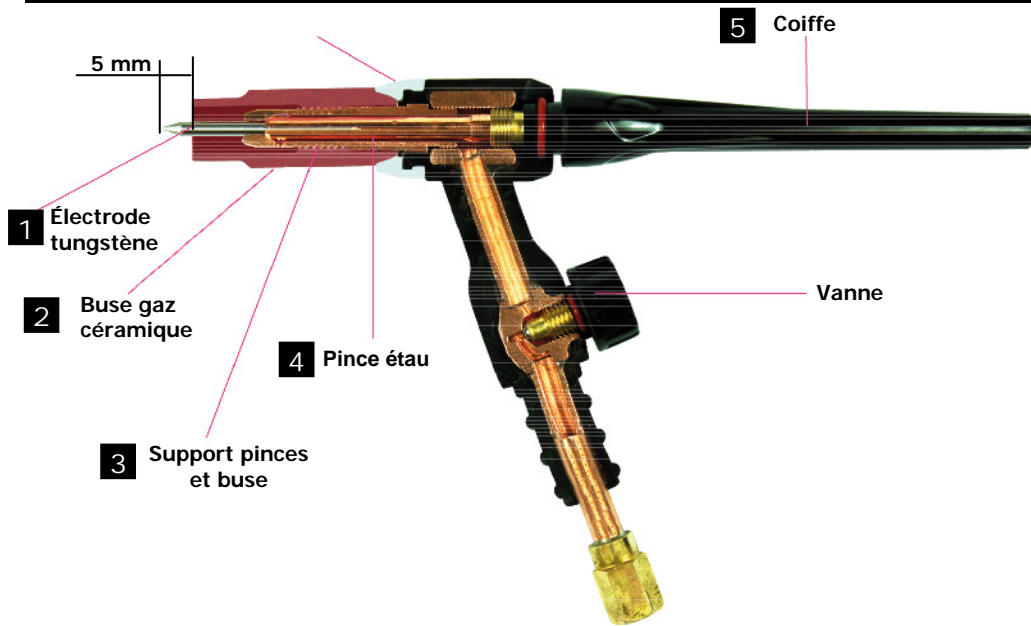
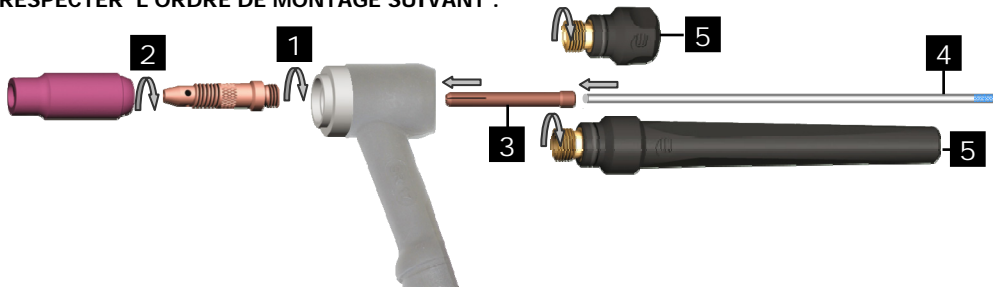


## ASSEMBLAGE TORCHE SR17V



RESPECTER L'ORDRE DE MONTAGE SUIVANT :



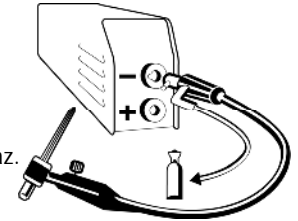
COMPOSITION	
4	Electrodes tungstène WR2 (Ø 1,6 & Ø 2,4)
2	Buses (n° 5 & n°7)
1	Supports pince et buse (Ø 1,6 & Ø 2,4)
3	Pincés étau (Ø 1,6 & Ø 2,4)
5	Coiffes : - courte : utilisée pour les endroits peu accessibles (nécessite de couper l'électrode tungstène) - longue : la plus utilisée

## SOUDAGE TIG avec torche à valve

### Fonctionnement :

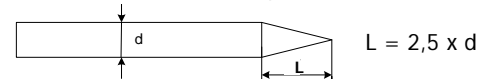
Le soudage TIG DC requiert une protection gazeuse (Argon).  
Pour souder en TIG, suivre les étapes suivantes :

