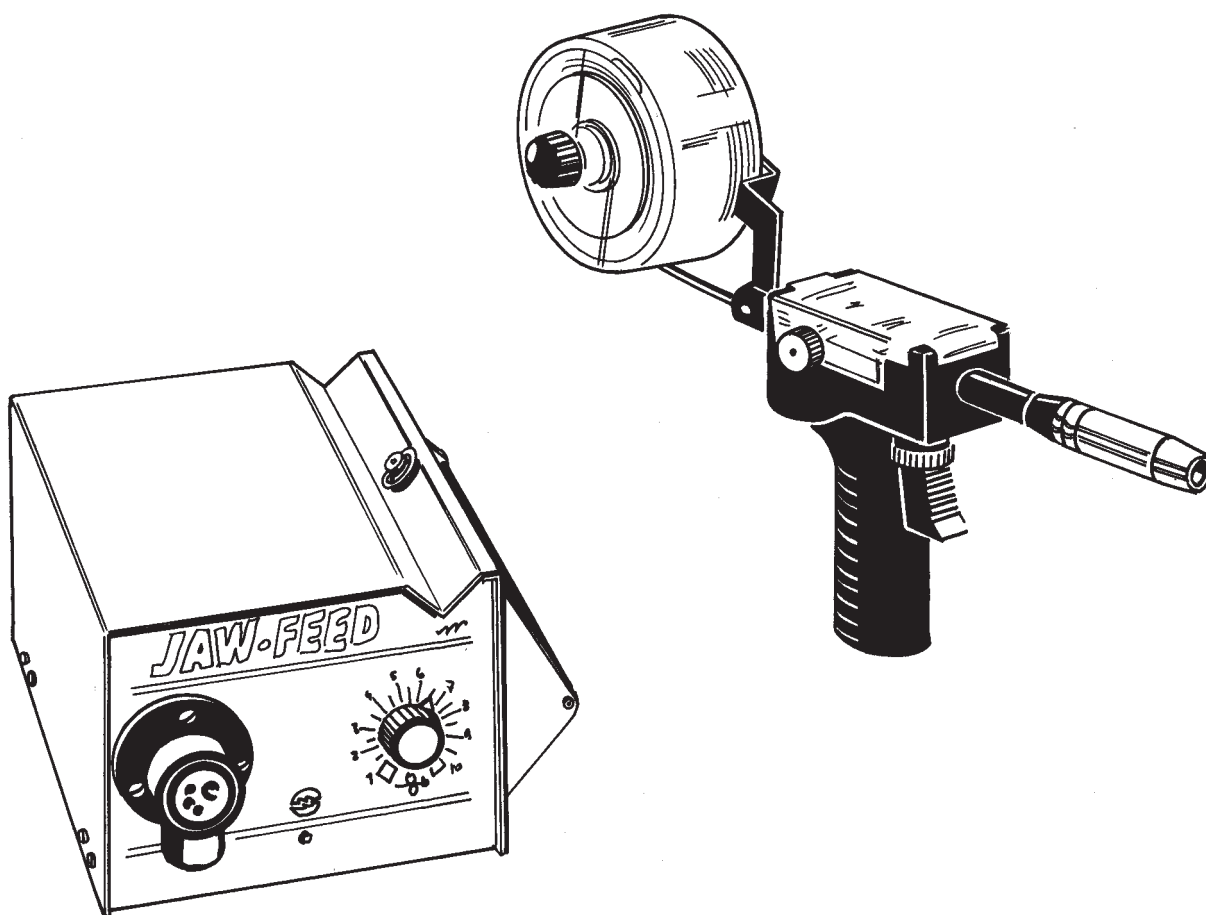


I	-MANUALE DI ISTRUZIONI "SPOOL-GUN" E "JAW-FEED"	PAG. 2
GB	-INSTRUCTION MANUAL "SPOOL-GUN" AND "JAW-FEED"	Page 6
D	-ANLEITUNGSHANDBUCH "SPOOL-GUN" UND "JAW-FEED"	Seite.10
F	-MANUEL D'INSTRUCTIONS "SPOOL-GUN" ET "JAW-FEED"	page 14
E	-MANUAL DE INSTRUCCIONES "SPOOL-GUN" Y "JAW-FEED"	pag. 18

Parti di ricambio e schemi elettrici
Spare parts and wiring diagrams
Ersatzteile und elektrische Schaltpläne
Pièces de rechange et schémas électriques
Piezas de repuesto y esquemas eléctricos

Pagg. Seiten $\sigma\epsilon\lambda$: 22÷27



MANUALE DI ISTRUZIONI "SPOOL-GUN" E "JAW-FEED"



IMPORTANTE: PRIMA DELLA MESSA IN OPERA DELL'APPARECCHIO LEGGERE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE E CONSERVARLO, PER TUTTA LA VITA OPERATIVA, IN UN LUOGO NOTO AGLI INTERESSATI.

QUESTO APPARECCHIO DEVE ESSERE UTILIZZATO ESCLUSIVAMENTE PER OPERAZIONI DI TAGLIO.

1 PRECAUZIONI DI SICUREZZA



LA SALDATURA ED IL TAGLIO AD ARCO POSSONO ESSERE NOCIVI PER VOI E PER GLI ALTRI, pertanto l'utilizzatore deve essere istruito contro i rischi, di seguito riassunti, derivanti dalle operazioni di saldatura. Per informazioni più dettagliate richiedere il manuale cod. 3.300.758.

SCOSSA ELETTRICA - Può uccidere.



- Installate e collegate a terra la saldatrice secondo le norme applicabili.
- Non toccare le parti elettriche sotto tensione o gli elettrodi con la pelle nuda, i guanti o gli indumenti bagnati.
- Isolatevi dalla terra e dal pezzo da saldare.
- Assicuratevi che la vostra posizione di lavoro sia sicura.

FUMI E GAS - Possono danneggiare la salute.



- Tenete la testa fuori dai fumi.
- Operate in presenza di adeguata ventilazione ed utilizzate aspiratori nella zona dell'arco onde evitare la presenza di gas nella zona di lavoro.

RAGGI DELL'ARCO - Possono ferire gli occhi e bruciare la pelle.



- Proteggete gli occhi con maschere di saldatura dotate di lenti filtranti ed il corpo con indumenti appropriati.
- Proteggete gli altri con adeguati schermi o tendine.

RISCHIO DI INCENDIO E BRUCIATURE



- Le scintille (spruzzi) possono causare incendi e bruciare la pelle; assicurarsi, pertanto che non vi siano materiali infiammabili nei paraggi ed utilizzare idonei indumenti di protezione.

RUMORE



Questo apparecchio non produce di per se rumori eccedenti gli 80dB. Il procedimento di taglio plasma/saldatura può produrre livelli di rumore superiori a tale limite; pertanto, gli utilizzatori dovranno mettere in atto le precauzioni previste dalla legge.

PACE MAKER

· I campi magnetici derivanti da correnti elevate possono incidere sul funzionamento di pacemaker. I portatori di apparecchiature elettroniche vitali (pacemaker) dovrebbero consultare il medico prima di avvicinarsi alle operazioni di saldatura ad arco, di taglio, scriccatura o di saldatura a punti.

ESPLOSIONI



- Non saldare in prossimità di recipienti a pressione o in presenza di polveri, gas o vapori esplosivi.
- Maneggiare con cura le bombole ed i regolatori di pressione utilizzati nelle operazioni di saldatura.

COMPATIBILITÀ ELETTRROMAGNETICA

Questo apparecchio è costruito in conformità alle indicazioni

contenute nella norma armonizzata EN50199 e deve essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale. Vi possono essere, infatti, potenziali difficoltà nell'assicurare la compatibilità elettromagnetica in un ambiente diverso da quello industriale.

