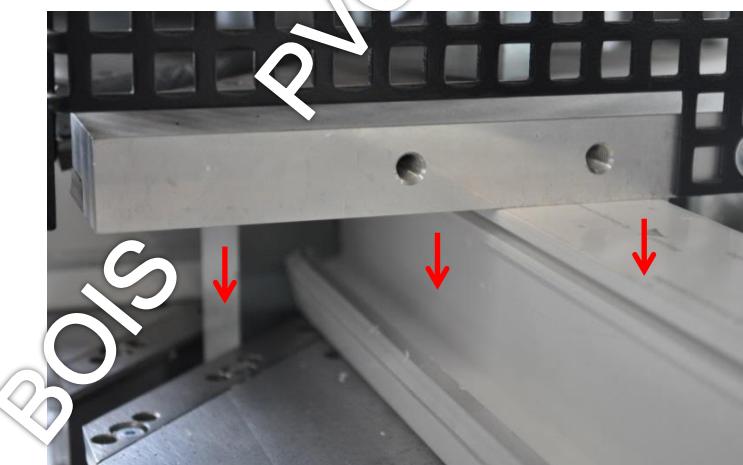


BOIS

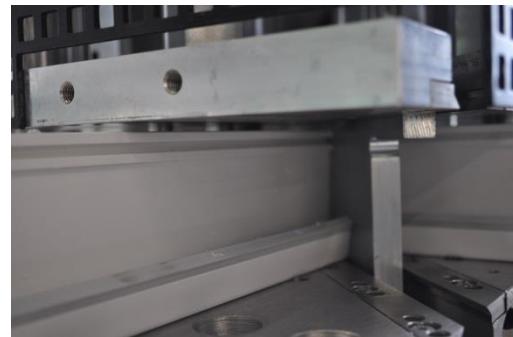
12. Si nécessaire déplacer la plaque de soutien pour stabiliser le profilé.



13. Appuyer par simple pression sur le câble (positionner le pied vers le centre du câble). Les vérins arrière et droit bloquent les profilés



14. Placer le profilé du côté gauche de la soudeuse contre le guide et la butée.



15. Si nécessaire déplacer la plaque de soutien pour stabiliser le profilé.



ALU

16. Appuyer par simple pression sur le câble (positionner le pied vers le centre du câble). Le vérin gauche bloque le profilé.