1. Connecter la pince de masse sur la polarité positive (+).  
Brancher une torche « à valve » sur la polarité négative (-).
2. Raccorder le tuyau de gaz au manodétendeur de la bouteille de gaz.  
Il sera parfois nécessaire de le couper avant l'écrou si ce dernier n'est pas adapté au manodétendeur.
3. Régler l'intensité souhaitée, selon l'épaisseur à souder (30A/mm)
4. Régler le débit de gaz sur le manodétendeur de la bouteille de gaz (voir tableau suivant), puis ouvrir la valve de la torche
5. Pour amorcer :
  - Pour les postes équipés de la fonction « LIFT »,
    - a- toucher l'électrode sur la pièce à souder.
    - b- relever l'électrode 2 à 5 mm de la pièce à souder pour amorcer l'arc
  - Pour les autres postes, gratter l'électrode sur la pièce à souder pour amorcer l'arc.
6. En fin de soudure : soulever la torche d'un geste rapide, ne couper le gaz qu'après refroidissement de l'électrode.



### Affûtage électrode :

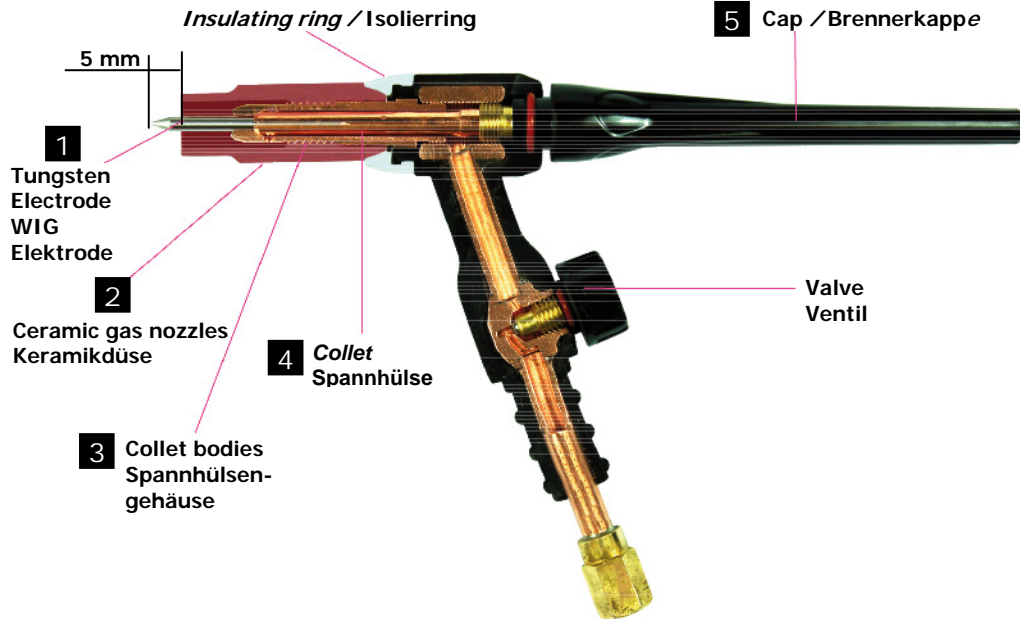
Pour un fonctionnement optimal vous devez affûter l'électrode tungstène de la manière suivante :



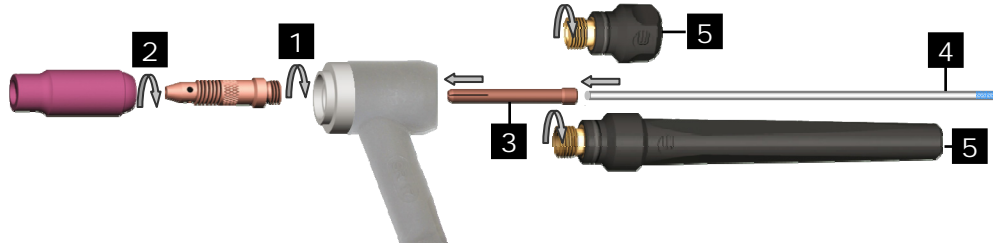
### Combinaisons conseillées :

↑ mm	Courant (A)	Ø Electrode (mm) = Ø fil métal d'apport	Buse		Débit (Argon l/mn)
			N°	Ø (mm)	
0,5-5	10-130	1,6	5	8	6-7
4-7	130-160	2,4	7	11	7-8

