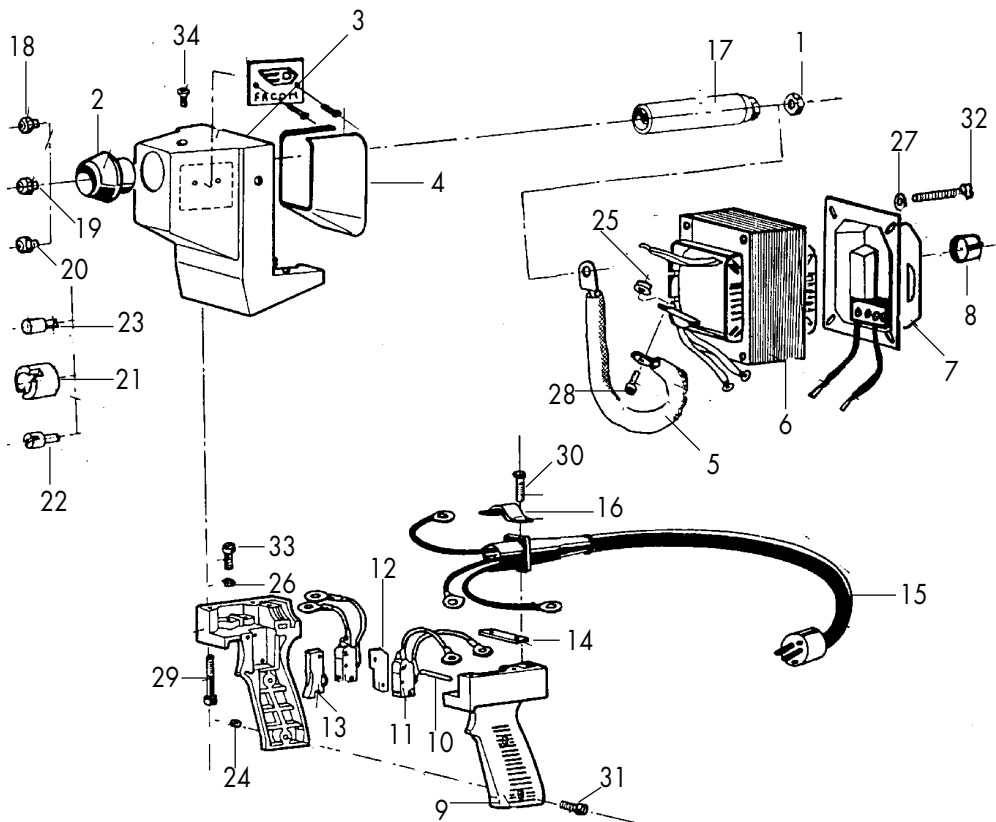


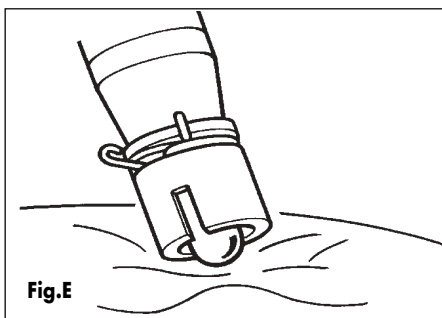
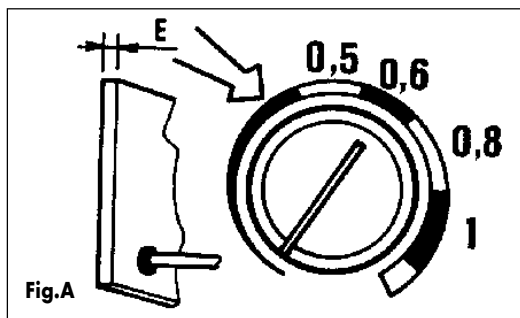
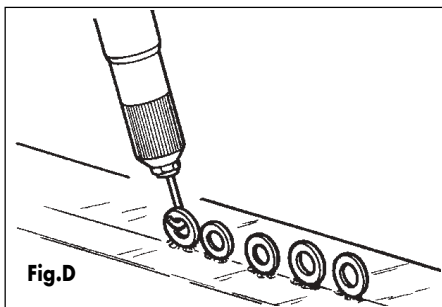
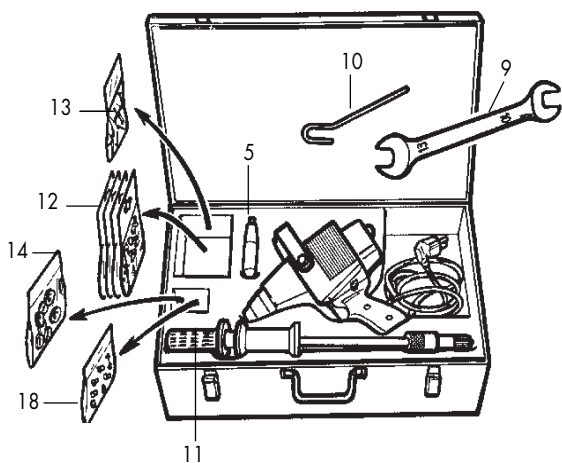
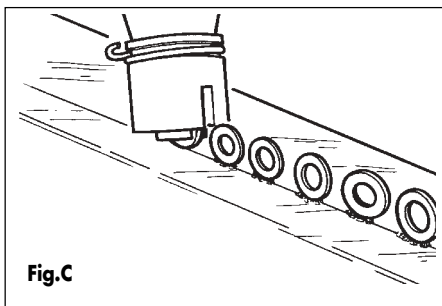
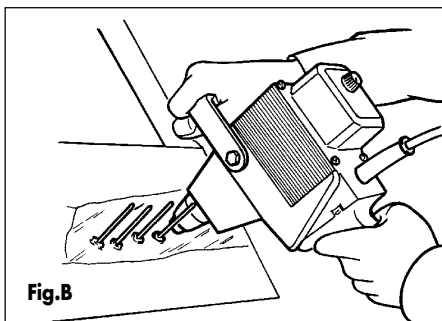
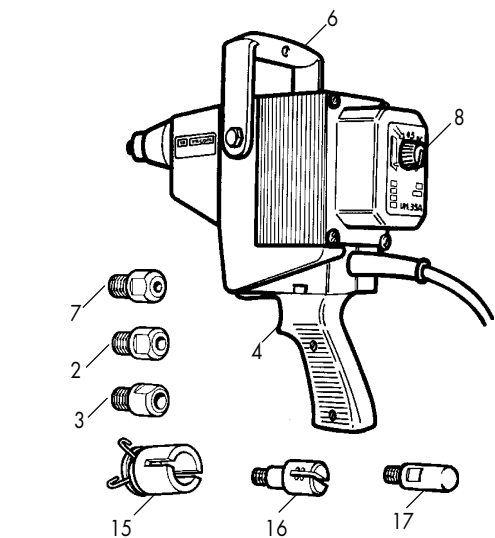
UM.35A

			■ Coffret soudage par résistance
			■ Resistance welding set
			■ Kasten mit Schweißpistole und Zubehör
			■ Spotter
			■ Maletin de soldadura por resistencia
			■ Confezione saldature a resistenza

Notice d'instructions
Instruction manual
Bedienungsanleitung
Gebruiksaanwijzing
Guia de instrucciones
Istruzioni per l'utilizzo
NU.UM.35A/96



Q	UM.35-01A	Q	UM.35-01A	Q	UM.35-01A
1	UM.35-01-02	13	UM.35-01-20	25	ECROU.H6
2	UM.35-01-03	14	UM.35-01-21	26	ROND.Ø6
3	UM.35-01-04	15	UM.35-01-22	27	ROND.ELASTIQ.Ø5
4	UM.35-01-05	16	UM.35-01-23	28	VIS.CHC, 6 x 12
5	UM.35-01-12	17	UM.35-01-24	29	VIS.CHC, 5 x 25
6	UM.35-01-13	18	UM.35-02	30	VIS.CM, 4 x 20
7	UM.35-01-14	19	UM.35-03	31	VIS.CM, 4 x 25
8	UM.35-01-15	20	UM.35-04	32	VIS.CM, 5 x 70