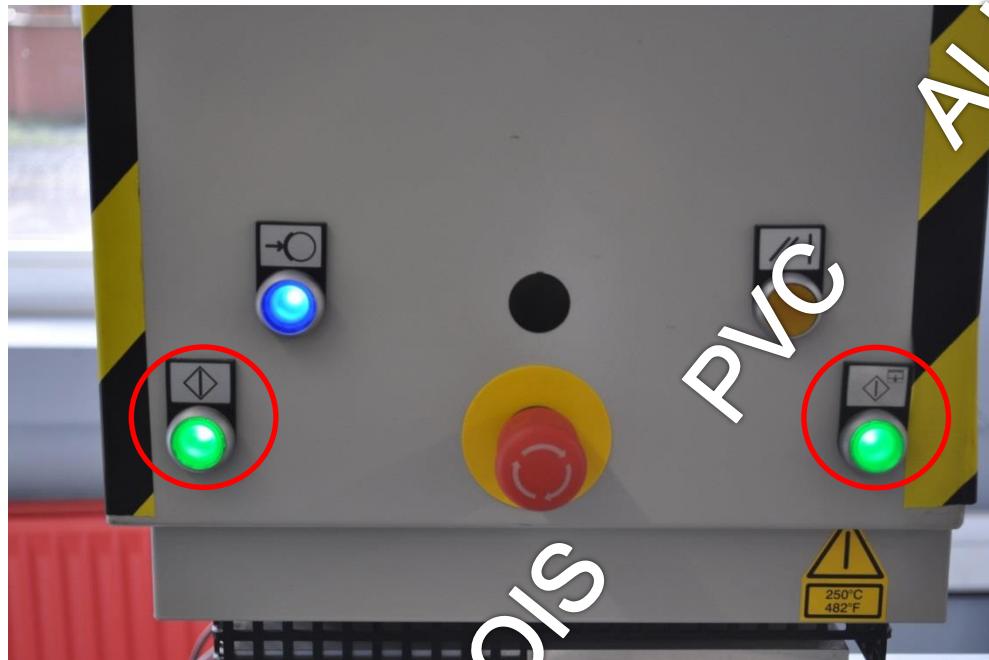


PVC

BOIS



17. Les voyants verts de la commande bi manuelle s'allument.



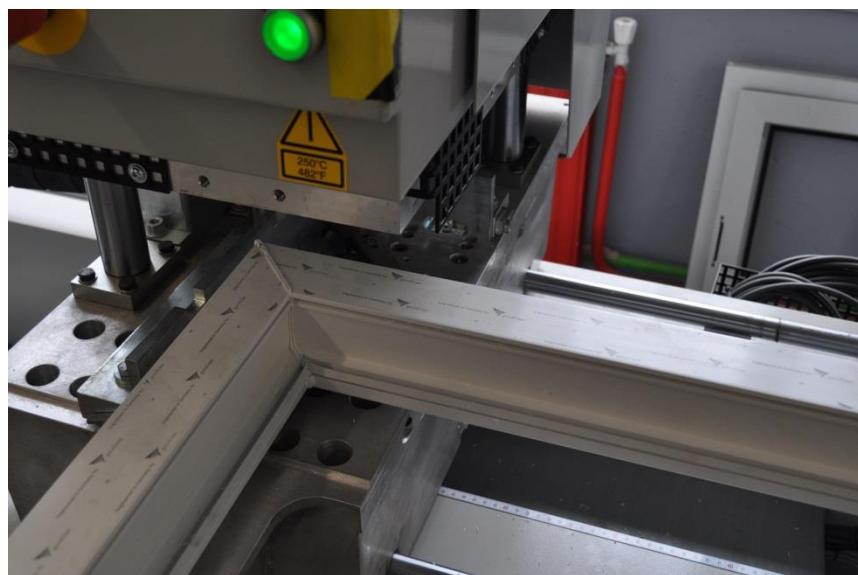
18. Appuyer sur ceux-ci pour lancer le cycle automatique. Relâcher la commande bi manuelle quand les voyants verts sont éteints.

Le cycle automatique opère les opérations suivantes :

- Les butées descendant dans la table
- Les miroirs chauffants descendant entre les profilés
- Les profilés sont positionnés contre les miroirs chauffants
- Fonte « ajustage » du pvc sur la coupe du profilé (20 sec.)
- Les miroirs chauffants remontent
- Les profilés sont pressés « durcissement » l'un contre l'autre (40 sec)
- Les vérins et la tête gauche libèrent les éléments assemblés.



