



NOTICE D'UTILISATION MILLENIX 2



Soudeuse MILLENIX 2



Notice d'utilisation générateur MILLENIX 2 portable

1. Présentation

Générateur d'alimentation de pinces à souder portables ou fixes.
Types de pinces pouvant être connectées à ce générateur :

Page | 2

Désignation <i>Designation</i>	Longueur de soudure <i>Weld length</i>	Simple soudure <i>Simple welding</i>	Triple soudure <i>Triple welding</i>	Rond de sac <i>Glove bags</i>
Pince portable à souder <i>Portable welding machine</i>	300 mm	✓	✓	RG22 Ø utile 156 mm RG22Eur Ø utile 186 mm
Pince portable à souder <i>Portable welding machine</i>	420 mm	✓	✓	RG22 Ø utile 156 mm RG22Eur Ø utile 186 mm RS333 Ø utile 249 mm
Pince de table à souder (type massicot) <i>Fixed welding machine (guillotine type)</i>	420 mm	✓	✓	RS333 Ø utile 249 mm
Pince de table à souder (type massicot) <i>Fixed welding machine (guillotine type)</i>	650 mm	✓	✓	RS444 Ø utile 330 mm RS555 Ø utile 400 mm
Pince de table à souder (type massicot) <i>Fixed welding machine (guillotine type)</i>	800 mm	✓		RS555 Ø utile 400 mm

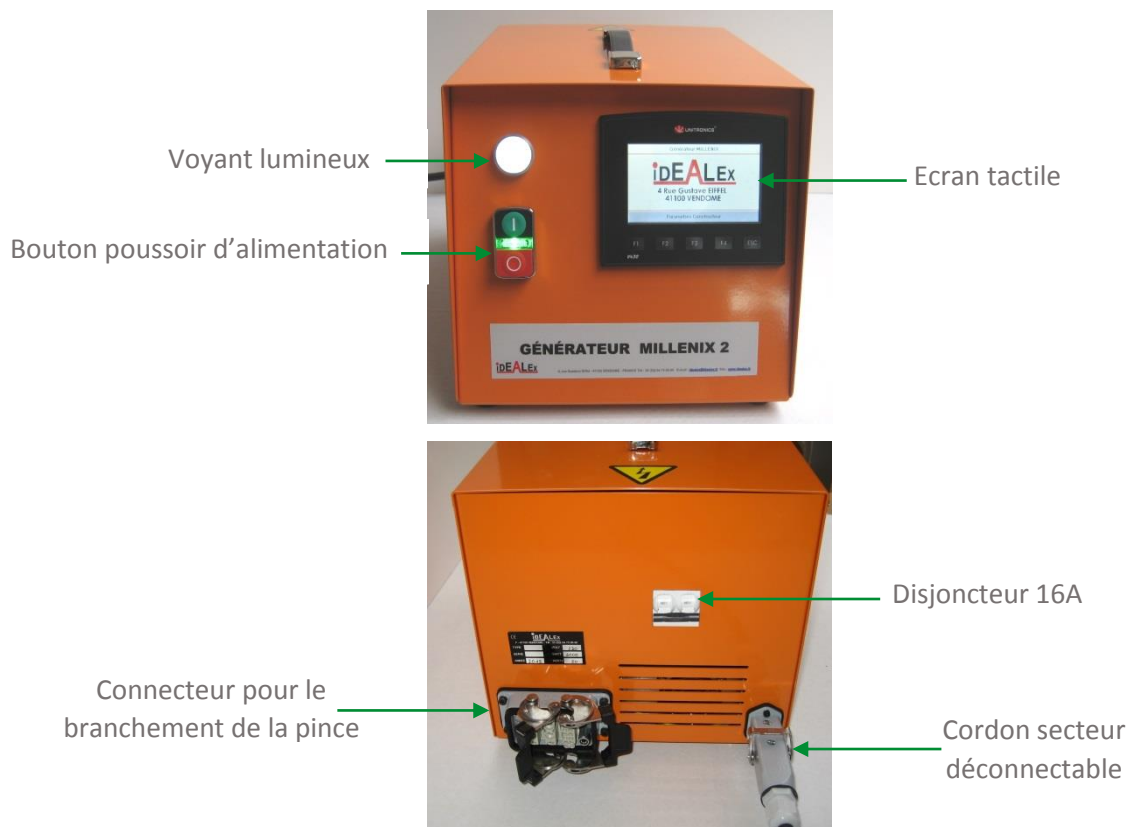


Soudeuse MILLENIX 2



2. Mise en service

- Raccorder la prise d'alimentation au secteur (230V -16A).
- Brancher la pince à souder au connecteur Harting situé à l'arrière du générateur (voir photo ci-dessous).