## TORCH SR17V ASSEMBLY / ZUSAMMENSTELLUNG DES BRENNERS SR17V



FOLLOW ASSEMBLY INSTRUCTIONS BELOW :  
**BITTE BEACHTEN SIE FOLGENDE AUFBAUANLEITUNGEN :**

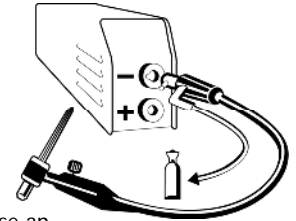


	COMPOSITION	AUFBAU
4	Tungsten electrodes WR2 (Ø 1,6 & Ø 2,4)	Wolfram Elektroden WR2 (Ø 1,6 & Ø 2,4)
2	Ceramic nozzles (n° 5 & n°7)	Keramikdüse (n° 5 & n°7)
1	Collet bodies (Ø 1,6 & Ø 2,4)	Spannhülsegehäuse (Ø 1,6 & Ø 2,4)
3	Collet (Ø 1,6 & Ø 2,4)	Spannhülse (Ø 1,6 & Ø 2,4)
5	Caps : - short : used for difficult access locations (need to cut the tungsten electrode) - long : the most common used	Brennerkappe : - Kurz : für schlecht zugängliche Stellen benutzt (die Wolframelektrode muss gekürzt werden) - Lang : gängigste Variante

## TIG WELDING with torch with valve / WIG-Schweißen mit Ventilbrenner

### Functions / Arbeitsablauf :

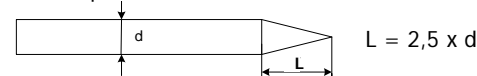
The TIG DC welding requires a gas protection (Argon).  
 Der DC WIG Schweißprozess erfordert Schutzgas (Argon)  
 To weld with TIG, follow the following steps:  
 Gehen Sie wie folgt vor :



- Connect the earth clamp to the positive (+) terminal.  
 Schließen Sie das Massekabel an die (+) Schweißbuchse an.  
 Plug a torch with valve on the negative (-) terminal.  
 Schließen Sie den Ventilbrenner (Art.-Nr. 044425) an die (-) Buchse an.
- Plug the torch gas pipe onto the gas bottle regulator.  
*It might be sometimes necessary to cut it before the nut if the nut is not adapted to the regulator/flowmeter.*  
 Schließen Sie die Brennergasleitung direkt an den Druckminderer des Gasflasche an.  
 Es ist manchmal notwendig diesen an der Anschluss-Mutter anzupassen.
- Adjust the intensity in relation to the thickness of metal to be welded (30A/mm)  
 Stellen Sie den gewünschten Strom ein Hinweis: Als Faustregel gelten 30 A pro Millimeter Werkstückdicke
- Adjust the gas flow on the regulator fitted to the gas cylinder (see following table), then open the valve of the torch  
 Öffnen Sie das Gasmanometer der Gasflasche (siehe Tabelle unten) und erst dann öffnen Sie das Brennergasventil.
- To start / Zünden:
  - For the machines with the « LIFT » mode / Für Geräte mit « Lift » Funktion :
    - a- touch down the electrode with the base metal to be welded./Das Werkstück mit der Elektrode berühren.
    - b- Lift the electrode 2-5mm away from the metal to be welded to start the arc  
 Brenner hochheben 2 bis 5 mm über das Werkstück
  - For the other machines, scratch the electrode on the part to weld to start the arc.  
 Für Geräte ohne « Lift Arc» Funktion die Wolframelektrode am Werkstück anstreichen bis der Lichtbogen zündet
- At the end of welding: quickly lift the torch, stop the gas only, whilst the electrode cooling/  
 Nach dem Schweißen : Brenner rasch anheben und das Gas erst nach Abkühlung der Elektrode abdrehen.

### Electrode grinding/ Eletrodenspitzen :

For optimum functioning the tungsten electrode must be sharpened in the following way  
 Für ein optimale Schweißnaht, sollten Sie die Wolframelektrode folgendermaßen anschleifen :



### Advised combinations / Parameter :

	Intensity (A) Schweiß-strom (A)	Ø Electrode (mm) = Ø TIG wire Ø Elektrode (mm) = Ø des zu zu führenden Metalles	Contact tip /Düse		Flow (Argon Lpm) Gasfluss (Argon l/mn)
			N°	Ø (mm)	
0,5-5	10-130	1,6	5	8	6-7
4-7	130-160	2,4	7	11	7-8