19. Soulever et enlever l'ensemble soudé.

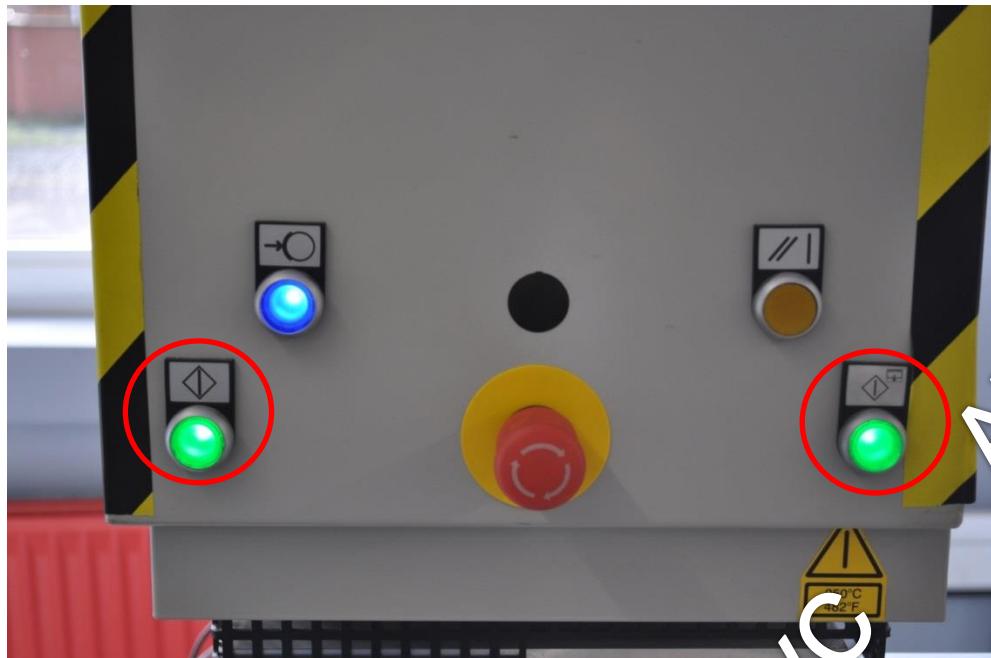


ALU

20. Sans dérégler la soudeuse, placer le dernier profilé sur la machine en respectant les règles de positionnement vu ci-dessus.



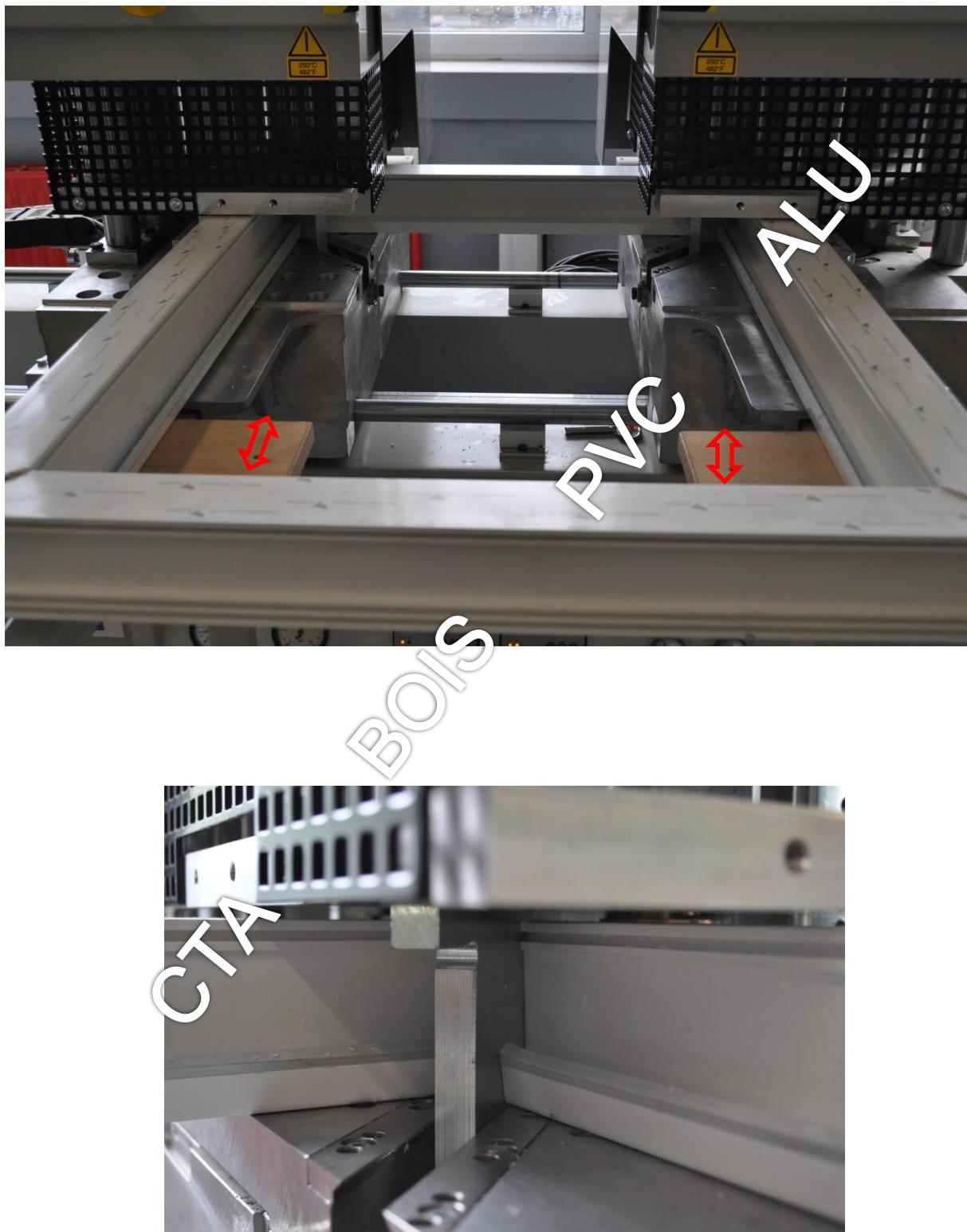
21. Appuyer sur la commande bi manuelle et attendre que les voyants verts des boutons s'éteignent.