9	UM.35-01-16	21	UM.35-08	33	VIS.CM, 6 x 12
10	UM.35-01-17	22	UM.35-09	34	VIS.6 x 15
11	UM.35-01-18	23	UM.35-11		
12	UM.35-01-19	24	ECROU.H4		



1 - CARACTERISTIQUES

1.1 - Caractéristiques électriques

- Alimentation : 220 monophasé 50 Hz
- Puissance : 6 KVA maxi
- Puissance à 50% : 0.6 KVA
- Câble alimentation : 5 m avec fiche européenne.

1.2 - Description

1. Buse pour clous : UM.35-02
2. Buse pour vis Ø 4 : UM.35-03
3. Buse magnétique pour rivet : UM.35-04
4. Gachette
5. Poignée latérale UM.35-50
6. Poignée de suspension UM.35-06
7. Bague de masse
8. Temporisateur électronique
9. Clé de 10 pour démontage des buses
10. Crochet UM.35-10 pour rondelles
11. Tire-clou UM.30
12. Clous cuivrés UM.31-100
13. Vis cuivrées UM.32-25
14. Rivets cuivrés UM.34-50
15. Entretoise UM.35-08
16. Embout porte-rondelle UM.35-09
17. Embout pour rétreint UM.35-11
18. Rondelles cuivrées UM.36-50

2 - SOUDAGE DES CLOUS

2.1 - Préparer la tôle

Meuler ou décaper la tôle dans la zone où les clous doivent être soudés pour assurer un contact électrique.

