

GENERALITÀ

Lo scopo del presente manuale è quello di descrivere il corretto uso della saldatrice ed informare in merito ad alcuni elementi di tecnica di saldatura. Si raccomanda pertanto di leggere attentamente i seguenti consigli.

Uno dei più noti sistemi che ha permesso agli utilizzatori, anche non specializzati, di ottenere ottime saldature; nonché di unire con facilità materiali difficilmente saldabili è il procedimento a filo continuo sotto protezione di gas comunemente noto come MIG/MAG.

La saldatrice da Lei acquistata funziona con il sistema descritto ed è stata concepita e semplificata in modo tale da essere pratica, semplice da utilizzare, leggera e trasportabile con una sola mano, unitamente alla bombola di gas; inoltre permette la saldatura dell'ACCIAIO DOLCE, DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE E DELL'ALLUMINIO.

La saldatrice Le è fornita predisposta e corredata di quanto necessario per la saldatura dell'acciaio dolce.

INSTALLAZIONE E SALDATURA DELL'ACCIAIO DOLCE

Avvitare la bombola di gas CO₂ al flussometro (12) e stringere solo con le mani. Porre la bombola nell'apposita sede. Innestare a fondo il tubo gas (13) nel raccordo (14) del flussometro. Premere il pulsante della torcia (37) e regolare tramite il pomello (15) il flusso di gas a circa 2 lt./minuto (in zone ventilate, è bene aumentare a 3 ÷ 4 lt./minuto).

Verificare che la tensione di linea corrisponda a quella indicata sulla targa dati tecnici della saldatrice quindi collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente (PROVVISTA DI UNA EFFICIENTE PRESA DI TERRA).

Collegare il morsetto di massa (27) al pezzo da saldare in modo che vi sia un buon contatto.

Assicurarsi che i pezzi siano puliti e ben accostati.

Posizionare l'interruttore (20) su ON.

LA MACCHINA È PRONTA PER SALDARE!!!!

Posizionare il deviatore (19) su MIN per saldare lamiere utilizzate in carrozzerie o in carpenteria per mobili metallici oppure su MAX per saldare lamiere utilizzate in carpenterie leggere.

Il filo di acciaio (idoneo per la saldatura dell'acciaio dolce) è già introdotto nella torcia.

Avvicinare la torcia al punto di saldatura.

Portare la maschera (preparata come illustrato in fig. 1) davanti agli occhi.

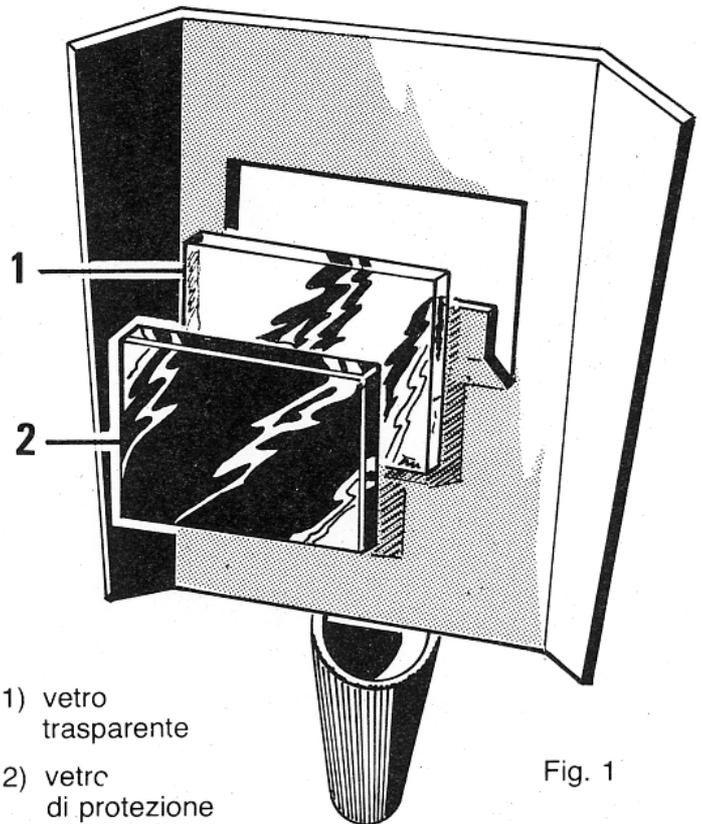


Fig. 1

- 1) vetro trasparente
- 2) vetro di protezione

Per innescare l'arco di saldatura premere a fondo il pulsante (30).