22. La machine coince le profilé entre deux butées.



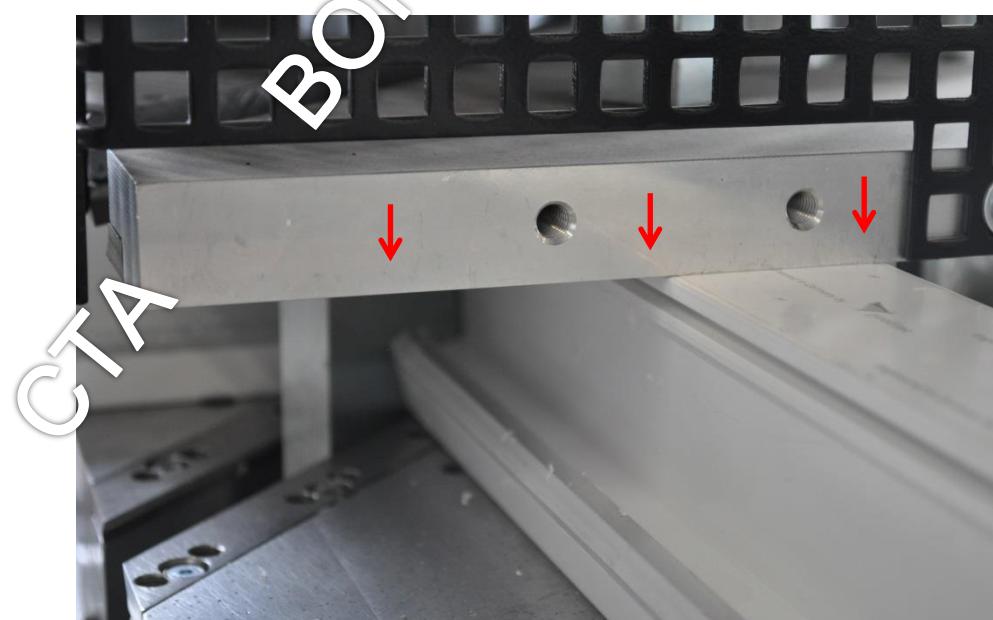
23. Placer l'ensemble soudé précédemment contre les butées et les guides. Si nécessaire déplacer la plaque de soutien pour stabiliser l'ensemble.



24. Appuyer par simple pression sur le câble (positionner le pied vers le centre du câble). Les vérins arrière et droit bloquent les profilés