2.2 - Préparer l'appareil

- brancher sur le secteur (220V)
- s'assurer que la buse est bien celle destinée à souder les clous.

Pour un changement de buse

- débloquer la buse à l'aide de la clé de 10.
- mettre en place la buse correspondante et bloquer.
- introduire le clou, à fond ($\varnothing 2$ à $\varnothing 2.5$)
- régler le temporisateur en fonction de l'épaisseur de la tôle. **(Fig.A).**

2.3 - Soudage (Fig.B)

F

- présenter le clou sur la tôle à l'emplacement choisi,
- presser le pistolet contre la tôle jusqu'à un contact correct de la bague de masse. Cette bague doit être en contact avec la tôle sur toute sa surface.
- appuyer sur la gachette sans la relâcher : le temporisateur coupera l'impulsion électrique,
- reculer le pistolet.

3 - SOUDAGE DES RIVETS ET VIS

- choisir et monter la buse adéquate,
- procéder comme pour les clous. Il est prudent de déterminer le bon réglage du temporisateur sur une tôle d'essai.

4 - SOUDAGE DES RONDELLES (Fig.C)

- les rondelles s'utilisent principalement dans le cas de rayures profondes.
- monter l'embout porte-rondelle (UM.35-09 à la place de la buse,
- mettre en place l'entretoise UM.35-08 : la fente permet de serrer les rondelles très près l'une de l'autre **(Fig.C)**
- régler la temporisation sur 1,
- pour exercer une traction sur les rondelles, utiliser le crochet UM.35-10, adaptable sur le tire-clou UM.30 **(Fig.D).**

5 - RETREINT (Fig.E)



- en chauffant une tôle déformée par petits points successifs et en refroidissant rapidement, la tôle reprendra sa place. Sur une petite bosse (coup de marteau par exemple) une chauffe ponctuelle résorbera la déformation. pour cela :
- monter l'embout de rétreint UM.35-11 à la place de la buse,
- mettre en place l'entretoise UM.35-08,
- régler la temporisation sur 1.

6 - REMARQUES D'UTILISATION

- 6.1** - L'appareil est livré avec 2 poignées permettant une manipulation aisée. L'une comporte un trou pour accrochage sur équilibreur dans le cas d'un poste de travail fixé.
- 6.2** - Un arc électrique peut se produire entre la bague et la tôle. Ceci est dû à un contact insuffisant. Ce n'est pas préjudiciable au fonctionnement de l'appareil. Néanmoins, à la longue, cela peut altérer la qualité du contact électrique : il faut alors changer la bague de contact.



UNITED KINGDOM & EIRE FACOM Tools Ltd
Bridge Wharf - Bridge Road
CHERTSEY - SURREY KT16 8LJ
UNITED KINGDOM
☎ : (01932) 566099
Fax : (01932) 562653

DEUTSCHLAND FACOM GmbH
Postfach 13 22 06 
42049 Wuppertal
Otto-Wels-Straße 9 
42111 Wuppertal
DEUTSCHLAND
☎ : (0202) 704051
Fax : (0202) 706958

NEDERLAND FACOM Gereedschappen BV
Kamerlingh Onnesweg 2
Postbus 134
4130 EC Vianen
NEDERLAND
☎ : (0347) 372334
Fax : (0347) 376020

ESPAÑA PORTUGAL FACOM Herramientas, S.L
Poligono industrial de Vallecas
C/.Luis 1º, s/n-Nave 95 - 2ªPlanta
28031 Madrid
ESPAÑA
☎ : (91) 778 21 13
Fax : (91) 778 27 53

ITALIA U.A. FACOM Italia
Via Ronchetti 3
21041 Albizzate (VA)
ITALIA
☎ : (0331) 985811
Fax : (0331) 985930

BELGIQUE BELGIE FACOM Belgique S.A./NV
Weihoek 4
1930 Zaventem
BELGIQUE
☎ : (02) 720 92 07
Fax : (02) 721 24 11

SUISSE SCHWEIZ AUSTRIA FACOM S.A./AG
12 route Henri-Stéphan
1762
Givisiez/Fribourg
SUISSE
☎ : (037) 26 42 42
Fax : (037) 26 38 54

SINGAPORE FAR EAST FACOM TOOLS FAR EAST Pte Ltd
15 Scotts Road
Thong Teck Building #08.01.02
Singapore 228218
SINGAPORE
☎ : (65) 732 0552
Fax : (65) 732 5609

UNITED STATES FACOM TOOLS Inc.
3535 West 47th Street
Chicago
Illinois 60632
U.S.A.
☎ : (312) 523 1307
Fax : (312) 523 2103

FRANCE Société FACOM
6-8 rue Gustave Eiffel BP.99
91423 Morangis cedex
FRANCE
☎ : (1) 64 54 45 45
Fax : (1) 69 09 60 93