IN CASO DI CATTIVO FUNZIONAMENTO RICHIEDETE L'ASSISTENZA DI PERSONALE QUALIFICATO.

2. DESCRIZIONI GENERALI

2.1 SPECIFICHE ART. 1562

La Spool-Gun è stata progettata per facilitare la saldatura a distanza dell'alluminio, dell'acciaio inossidabile e del ferro utilizzando una bobina di filo $\varnothing$ 100mm incorporata nella torcia stessa.

2.1.1 Dati tecnici

Fili utilizzabili: Alluminio $\varnothing$ 0.8/1/1.2mm
Acciaio inossidabile $\varnothing$ 0.6/0.8/1mm
Ferro $\varnothing$ 0.6/0.8/1mm
Diametro bobina utilizzabile: 100mm
Velocità avanzamento filo: 0÷19 m/min.
Corrente massima: 200A (gas Argon)
Fattore di servizio: 60%

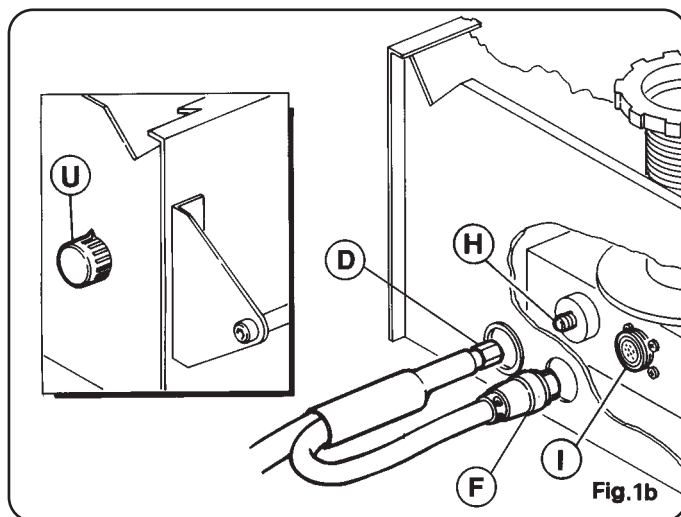
2.2 SPECIFICHE ART. 1428

Il carrello Jaw-Feed è stato progettato di peso e dimensioni ridotte per essere comodamente spostato lontano dal generatore e permette la saldatura dell'alluminio, dell'acciaio inossidabile e del ferro utilizzando una bobina di filo di diametro massimo di 200mm.

2.2.1 Dati tecnici

Fili utilizzabili: Alluminio $\varnothing$ 1/1.2mm
Acciaio inossidabile $\varnothing$ 0.6/0.8/1mm
Ferro $\varnothing$ 0.6/0.8/1mm
Diametro bobina utilizzabile: 200mm
Velocità avanzamento filo: 0÷20 m/min.

3. DESCRIZIONI DEGLI APPARECCHI



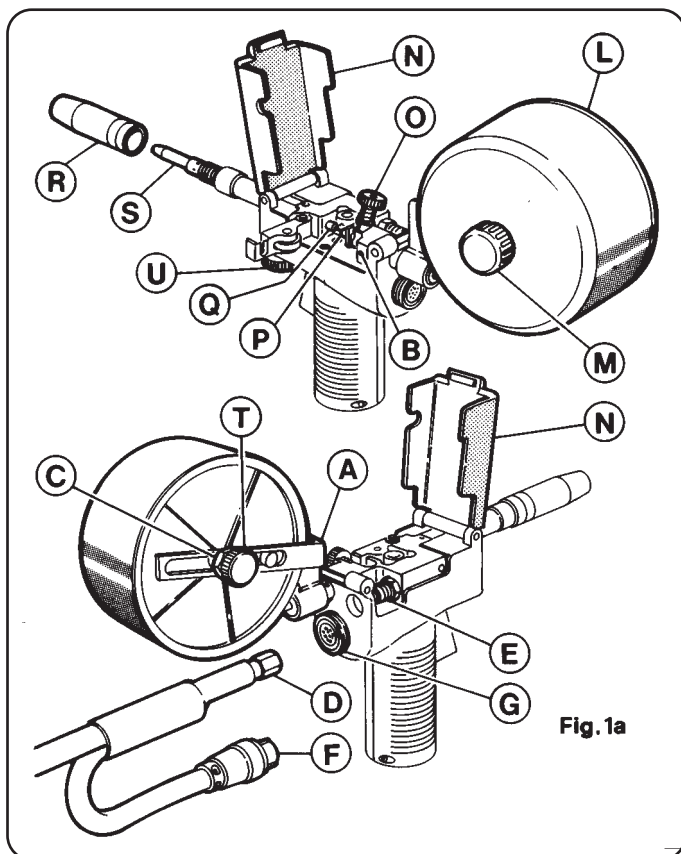


Fig. 1a

- A) supporto bobina.
- B) vite
- C) dado
- D) raccordo
- E) raccordo
- F) connettore
- G) connettore
- H) raccordo
- I) connettore
- L) copertura bobina
- M) pomello
- N) coperchio chiusura
- O) perno premirullo
- P) tubo teflon
- Q) tubo teflon
- R) ugello gas
- S) ugello porta corrente
- T) pomello
- U) manopola regolazione velocità filo

4. INSTALLAZIONE

4.1 MESSA IN OPERA ART. 1562

Questa "Spool-Gun" è stata progettata per essere collegata ai generatori art. 582 e art. 584 mediante la connessione art. 1324 (possono essere usati sistemi diversi purché compatibili).

Ruotare il supporto bobina (A) nella posizione desiderata e bloccarlo mediante la vite (B).

In funzione del tipo e della zona di saldatura può essere necessario variare l'angolo massimo di rotazione del supporto bobina (A). Questa operazione può essere eseguita spostando il contenitore della bobina lungo l'asola del sup-

porto dopo aver allentando il dado (C).

Avvitare il raccordo (D) della connessione art. 1324 al raccordo (E) della spool gun utilizzando la chiave fornita e collegare il connettore (F) della connessione al connettore (G) dello Spool Gun.

Per collegare la connessione art. 1324 al generatore, seguire le istruzioni riportate sul manuale del generatore stesso al punto 3.5 E2.

4.2 MESSA IN OPERA ART. 1428

Questo carrello è stato progettato per essere collegato ai generatori art. 582 e art. 584 mediante la connessione art. 1324 (possono essere usati sistemi diversi purché compatibili).

Avvitare il raccordo (D) della connessione art. 1324 al raccordo (H) del carrello e collegare il connettore (F) della connessione al connettore (I) del carrello.

Per collegare la connessione art. 1324 al generatore seguire le istruzioni riportate sul manuale del generatore stesso al punto 3.5 E2.

Scegliere il rullo trainafilo con la gola adeguata, montare la bobina di filo, inserire il filo nel motoriduttore e fare attenzione che gola e filo siano allineati.

Inserire la torcia di saldatura.

5. SALDATURA

5.1 SALDATURA DELL'ACCIAIO DOLCE

Per le saldature in acciaio dolce si può utilizzare ARGON 75%+CO₂ 25% oppure CO₂ 100%.

Scegliere la tensione di saldatura tramite la apposita regolazione posta sul generatore.

Avvicinarsi al punto di saldatura e premere il pulsante della torcia.

— Agire sulla manopola del potenziometro (U) fig. 1a e 1b finché si otterrà una saldatura con un rumore costante e continuo.

Con la velocità troppo elevata il filo tende a impuntarsi sul pezzo facendo rimbalzare la torcia; con una velocità troppo bassa il filo fonde a gocce saltuarie oppure l'arco non resta acceso.

Terminata la saldatura ricordarsi di spegnere la macchina e di chiudere la bombola del gas.

Per la giusta inclinazione di saldatura vedi figura 2.