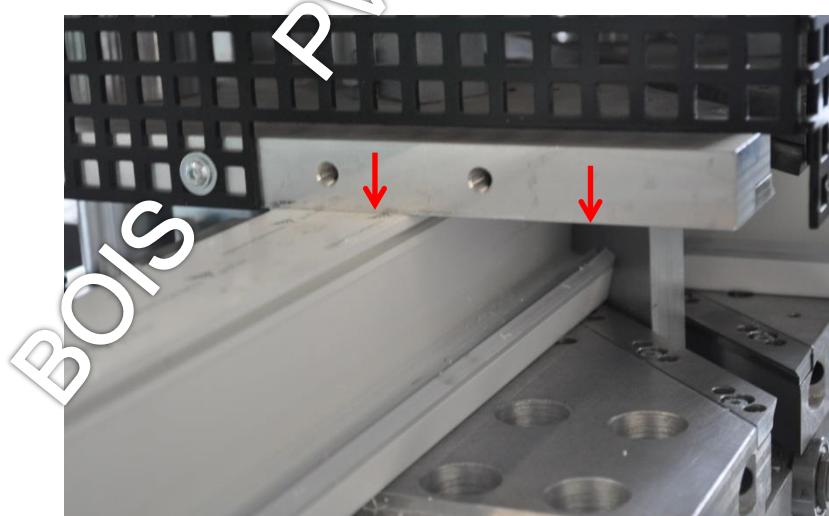


ALU



CTA

25. Appuyer par simple pression sur le câble (positionner le pied vers le centre du câble). Le vérin gauche bloque le profilé.

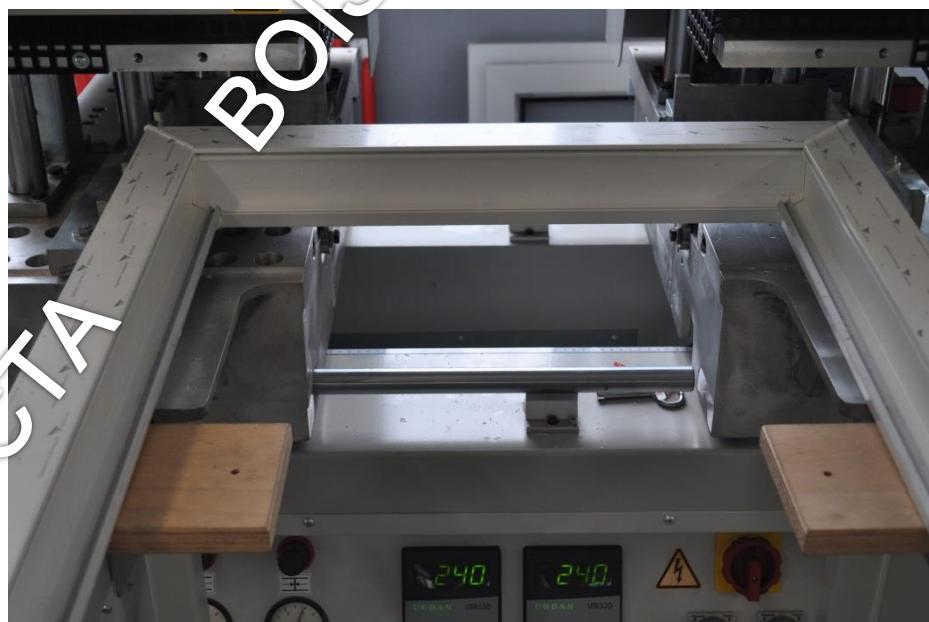


26. Les voyants verts de la commande bi manuelle s'allument.



27. Appuyer sur ceux-ci pour lancer le cycle automatique. Relâcher la commande bi manuelle quand les voyants verts sont éteints.