Per una maggiore stabilità dell'arco:

- 1) tenere l'estremità della torcia più vicino possibile al pezzo da saldare.
- 2) regolare tramite la manopola (18) la giusta velocità del filo fino a rendere il rumore dell'arco regolare e costante. Con una velocità troppo elevata, il filo tende a puntare sul pezzo facendo rimbalzare la torcia; con una velocità troppo bassa il filo fonde con gocce saltuarie oppure l'arco non resta acceso.

N.B. - Per la saldatura dell'acciaio dolce, questa saldatrice può essere utilizzata anche con miscela di argon + CO₂.

SALDATURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE

La saldatrice deve essere predisposta come descritto al paragrafo SALDATURA DELL'ACCIAIO DOLCE utilizzando i seguenti accessori:

- 1) Bombola contenente Argon + ossigeno
 - 2) Bobina di filo di acciaio inossidabile Ø 0,6.
- L'inclinazione della torcia ed il senso di avanzamento consigliati sono illustrati in figura 2.

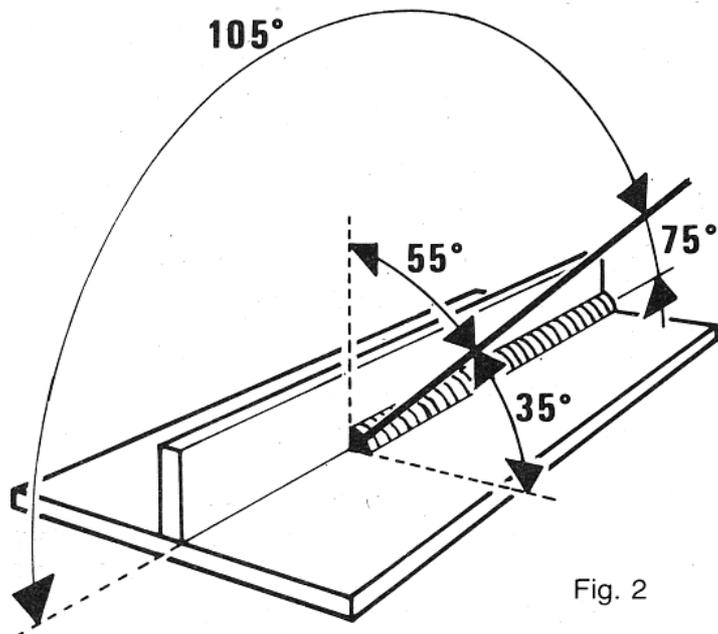


Fig. 2

SALDATURA DELL'ALLUMINIO

Per la saldatura dell'alluminio è necessario richiedere i seguenti accessori:

- 1) bobina di filo di alluminio $\varnothing 0,8$
- 2) bombola contenente argon puro
- 3) Kit alluminio contenente un rullo trainafilo e l'ugello portacorrente $\varnothing 1$