5.2 SALDATURA DELL'ALLUMINIO

La saldatrice deve essere predisposta come per la saldatura dell'acciaio dolce. Applicando le seguenti varianti:

1. ARGON 100% come gas di protezione per la saldatura.
2. Un filo di apporto di composizione adeguata al materiale base da saldare.

— Per saldare ALUMAN filo 3÷5% silicio.

— Per saldare ANTICORODAL filo 3÷5% silicio.

— Per saldatura PERALUMAN filo 5% magnesio.

— Per saldatura ERGAL filo 5% magnesio.

N.B. per art. 1428:

Disponendo solo di una torcia per fili in acciaio occorre modificarla nel modo seguente:

— Accertarsi che la lunghezza del cavo non superi i 3 metri

(è sconsigliabile usare torcie più lunghe).

- Togliere il dado ferma guaina in ottone, l'ugello gas, l'ugello portacorrente quindi sfilare la guaina.

- Infilare la guaina in teflon per alluminio assicurandosi che esca dalle due estremità.

- Riavvitare l'ugello portacorrente in modo che la guaina sia aderente ad esso.

- Nell'estremità rimasta libera della guaina infilare il nipple ferma guaina, la guarnizione OR e bloccare con il dado senza stringere eccessivamente.

- Infilare la cannetta in ottone sulla guaina e introdurre il tutto nell'adattatore (avendo in precedenza tolto la cannetta di ferro che si trova dentro l'adattatore).

- Tagliare diagonalmente (a fetta di salame) la guaina in modo che stia il più possibile vicino al rullino trainafile.

Utilizzare ugelli portacorrente adatti per alluminio con il foro corrispondente al diametro di filo da usare per la saldatura.

Utilizzare mole e spazzonatrici specifiche per l'alluminio senza mai usarle su altri materiali.

RICORDATE che la pulizia è qualità!

Le bobine di filo devono essere conservate dentro sacchetti di nylon con un deumidificante.

Per la giusta inclinazione di saldatura vedi la figura 2.

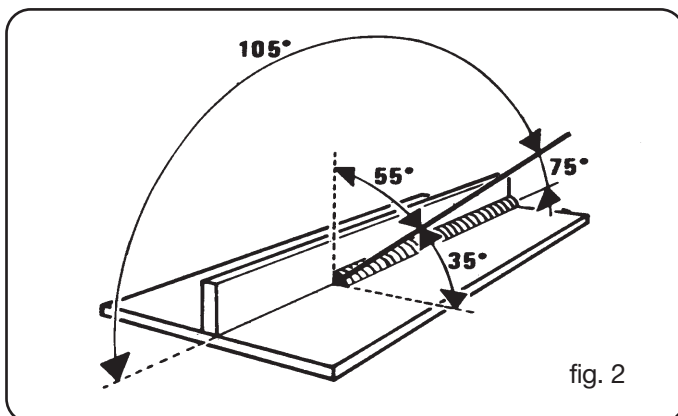
5.3 SALDATURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE

La saldatrice deve essere predisposta come per la saldatura dell'acciaio dolce applicando le seguenti varianti:

- Bobina di filo di acciaio inossidabile compatibile alla composizione dell'acciaio da saldare.

- Bombola contenente ARGON 98%+O₂ 2% (composizione consigliata).

L'inclinazione della torcia e la direzione di saldatura consigliata sono illustrate nella figura 2.



6. SOSTITUZIONE DELLA BOBINA SU ART.1562

Togliere la copertura bobina (L) svitando il pomello (M), alzare il coperchio chiusura (N), sbloccare il braccetto alzando il perno premirullo (O), tagliare il filo di saldatura ed estrarre la bobina.

Scegliere il rullo trainafile con la gola adeguata al diametro del filo che volete utilizzare. Per sostituire il rullo far ruotare il motore fino a che la vite di bloccaggio si presenti in modo da inserire la chiave.

Inserire sul perno di frizione la nuova bobina, inserire il filo nel tubetto di introduzione (P) e nel tubetto della lancia (Q) facendo attenzione che il filo e la gola del rullo siano allinea-

ti. Bloccare il braccetto abbassando il perno premirullo (O).

Svitare l'ugello gas (R) e l'ugello portacorrente (S).

Premere il pulsante per far uscire il filo.

Riavvitare l'ugello porta corrente e l'ugello gas.

Regolare il frizionamento della bobina al minimo possibile, agendo sul pomello (T) in modo tale che, nel normale funzionamento, il filo, quando la bobina si ferma non si svolga da sola.

INSTRUCTION MANUAL FOR "SPOOL-GUN" E "JAW-FEED"



IMPORTANT: BEFORE STARTING THE EQUIPMENT, READ THE CONTENTS OF THIS MANUAL, WHICH MUST BE STORED IN A PLACE FAMILIAR TO ALL USERS FOR THE ENTIRE OPERATIVE LIFE-SPAN OF THE MACHINE.
THIS EQUIPMENT MUST BE USED SOLELY FOR WELDING OPERATIONS.

1 SAFETY PRECAUTIONS



WELDING AND ARC CUTTING CAN BE HARMFUL TO YOURSELF AND OTHERS.

The user must therefore be educated against the hazards, summarized below, deriving from welding operations. For more detailed information, order the manual code 3.300.758

ELECTRIC SHOCK - May be fatal.



- Install and earth the welding machine according to the applicable regulations.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, gloves or wet clothing.
- Isolate yourselves from both the earth and the workpiece.
- Make sure your working position is safe.

FUMES AND GASES - May be hazardous to your health.



- Keep your head away from fumes.
- Work in the presence of adequate ventilation, and use ventilators around the arc to prevent gases from forming in the work area.

ARC RAYS - May injure the eyes and burn the skin.



- Protect your eyes with welding masks fitted with filtered lenses, and protect your body with appropriate safety garments.
- Protect others by installing adequate shields or curtains.

RISK OF FIRE AND BURNS



- Sparks (sprays) may cause fires and burn the skin; you should therefore make sure there are no flammable materials in the area, and wear appropriate protective garments.

NOISE



This machine does not directly produce noise exceeding 80dB. The plasma cutting/welding procedure may produce noise levels beyond said limit; users must therefore implement all precautions required by law.

PACEMAKERS

- The magnetic fields created by high currents may affect the operation of pacemakers. Wearers of vital electronic equipment (pacemakers) should consult their physician before beginning any arc welding, cutting, gouging or spot welding operations.

EXPLOSIONS



- Do not weld in the vicinity of containers under pressure, or in the presence of explosive dust, gases or fumes.
- All cylinders and pressure regulators used in welding operations should be handled with care.

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

This machine is manufactured in compliance with the instructions contained in the harmonized standard EN50199, **and must be used solely for professional purposes in an industrial environment. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in non-industrial environments.**

IN CASE OF MALFUNCTIONS, REQUEST ASSISTANCE FROM QUALIFIED PERSONNEL.

2. DESCRIPTION

2.1 SPOOL-GUN ART. 1562

The Spool-gun has a built-in Ø100 mm wire reel to facilitate welding at a distance from the generator and has been designed for the welding of aluminium, stainless steel and iron.