28. Soulever et enlever le cadre dormant soudé.

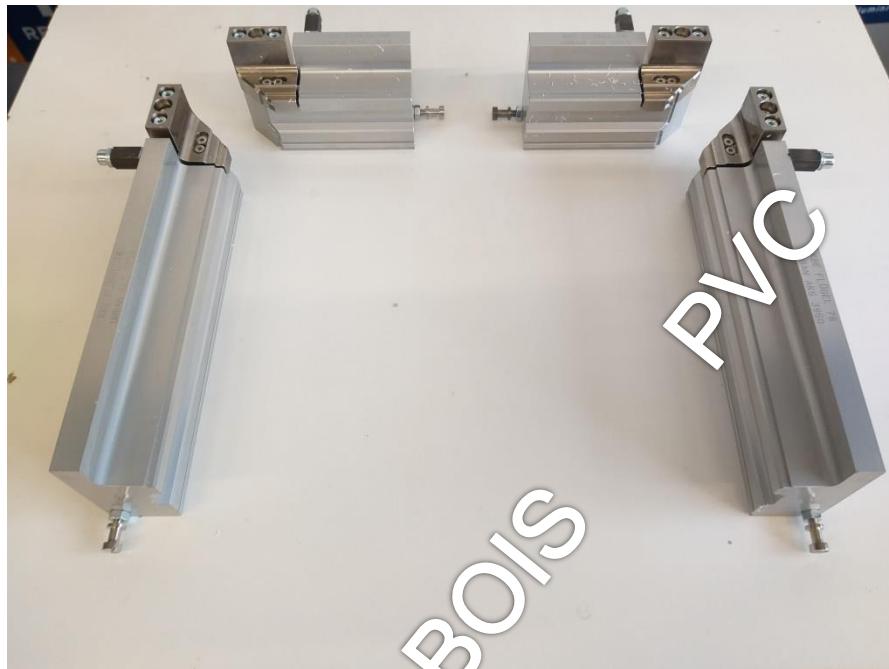


Soudage de l'ouvrant.

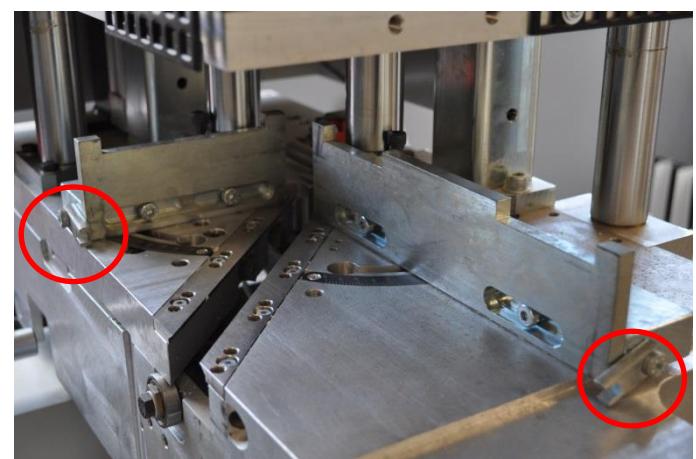
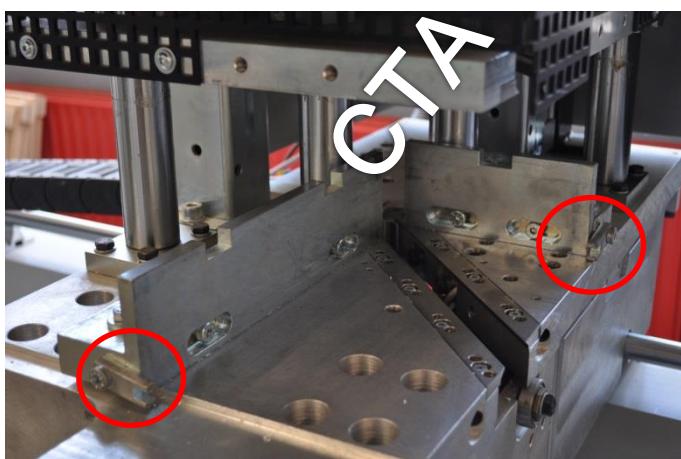
Le mode opératoire est le même que pour le soudage dormant.

Seul, au niveau de la préparation de la soudeuse et du positionnement des profilés, des attentions sont à prendre en compte.

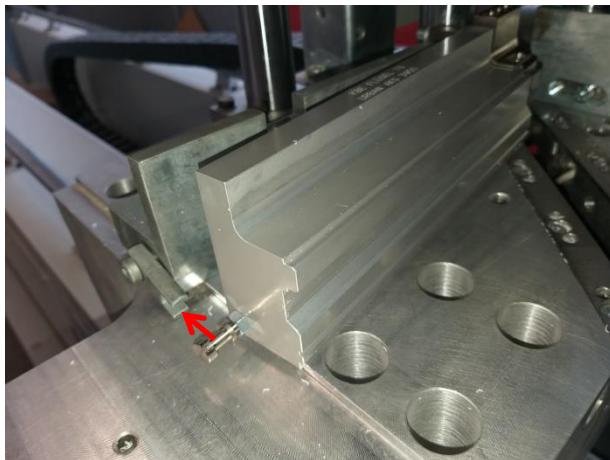
1. Des cales de support aimantées pour ouvrant doivent être placées sur la soudeuse.