Preparazione della saldatrice Fig. 3

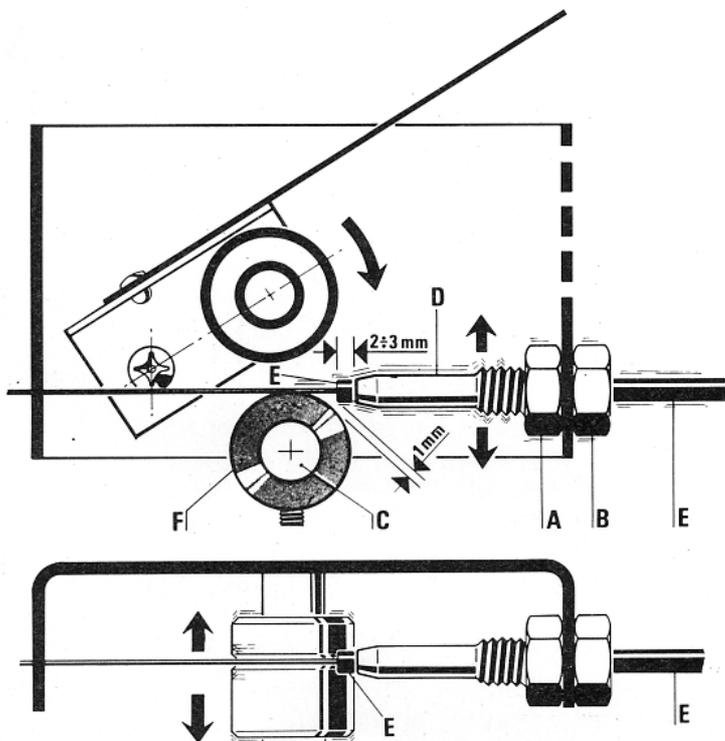


Fig. 3

Allentare i dadi A e B. Montare il rullo trainafilo F fornito con il Kit alluminio sull'albero C e bloccare con la chiave in dotazione.

Posizionare il gruppo D in modo che la guaina E si trovi come illustrato in fig. 3 e bloccare con i dadi A e B. Montare la bobina del filo di alluminio come indicato al paragrafo SOSTITUZIONE DELLA BOBINA DEL FILO.

Montare l'ugello portacorrente $\varnothing 1$.

Montare la bombola di argon puro come indicato al paragrafo SOSTITUZIONE DELLA BOMBOLA.

L'inclinazione della torcia ed il senso di avanzamento devono essere equivalenti a quanto illustrato in fig. 2.

ISTRUZIONI PER LA SOSTITUZIONE DELLA BOMBOLA

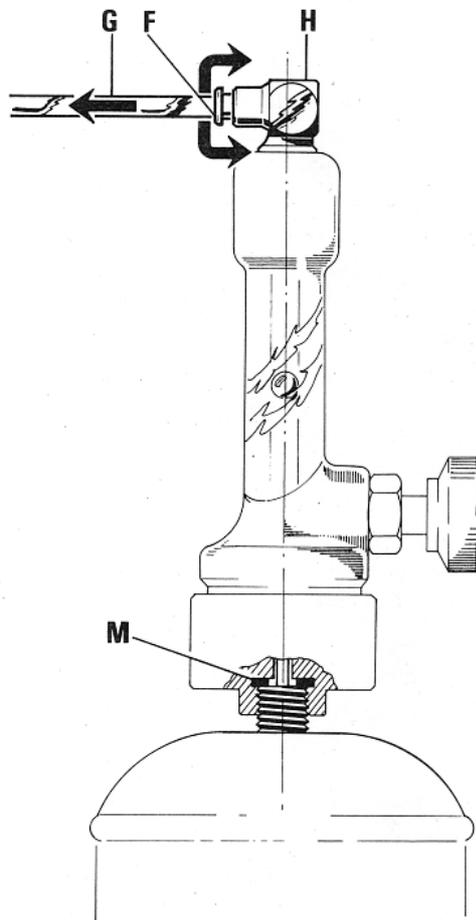


Fig. 4

Comprimere l'anello F secondo la direzione della freccia (fig. 4) e sfilare il tubo gas G dal raccordo rapido H.

Svitare la bombola dal flussometro e procedere alla sostituzione riavvitando e stringendo solo con le mani.

Infilare a fondo il tubo gas G nel raccordo H.

N.B. - Controllare periodicamente lo stato di usura della guarnizione M; e se necessario sostituirla con quella in dotazione.

ATTENZIONE!!! LE BOMBOLE NON POSSONO ESSERE RICARICATE.

ISTRUZIONI PER LA SOSTITUZIONE DELLA BOBINA DEL FILO

Spegnere la saldatrice portando l'interruttore (20) in posizione OFF.

Togliere il Carter di plastica (5).

Tagliare la punta terminale del filo che esce dall'uggetto portacorrente (31).

Sbloccare la molla e alzare il gruppo premifilo (9).

Avvolgere il filo ruotando la bobina in senso antiorario.

Bloccare il capo del filo nel foro laterale del rocchetto della bobina.

Svitare il dado, sostituire la bobina, posizionare la molla di frizione (7) e riavvitare il dado.

Togliere il filo dal foro del rocchetto e tagliarne quanto necessario affinché l'estremità sia diritta.