- Le voyant blanc situé en face avant indique que l'appareil est relié au secteur.
- Le bouton poussoir permet la mise en service du générateur.
- Visualisation et changement des paramètres à l'aide de l'écran tactile.

Soudeuse MILLENIX 2



3. Utilisation

Le générateur détecte automatiquement le type de pince connecté

La page d'accueil s'affiche à la mise en service du générateur sur **l'écran tactile**.



Page | 4

Le constructeur accède aux différents paramètres en rentrant dans le menu **PARAMETRES CONSTRUCTEUR** situé en bas de l'écran.

L'accès à ce menu n'est possible que par le constructeur (mot de passe).

Pour l'utilisateur il suffit d'appuyer sur le reste de l'écran pour afficher la page utilisateur.



L'utilisateur n'a en général pas de paramètres à rentrer car le générateur reconnaît le type de pince connecté et des valeurs propres à chaque pince ont été enregistrées par le constructeur pour effectuer des soudures de PVC 30 centièmes (matière et épaisseur les plus utilisées).

Après avoir mis en place le sac ou la manche à souder sur la pince, l'opérateur lance la soudure en appuyant sur le bouton poussoir jaune de la pince. Il doit maintenir celui-ci pendant toute la durée de la soudure.



L'affichage du générateur et les leds situées sur la pince indiquent à l'opérateur les différentes phases d'utilisation de la pince.

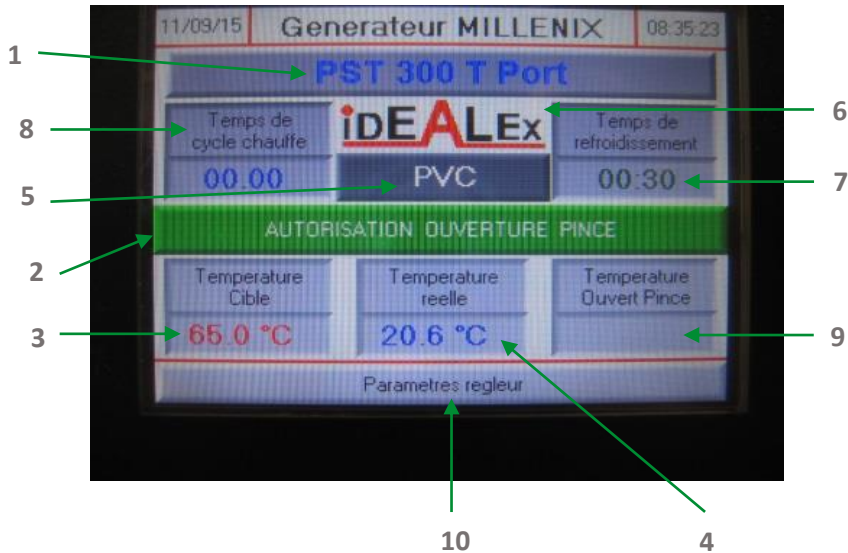
- Led verte sur la pince et bandeau vert sur l'afficheur indiquent à l'opérateur que la pince est prête à être utilisée ou que l'on peut ouvrir la pince sachant que la soudure a été effectuée et que la matière est suffisamment refroidie pour être manipulée.
- Led rouge sur la pince et bandeau rouge sur l'afficheur indiquent à l'opérateur que l'on est en phase de soudure.
- Led jaune sur la pince et bandeau jaune sur l'afficheur indique à l'opérateur que la pince est en phase de refroidissement. Durant cette phase il ne faut pas ouvrir la pince car il faut laisser le PVC se souder afin que celui-ci ne reste pas collé sur le téflon.