2.1.1 Technical data

Wire sizes:	Aluminium: Ø 0.8, 1.2 mm
	Stainless steel: Ø 0.6, 0.8 and 1 mm
	Iron: Ø 0.6, 0.8 and 1 mm
Reel diameter:	100 mm
Wire feed speed:	0 to 19 mt per min.
Maximum current:	200A (Argon gas)
Duty cycle:	60%

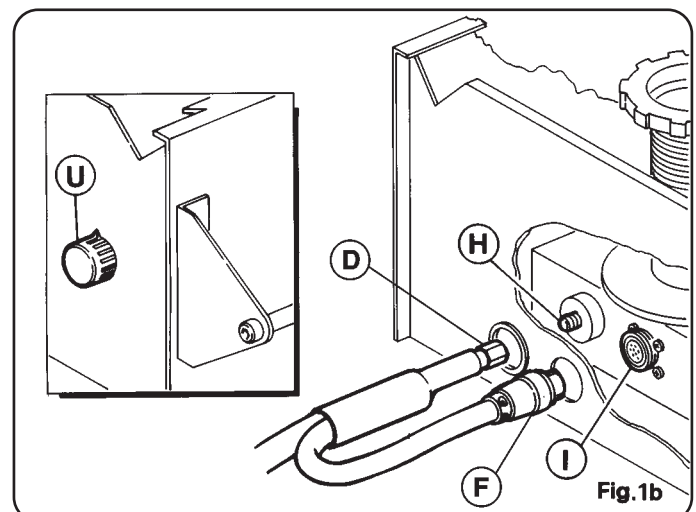
2.2 JAW-FEED WIRE FEED UNIT ART. 1428

The jaw-feed wire feed unit has a lightweight, compact design so that it can easily be moved away from the generator. The Jaw-feed wire feed unit has been designed for the welding of aluminium, stainless steel and iron and uses wire reels with a maximum diameter of 200 mm.

2.2.1 Technical data

Wire sizes:	Aluminium: Ø 1 and 1.2 mm
	Stainless steel: Ø 0.6, 0.8 and 1 mm
	Iron: Ø 0.6, 0.8 and 1 mm
Reel diameter:	200 mm
Wire feed speed:	0 to 20 mt per min.

3 EQUIPMENT DESCRIPTION



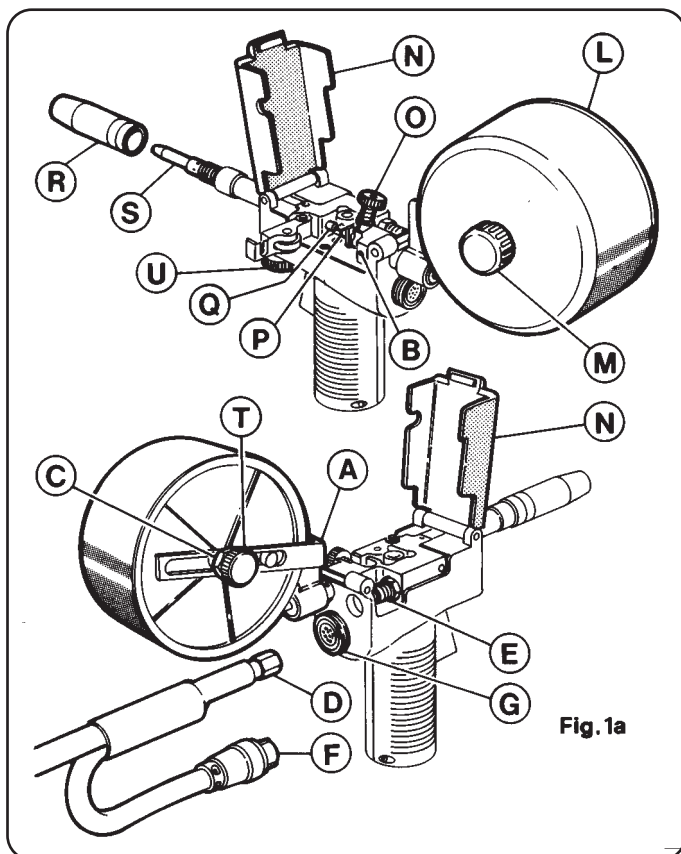


Fig. 1a

- A) Spool Support
- B) Lock screw
- C) Lock nut
- D) Fitting
- E) Fitting
- F) Connector
- G) Connector
- H) Fitting
- I) Connector
- L) Spool cover
- M) Knob
- N) Spool cover
- O) Roller presser pin
- P) Teflon tube
- Q) Teflon tube
- R) Gas nozzle
- S) Contact tip
- T) Knob
- U) Wire speed control knob.

4. INSTALLATION

4.1 INSTALLING THE SPOOL-GUN ART 1562

This spool-gun has been designed for use with generators art. 582 and art. 584 using the extension cable art. 1324. Other set-ups may be used provided that the components are compatible.

Turn the spool support (A) to the position required and lock it in position using the lock screw (B).

Depending on the welding type and location, it may be necessary to change the maximum rotation angle of the spool support (A). To change the angle of the spool sup-

port, loosen the lock nut (C) and move the spool container along the support slot.

Using the spanner supplied, screw the fitting (D) of the extension cable (art. 1324) to the union (E) of the spool-gun. Connect the connector (F) of the extension cable to the connector (G) of the spool-gun.

Connect the extension cable (art. 1324) to the generator following the instructions given in section 3.5. E2. of the generator instruction manual.

4.2 INSTALLING THE JAW-FEED WIRE FEED UNIT ART 1428

This jaw-feed wire feed unit has been designed for extension to generators art. 582 and art. 584 using the extension cable art. 1324. Other set-ups may be used provided that the components are compatible.

Screw the fitting (D) of the extension cable (art 1324) to the wire feed unit fitting (H). Plug the connector (G) of the extension cable into the wire feed unit connector (I).

Connect the extension cable (art. 1324) to the generator following the instructions given in section 3.5.E2. of the generator instruction manual.

Select a wire-feed roller with a suitable groove. Fit the wire spool. Insert the wire into the wire drive motor and ensure that the wire-feed roller groove and the wire are aligned.

Connect up the welding torch.

5. WELDING GUIDELINES

5.1 MILD STEEL WELDING

To weld mild steel use 75% Argon + 25% CO₂ or 100% CO₂.

Select the welding voltage you require by means of the welding voltage switch on the generator.

Approach the point to be welded and press the torch push button (70).

- Adjust the potentiometer (U) (see figs. 1a and 1b) until the welding noise is constant and continuous.

If the speed is too high, the wire will tend to get stuck on the workpiece causing the torch to bounce back.

If the speed is too slow, the wire will melt irregularly or else the arc will switch off.

When you have finished welding, switch off the machine and shut off the gas bottle.

For the correct welding angle, see figure 2.

5.2 ALUMINIUM WELDING

The machine set-up for aluminium is the same as that for mild steel with the following differences:

1. 100% Argon as welding protection gas.

2. Wire of composition suitable for the material to be welded.

- To weld ALUMAN, use 3÷5% silicon wire.

- To weld ANTICORODAL, use 3÷5% silicon wire.

- To weld PERALUMAN, use 5% magnesium wire.

- To weld ERGAL, use 5% magnesium wire.

Note for Jaw-feed wire feed unit art.1428

If you are using a torch suitable for steel wire welding, the same must be modified as follows:

- Ensure that the torch cable length does not exceed 3 metres. Do not use torches with longer cables.
- Unscrew and remove the brass liner retaining nut, the gas nozzle and the contact tip and then remove the liner.
- Fit the Teflon liner for aluminium welding and ensure that it projects from the two ends.
- Refit the contact tip so that it touches the Teflon liner.
- On the free end of the Teflon liner, fit the liner stop nipples, the O-ring and lock these in place with the nut. Do not overtighten the nut.
- Fit the brass sleeve over the liner. Remove the iron sleeve from inside the adapter and fit the brass sleeve/Teflon liner in its place.
- Cut the Teflon liner diagonally so that it is as close as possible to the wire feed roller.