2. Des ergots de stabilisation sont prévus pour maintenir les cales de support. Ils sont au nombre de quatre.



3. Placer les cales de support correctement. La vis doit rentrer dans les ergots.



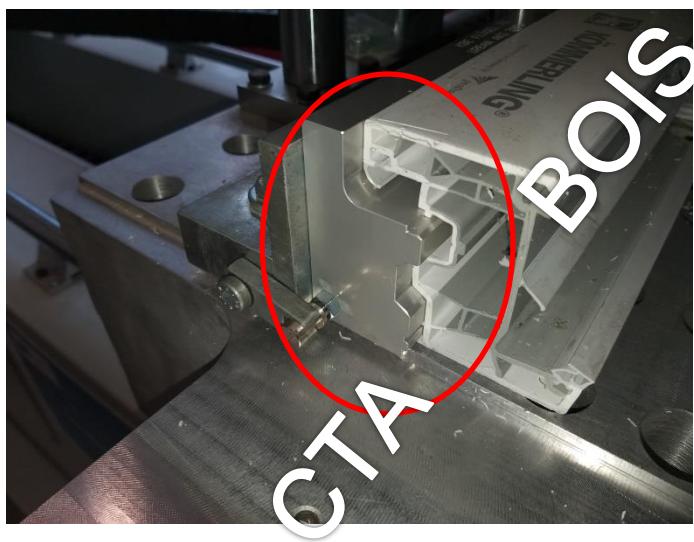
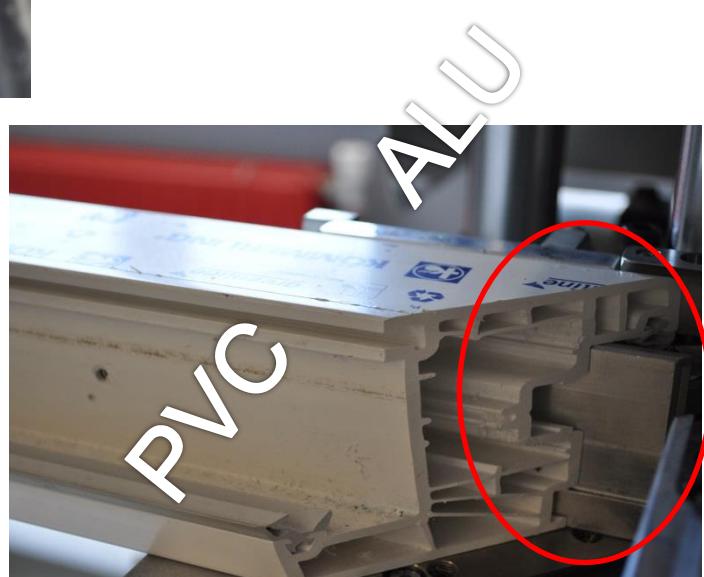
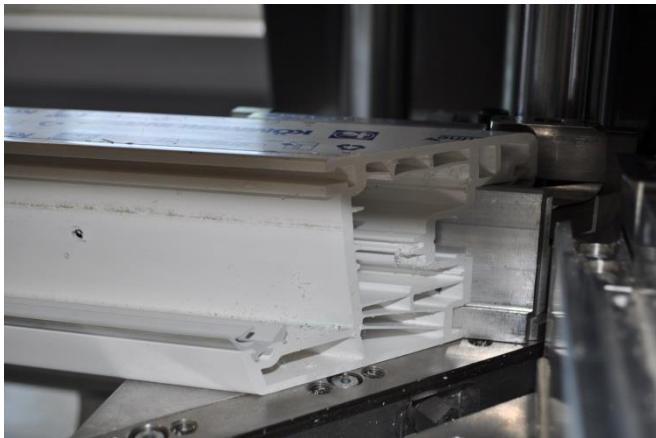
ALU



BOIS



4. Les profilés ouvrant doivent être positionnés correctement sur les cales de support ouvrant.



5. En respectant ces deux points d'attention, suivez le procédé de soudage du dormant à partir du point 6.

Le soudage terminé, éteindre la machine.

La procédure est la suivante :

Positionner l'interrupteur général sur I (off).