Soudeuse MILLENIX 2



A) Menu utilisateur



1 = Type de pince utilisée.

2 = Bandeau de couleur indiquant la phase d'utilisation de la pince (prêt à souder, soudure, refroidissement).

3 = **Température cible** indique la valeur à atteindre pour avoir une bonne soudure (seuil d'arrêt de la soudure réglé en usine pour chaque type de pince).

4 = G détectée au niveau du ruban chauffant de la pince.

5 = Indication de la matière PVC ou PUR.

6 = Un appui sur le logo IDEALEX permet de revenir à la page d'accueil.

7 = Temps de refroidissement.

8 = Temps de chauffe.

9 = **Température ouverture de la pince** est une fonction mise en service par le constructeur à la demande de l'utilisateur ou par modification des paramètres dans le menu **PARAMETRES REGLEUR** pour une utilisation ponctuelle différente de la normale.

10 = Paramètres régleur est une fonction permettant ponctuellement de modifier la température cible et le temps de refroidissement.

NOTA : En appuyant sur PVC 30/100 le changement de matière se fait de façon alternative de PVC 30/100 à PUR 30/100 en fonction de la matière à souder. Vérifiez avant de souder que la matière sélectionnée est bien la bonne.

Soudeuse MILLENIX 2



B) Menu paramètre régleur

Nota : Ce menu permet à l'utilisateur de modifier ponctuellement les paramètres de la soudeuse. A savoir que lorsque l'on coupe l'alimentation, on revient automatiquement aux valeurs rentrées par le constructeur.

Page | 6

Pour accéder à ce menu appuyé une fois sur le bas de l'écran **PARAMETRES REGLEUR**. Rentrer le mot de passe : R puis appuyer sur Enter.



Affichage du menu **PARAMETRES REGLEUR**



En appuyant sur **TEMPS** on passe alternativement de **TEMPS** à **T°C**.

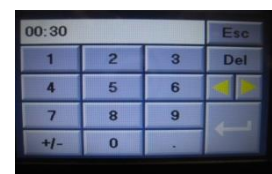
Dans le premier cas, on travaille avec un temps de refroidissement déterminé par la valeur rentrée dans la fenêtre temps de refroidissement.

Dans le deuxième cas on travaille en seuil de température de déclenchement du refroidissement déterminé par la valeur rentrée dans la fenêtre **Température ouverture**.

Pour modifier ces valeurs appuyer sur la fenêtre concernée.

Une fenêtre avec un clavier apparait. Rentrer les valeurs au clavier et valider avec la flèche

Attention pour le temps de refroidissement rentrer les minutes puis les secondes (ex : 00:30)



Soudeuse MILLENIX 2



En appuyant sur **PVC** on passe alternativement de **PVC** à **PUR** (polyuréthane) en fonction de matière à souder. On peut modifier la température cible du **PVC** ou du **PUR** en appuyant sur la fenêtre concernée. Une fenêtre avec un clavier apparait. Rentrer les valeurs au clavier et valider avec la flèche. Une fois que toutes les valeurs ont été rentrées enregistrer vos paramètres en appuyant sur **VALID**. En validant vous retournez au menu **UTILISATEUR**.

Le menu constructeur permet au fabricant d'initialiser les données nécessaires au fonctionnement de chaque pince.

Page | 7

C) Menu constructeur

On y trouve les données suivantes:

- Les températures cibles qui sont fonction de chaque type de pinces et de la matière soudée.
- Le temps de refroidissement et le seuil de température basse de mise en service de la pince.
- Changement des mots de passe constructeur et régleur.
- Puissance de l'alimentation en pourcent.
- Etalonnage du thermocouple

DIVERS

Remarque : Si le générateur ne fonctionne plus vérifier la position du disjoncteur situé sur la face arrière. Réarmer si nécessaire.

Caractéristiques :

Poids : 11Kg

Dimensions (largeur 25 cm x longueur 40 cm x hauteur 23 cm)

Alimentation des pinces 24V continu.

Alimentation du générateur 230V 16A