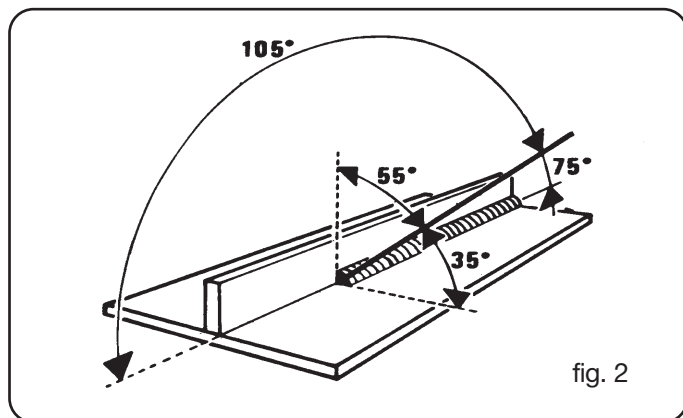
Use wire feed rollers suitable for aluminium welding.
Do not overtighten the wire feed rollers.
Use contact tips suitable for aluminium welding; the hole in the nozzle must have the same diameter as the welding wire used.
Only use finishing wheels and brushes specifically designed for aluminium. Do not use them on other materials.
REMEMBER: Clean work is quality work!
Wire reels must be stored inside airtight plastic bags with a de-humidifier.
For the correct welding angle, see figure 2.

5.3 STAINLESS STEEL WELDING

The machine set-up for stainless steel is the same as that for mild steel with the following differences:

- Stainless steel wire compatible with the composition of the steel to be welded.
- Gas bottle containing 98% Argon + 2% O₂. (Recommended mixture).

For the correct welding angle, see figure 2.



6. CHANGING THE SPOOL ON THE SPOOL-GUN ART. 1562

Unscrew the knob (M) and remove the spool cover (L). Raise the cover (N). Raise the roller presser pin (O) to release the arm. Cut the welding wire and remove the spool.

Select and fit a wire feed roller which has a groove suitable for the wire diameter to be used. To change the wire feed roller, run the motor until the lock screw is in a position you can reach with a spanner.

Slide the new spool onto the clutch pin. Insert the wire into the tube (P) and then into the tube (Q). Ensure that the wire and the groove of the wire feed roller are aligned. Lower the roller presser pin (O) to lock the arm in position. Unscrew the gas nozzle (R) and the contact tip (S).

Press the torch button to feed out wire.

Tighten the gas nozzle and the contact tip.

Adjust the spool feed clutch to the minimum possible setting using the knob (T). During normal operation the wire must stop feeding out when the spool stops. The wire must not continue feeding out under its own momentum when the spool stops.



WICHTIG: VOR DER INBETRIEBNAHME DES GERÄTS DEN INHALT DER VORLIEGENDEN BETRIEBSANLEITUNG AUFMERKSAM DURCHLESEN; DIE BETRIEBSANLEITUNG MUß FÜR DIE GESAMTE LEBENSDAUER DES GERÄTS AN EINEM ALLEN INTERESSIERTEN PERSONEN BEKANNTEN ORT AUFBEWAHRT WERDEN.

DIESES GERÄT DARF AUSSCHLIEßLICH ZUR AUSFÜHRUNG VON SCHWEIßARBEITEN VERWENDET WERDEN.

1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN



DAS LICHTBOGENSCHWEIßEN UND -SCHNEIDEN KANN FÜR SIE UND ANDERE GESUNDHEITSSCHÄDLICH SEIN; daher

muß der Benutzer über die nachstehend kurz dargelegten Gefahren beim Schweißen unterrichtet werden. Für ausführlichere Informationen das Handbuch Nr. 3.300.758 anfordern.

STROMSCHLAG - Er kann tödlich sein!



- Die Schweißmaschine gemäß den einschlägigen Vorschriften installieren und erden.
- Keinesfalls stromführende Teile oder die Elektroden mit ungeschützten Händen, nassen Handschuhen oder Kleidungsstücken berühren.
- Der Benutzer muß sich von der Erde und vom Werkstück isolieren.
- Sicherstellen, daß Ihre Arbeitsposition sicher ist.

RAUCH UND GASE - Sie können gesundheitsschädlich sein!



- Den Kopf nicht in die Rauchgase halten.
- Für eine ausreichende Lüftung während des Schweißens sorgen und im Bereich des Lichtbogens eine Absaugung verwenden, damit der Arbeitsbereich frei von Rauchgas bleibt.

STRAHLUNG DES LICHTBOGENS - Sie kann die Augen verletzen und zu Hautverbrennungen führen!



- Die Augen mit entsprechenden Augenschutzfiltern schützen und Schutzkleidung verwenden.
- Zum Schutz der anderen geeignete Schutzschirme oder Zelte verwenden.

BRANDGEFAHR UND VERBRENNUNGSGEFAHR



- Die Funken (Spritzer) können Brände verursachen und zu Hautverbrennungen führen. Daher ist sicherzustellen, daß sich keine entflammbaren Materialien in der Nähe befinden. Geeignete Schutzkleidung tragen.

LÄRM



Dieses Gerät erzeugt selbst keine Geräusche, die 80 dB überschreiten. Beim Plasmaschneid- und Plasmaschweißprozeß kann es zu einer Geräuschkentwicklung kommen, die diesen Wert überschreitet. Daher müssen die Benutzer die gesetzlich vorgeschriebenen Vorsichtsmaßnahmen treffen.

HERZSCHRITTMACHER

- Die durch große Ströme erzeugten magnetischen Felder können den Betrieb von Herzschrittmachern stören. Träger von lebenswichtigen elektronischen Geräten (Herzschrittmacher) müssen daher ihren Arzt befragen, bevor sie sich in die Nähe von Lichtbogenschweiß-, Schneid-, Brennputz- oder Punktschweißprozessen begeben.

EXPLOSIONSGEFAHR



- Keine Schneid-/Schweißarbeiten in der Nähe von Druckbehältern oder in Umgebungen ausführen, die explosiven Staub, Gas oder Dämpfe enthalten. Die für den Schweiß-/Schneiprozeß verwendeten Gasflaschen und Druckregler sorgsam behandeln.

ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT

Dieses Gerät wurde in Übereinstimmung mit den Angaben der harmonisierten Norm EN50199 **konstruiert und darf ausschließlich zu gewerblichen Zwecken und nur in industriellen Arbeitsumgebungen verwendet werden. Es ist nämlich unter Umständen mit Schwierigkeiten verbunden ist, die elektromagnetische Verträglichkeit des Geräts in anderen als industriellen Umgebungen zu gewährleisten.**

IM FALLE VON FEHLFUNKTIONEN MUß MAN SICH AN EINEN FACHMANN WENDEN.

2 ALLGEMEINE BESCHREIBUNGEN

2.1 TECHNISCHE ANGABEN ART. 1562

Spool-Gun wurde speziell zur Erleichterung der ferngesteuerten Schweißung von Aluminium, rostfreiem Stahl und Eisen entwickelt und arbeitet mit einer im Schweißbrenner untergebrachten Drahtrolle Ø 100 mm.

2.1.1 Technische Daten

Verschweißbare Drähte: Aluminium Ø 0,8/1/1,2 mm
Rostfreier Stahl Ø 0,6/0,8/1 mm
Eisen Ø 0,6/0,8/1 mm

Einsetzbarer Rollendurchmesser: 100 mm

Drahtvorschubgeschwindigkeit: 0÷19 m/min.

Max. Stromstärke: 200A (Schutzgas Argon)

Einschaltdauer: 60%

2.2 TECHNISCHE ANGABEN ART. 1428

Die Drahtvorschubeinheit Jaw-feed wurde mit geringem Gewicht und Abmessungen konstruiert, damit er bequem auch in gewisser Entfernung vom Stromerzeuger eingesetzt werden kann. Er ist für das Schweißen von Aluminium, rostfreiem Stahl und Eisen geeignet und arbeitet mit einer Drahtrolle von max. Ø 200 mm.