Infilare il filo nel foro di entrata del supporto (8), farlo passare sull'albero del motore ed introdurlo nella guaina (34) per almeno 50/60 cm.

Sfilare l'uggetto gas (32).

Svitare l'uggetto portacorrente (31).

Abbassare il gruppo premifilo (9) e bloccare la molla facendo attenzione che il filo sia rimasto dentro alla gola dell'albero.

Assicurarsi che il filo sia posizionato come illustrato in fig. 5.

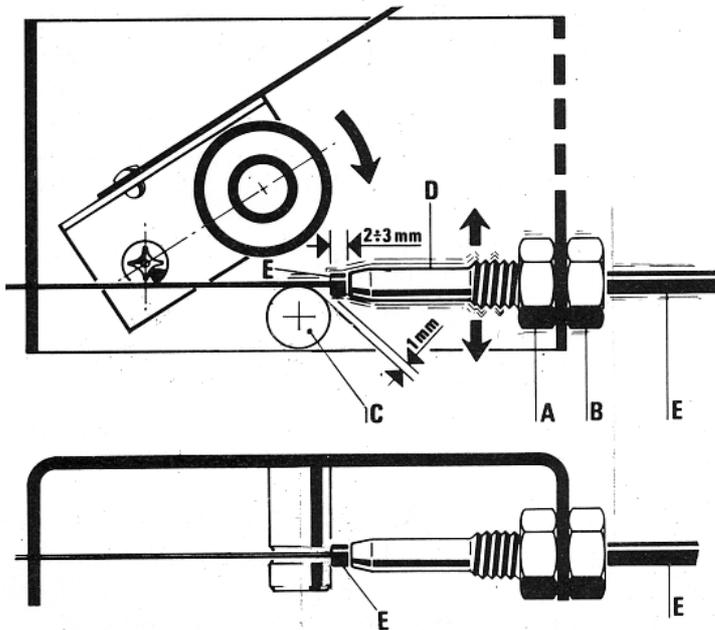


Fig. 5

Posizionare il deviatore (19) su MIN.

Posizionare l'interruttore (20) su ON.

Tenere la guaina della torcia tesa e senza curve.

ATTENZIONE!!! Non avvicinare la torcia al viso.

Premere il pulsante della torcia finché il filo non è uscito qualche cm. dalla lancia.

Reinserire la molla a spirale (38) nel caso fosse uscita durante questa operazione.

Avvitare l'uggetto portacorrente (31).

Infilare l'uggetto gas conico (32).

Rimontare il carter di plastica (5).

MANUTENZIONE E CONSIGLI UTILI

ATTENZIONE: prima di effettuare qualsiasi ispezione all'interno scollegare la saldatrice dalla linea di alimentazione.

NON AVVICINARE LA TORCIA AL VISO PER VERIFICARE L'USCITA DEL GAS E DEL FILO.

Spegnere sempre la saldatrice dopo l'uso per evitare inutili sprechi di energia.

Se il gas non esce o esce male svitare e riavvitare la bombola al flussometro.

Chiudere sempre il gas dopo l'uso.

La saldatrice è provvista di una protezione termica. In caso di intervento attendere alcuni minuti per consentire il raffreddamento del generatore.

Eventuali prolunghie al cavo di alimentazione devono essere di sezione adeguata e comunque non inferiore a quella del cavo in dotazione.

Tagliare il filo di saldatura con utensili che non lo pieghino.

Durante la saldatura piccolissime gocce di metallo fuso vanno a depositarsi all'interno dell'uggetto gas pertanto è bene staccare le scorie che eventualmente si sono formate.

Controllare dopo ogni pulizia che i fori di uscita del gas non siano intasati.

Controllare periodicamente che il foro dell'uggetto portacorrente non si sia allargato eccessivamente.

All'interno della guaina torcia (35) vi è la guaina guidafilo (34) che si consiglia di pulire periodicamente, soffiando con un getto di aria secca e pulita.

Evitare nel modo più assoluto di battere la torcia e di farle subire urti violenti.

Controllare periodicamente le connessioni elettriche e quelle del gas.

È possibile utilizzare la saldatrice anche con le bombole grandi richiedendo l'apposito raccordo.