2.2.1 Technische Daten

Verschweißbare Drähte: Aluminium Ø1/1,2 mm
Rostfreier Stahl Ø 0,6/0,8/1 mm
Eisen Ø 0,6/0,8/1 mm

Einsetzbarer Rollendurchmesser: 200 mm

Drahtvorschubgeschwindigkeit: 0÷X m/min.

3 BESCHREIBUNG DER GERÄTE

- A) Rollenhalterung
- B) Schraube
- C) Mutter
- D) Anschluß
- E) Anschluß
- F) Stecker
- G) Stecker
- H) Anschluß
- I) Stecker

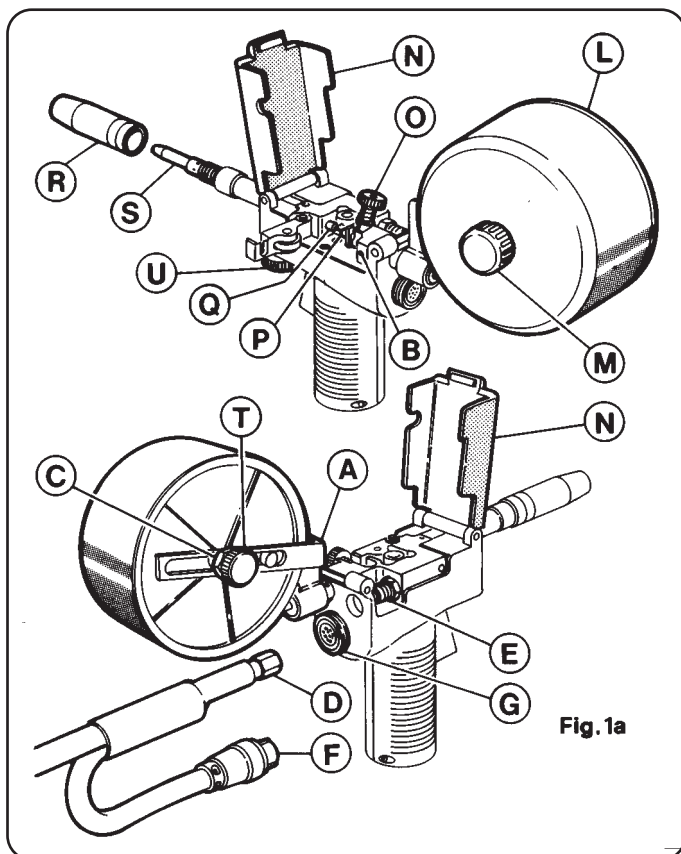


Fig. 1a

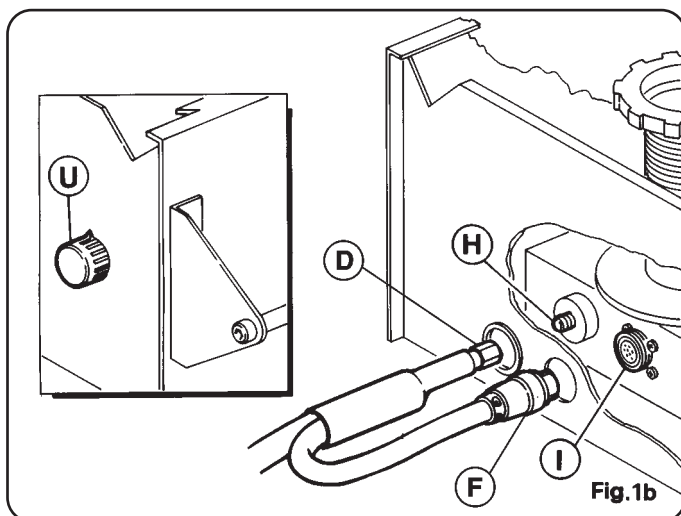


Fig. 1b

- L) Rollenabdeckung vorschubgeschwindigkeit
- M) Drehknopf
- N) Verschlußdeckel
- O) Rollenandruckzapfen
- P) Teflonröhrchen
- Q) Teflonröhrchen
- R) Gasdüse
- S) Stromdüse
- T) Drehknopf
- U) Einstellknopf Draht

4 INSTALLATION

4.1 INBETRIEBNAHME ART. 1562

Die Spool-Gun ist zum Anschluß an die Stromerzeuger Art. 582 und Art. 584 über das Verbindungsstück Art.

1324 vorgesehen (es können auch andere kompatible Systeme verwendet werden).

Die Rollenhalterung (A) in die gewünschte Stellung drehen und mit der Schraube (B) blockieren.

Je nach Schweißart und -bereich kann es erforderlich sein, den maximalen Drehwinkel der Rollenhalterung (A) zu ändern. Diese Einstellung kann durch Lösen der Mutter (C) und Verschieben des Rollenbehälters entlang der Halterungsöse vorgenommen werden.

Den Anschluß (D) des Verbindungsstückes Art. 1324 mit Hilfe des mitgelieferten Schlüssels auf den Anschluß (E) der Spool-Gun schrauben und die Steckverbindung (F) des Verbindungsstückes an die Steckverbindung (G) der Spool-Gun anschließen.

Den Anschluß des Verbindungsstückes Art. 1324 an den Stromerzeuger entsprechend den Anweisungen des Abschnittes 3.5. E2 der Bedienungsanleitung des Stromerzeugers vornehmen.

4.2 INBETRIEBNAHME ART. 1428

Die Drahtvorschubeinheit ist zum Anschluß an die Stromerzeuger Art. 582 und Art. 584 über das Verbindungsstück Art. 1324 vorgesehen (es können auch andere kompatible Systeme verwendet werden).

Den Anschluß (D) des Verbindungsstückes Art. 1324 auf den Anschluß (H) der Drahtvorschubeinheit schrauben und die Steckverbindung (G) des Verbindungsstückes an die Steckverbindung (I) der Drahtvorschubeinheit anschließen.

Den Anschluß des Verbindungsstückes Art. 1324 an den Stromerzeuger entsprechend den Anweisungen des Abschnittes 3.5 E2 der Bedienungsanleitung des Stromerzeugers vornehmen.

Drahtvorschubrolle mit geeigneter Nut wählen, Drahtrolle montieren, Draht in den Getriebemotor einführen und darauf achten, daß Nut und Draht geradlinig zueinander verlaufen.

Den Schweißbrenner einschalten.

5 SCHWEISSUNG

5.1 SCHWEISSEN VON WEICHSTAHL

Für Schweißarbeiten an Weichstahl kann als Schutzgas ARGON 75% + CO₂ 25% oder CO₂ 100% verwendet werden.

Über den Einstellknopf am Stromerzeuger den Schweißstrom vorwählen.

Den Schweißbrenner der Schweißstelle nähern und Brennerknopf (70) drücken.

- Einstellknopf des Potentiometers (U) Abb. 1a und 1b drehen, bis eine Schweißung mit konstanter und andauernder Geräuschentwicklung erreicht wird.

Bei zu hoher Geschwindigkeit kann der Draht an das Werkstück stoßen und den Schweißbrenner zurückprallen lassen. Bei zu niedriger Geschwindigkeit schmilzt der Draht zu vereinzelt Tropfen oder der Lichtbogen erlischt.

Nach dem Schweißen unbedingt Maschine ausschalten und Gasflasche zudrehen.

Den Schweißwinkel des Brenners und die Schweißrichtung sind in Abbildung 2 dargestellt.

5.2 SCHWEISSEN VON ALUMINIUM

Das Schweißgerät ist wie für das Schweißen von Weichstahl vorzubereiten. Es sind folgende Änderungen vorzunehmen:

1. ARGON 100% als Schutzgas für die Schweißung verwenden.
2. Schweißdraht mit einer Zusammensetzung verwenden, die für den zu verschweißenden Grundwerkstoff geeignet ist.
 - Schweißen von ALUMAN Draht mit 3÷5% Silizium.
 - Schweißen von ANTICORODAL Draht mit 3÷5% Silizium.
 - Schweißen von PERALUMAN Draht mit 5% Magnesium.
 - Schweißen von ERGAL Draht mit 5% Magnesium.

Hinweis zu Art. 1428:

Wenn nur ein Schweißbrenner für Stahldrähte vorhanden ist, muß dieser wie folgt vorbereitet werden:

- Sicherstellen, daß das Kabel nicht länger als 3 Meter ist (vom Einsatz längerer Schweißbrenner ist abzuraten).
- Messingmutter zur Befestigung der Drahtführungshülle, Gasdüse und Stromdüse entfernen und Hülle herausziehen.
- Teflonhülle für Aluminium einführen und sicherstellen, daß sie aus beiden Enden heraustritt.
- Stromdüse wieder so aufschrauben, daß die Hülle daran anliegt.
- An dem noch freien Ende der Hülle die Nippel zur Hüllenbefestigung und die OR-Dichtung einschieben und mit der Mutter nicht allzu fest anziehen.
- Messingröhrchen auf die Hülle schieben und alles zusammen in den Adapter einführen (zunächst muß das im Adapter befindliche Eisenröhrchen entfernt werden).
- Hülle schräg abschneiden, damit sie sich so nahe wie möglich an der Drahtvorschubrolle befindet.

Für das Schweißen von Aluminium geeignete Drahtvorschubrollen einsetzen.

Die Rollen dürfen nicht bis zum Anschlag festgezogen werden.

Für das Schweißen von Aluminium geeignete Stromdüsen verwenden. Die Lochgröße muß dem Durchmesser des verwendeten Schweißdrahtes entsprechen.

Spezielle Schleifscheiben und Bürstvorrichtungen für Aluminium einsetzen und diese nicht für andere Materialien verwenden.

BEACHTEN SIE: Sauberkeit bedeutet Qualität !

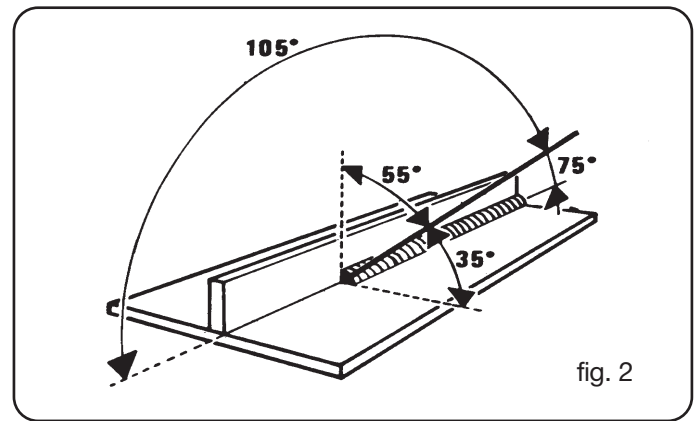
Die Drahtrollen sind zusammen mit einem Trockenmittel in Nylonbeuteln aufzubewahren.

Den Schweißwinkel des Brenners und die Schweißrichtung sind in Abbildung 2 dargestellt.

5.3 SCHWEISSEN VON ROSTFREIEM STAHL

Das Schweißgerät ist wie für das Schweißen von Weichstahl vorzubereiten. Es sind folgende Änderungen vorzunehmen:

- Schweißdraht aus rostfreiem Stahl verwenden, der für die zu schweißende Stahlzusammensetzung geeignet ist.
- Schutzgas ARGON 98% + O₂ 2% (empfohlene Mischung) verwenden.



Den Schweißwinkel des Brenners und die Schweißrichtung sind in Abbildung 2 dargestellt.

6 AUSTAUSCH DER DRAHTROLLE BEI ART. 1562

Rollenabdeckung (L) abnehmen. Hierzu den Drehknopf (M) losschrauben, Verschlußdeckel (N) anheben, Arm durch Anheben des Rollenandruckzapfens (O) lösen, Schweißdraht abschneiden und Rolle herausnehmen.

Drahtführungsrolle mit einer Nut wählen, die dem Durchmesser des zu verwendenden Schweißdrahtes entspricht. Zum Austausch der Rolle den Motor drehen lassen, bis die Befestigungsschraube so ausgerichtet ist, daß der Schlüssel eingesteckt werden kann.

Die neue Rolle auf den Reibzapfen einsetzen, den Draht in das Einführungsröhrchen (P) und in das Lanzenröhrchen (Q) einführen. Darauf achten, daß der Draht und die Nut der Drahtvorschubrolle geradlinig zueinander verlaufen.

Den Arm durch Absenken des Rollenandruckzapfens (O) blockieren.

Gasdüse (R) und Stromdüse (S) abschrauben.

Brennerknopf zum Drahtvorschub drücken.

Stromdüse und Gasdüse wieder aufschrauben.

Drahtrollenreibung über Drehknopf (T) so gering wie möglich einstellen, so daß sich bei normalem Betrieb der Draht bei Anhalten der Rolle nicht von alleine abwickelt.

MANUEL D'INSTRUCTIONS "SPOOL-GUN" ET "JAW-FEED"



IMPORTANT: AVANT LA MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE, LIRE CE MANUEL ET LE GARDER, PENDANT TOUTE LA VIE OPÉRATIONNELLE, DANS UN ENDROIT CONNU PAR LES DIFFÉRENTES PERSONNES INTÉRESSÉES. CETTE MACHINE NE DOIT ÊTRE UTILISÉE QUE POUR DES OPÉRATIONS DE SOUDURE.

1 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ



LA SOUDURE ET LE DÉCOUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE NUISIBLES À VOUS ET AUX AUTRES. L'utilisateur doit pourtant connaître les risques, résumés ci-dessous, liés aux opérations de soudure. Pour des informations plus détaillées, demander le manuel code 3.300.758

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Peut tuer.



- Installer et raccorder à la terre le poste à souder selon les normes applicables.
- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension ou les électrodes avec la peau nue, les gants ou les vêtements mouillés.
- S'isoler de la terre et de la pièce à souder.
- S'assurer que la position de travail est sûre.

FUMÉES ET GAZ - Peuvent nuire à la santé



- Garder la tête en dehors des fumées.
- Opérer en présence d'une ventilation adéquate et utiliser des aspirateurs dans la zone de l'arc afin d'éviter l'existence de gaz dans la zone de travail.

RAYONS DE L'ARC - Peuvent blesser les yeux et brûler la peau.



- Protéger les yeux à l'aide de masques de soudure dotés de lentilles filtrantes et le corps au moyen de vêtements adéquats.
- Protéger les autres à l'aide d'écrans ou rideaux adéquats.

RISQUE D'INCENDIE ET BRÛLURES



- Les étincelles (jets) peuvent causer des incendies et brûler la peau; s'assurer donc qu'il n'y a aucune matière inflammable dans les parages et utiliser des vêtements de protection adéquats.

BRUIT



Cette machine ne produit pas elle-même des bruits supérieurs à 80 dB. Le procédé de découpage au plasma/soudure peut produire des niveaux de bruit supérieurs à cette limite; les utilisateurs devront donc mettre en oeuvre les précautions prévues par la loi.

STIMULATEURS CARDIAQUES

- Les champs magnétiques générés par des courants élevés peuvent affecter le fonctionnement des stimulateurs cardiaques. Les porteurs d'appareils électroniques vitaux (stimulateurs cardiaques) devraient consulter le médecin avant de se rapprocher aux opérations de soudure à l'arc, découpage, décriquage ou soudure par points.

EXPLOSIONS



- Ne pas souder à proximité de récipients sous pression ou en présence de poussières, gaz ou vapeurs explosifs. Manier avec soin les bouteilles et les détendeurs de pression utilisés dans les opérations de soudure.

COMPATIBILITÉ ELECTROMAGNETIQUE

Cette machine est construite en conformité aux indications contenues dans la norme harmonisée EN50199 **et ne doit être utilisée que pour des buts professionnels dans un milieu industriel. En fait, il peut y avoir des difficultés potentielles dans l'assurance de la compatibilité électromagnétique dans un milieu différent de celui industriel.** EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT, DEMANDER L'ASSISTANCE DE PERSONNEL QUALIFIÉ.

2 DESCRIPTION GÉNÉRALES

2.1 SPECIFICATIONS ART. 1562

Le Spool-Gun a été conçu pour faciliter la soudure à distance de l'aluminium, de l'acier inoxydable et du fer en utilisant une bobine de fil de Ø100 mm incorporée au pistolet de la torche même.

2.1.1 Données techniques

Fils utilisables:	Aluminium Ø 0.8/1/1.2 mm
	Acier inoxydable Ø 0.6/0.8/1 mm
	Fer Ø 0.6/0.8/1 mm
Diamètre de bobine utilisable:	100 mm
Vitesse d'avancement du fil:	de 0 à 19 m/min
Courant maximum:	200 A (gaz Argon)
Facteur de marche:	60%

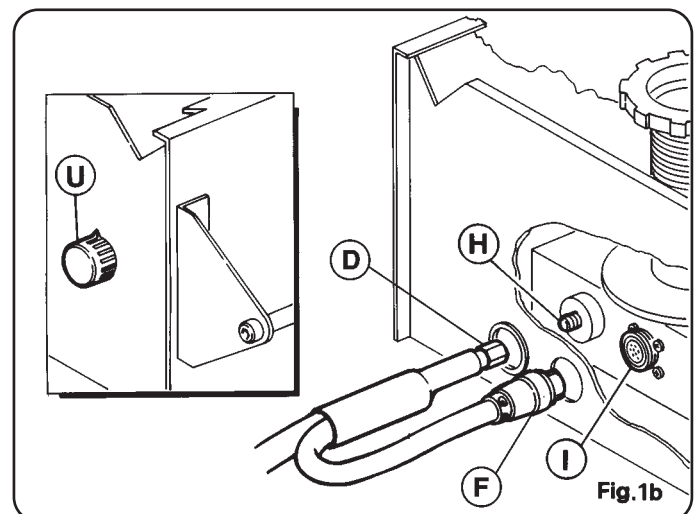
2.2 SPECIFICATIONS ART. 1428

Le dévidoir Jaw-feed a été conçu avec un poids et des dimensions réduites afin de pouvoir le déplacer aisément loin du générateur et permettre la soudure de l'aluminium, de l'acier inoxydable et du fer en utilisant une bobine de fil de diamètre maximum de 200 mm.

2.2.1 Données techniques

Fils utilisables:	Aluminium Ø 1/1.2 mm
	Acier inoxydable Ø 0.6/0.8/1 mm
	Fer Ø 0.6/0.8/1 mm
Diamètre de bobine utilisable:	200 mm
Vitesse d'avancement du fil:	de 0 à 20 m/min

3. DESCRIZIONI DEGLI APPARECCHI



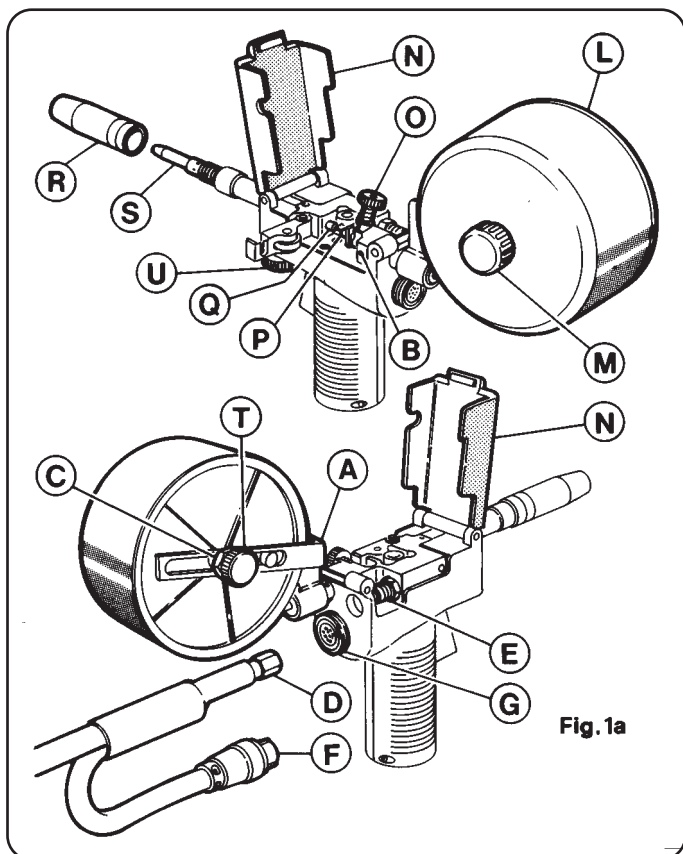


Fig. 1a

- A) support de bobine
- B) vis
- C) écrou
- D) raccord
- E) raccord
- F) connecteur
- G) connecteur
- H) raccord
- I) connecteur
- L) couverture de bobine vitesse du fil.
- M) bouton
- N) capot de fermeture
- O) axe presse-rouleau
- P) tuyau téflon
- Q) tuyau téflon
- R) buse gaz
- S) buse porte-courant
- T) bouton
- U) manette de réglage de la

4. INSTALLATION

4.1 MISE EN OEUVRE ART. 1562

Ce Spool-Gun a été étudié pour être raccordé aux générateurs art.582 et art. 584 au moyen de la connexion art. 1324 (d'autres systèmes peuvent être utilisés, à condition qu'ils soient compatibles).

Tourner le support de bobine (A) dans la position souhaitée et le bloquer à l'aide de la vis (B).

En fonction du type et de la zone de soudure, il peut être nécessaire de varier l'angle maximum de rotation du support de bobine (A). Cette opération peut être effectuée en

déplaçant le boîtier de la bobine le long de la lumière du support après avoir desserré l'écrou (C).

Visser le raccord (D) de la connexion art. 1324 au raccord (E) du spool gun en utilisant la clé fournie et relier le connecteur (F) de la connexion au connecteur (G) du spool gun.

Pour raccorder la connexion art. 1324 au générateur, suivre les instructions figurant sur le manuel du générateur au point 3.5 E2.

4.2 MISE EN OEUVRE ART. 1426

Ce dévidoir a été étudié pour être raccordé aux générateurs art.582 et art. 584 au moyen de la connexion art. 1324 (d'autres systèmes peuvent être utilisés, à condition qu'ils soient compatibles).

Visser le raccord (D) de la connexion art. 1324 au raccord (H) du dévidoir et relier le connecteur (G) de la connexion au connecteur (I) du dévidoir.

Pour raccorder la connexion art. 1324 au générateur, suivre les instructions figurant sur le manuel du générateur au point 3.5 E2.

Choisir le rouleau d'entraînement du fil ayant la gorge adéquate, monter la bobine de fil, insérer le fil dans le motoréducteur et veiller à ce que la gorge et le fil soient alignés.

Enclencher la torche.

5. SOUDURE

5.1 SOUDURE DE L'ACIER DOUX

Pour les soudures en acier doux, on peut utiliser ARGON 75%+CO2 25% ou bien CO2 100%.

Choisir la tension de soudure en agissant sur le dispositif de réglage situé sur le générateur.

Se rapprocher du point de soudure et appuyer sur le bouton de la torche (70).

- Agir sur la manette du potentiomètre (U) fig. 1a et 1b jusqu'à obtenir une soudure émettant un bruit constant et continu.

Si la vitesse est trop élevée, le fil tend à s'arc-bouter sur la pièce, faisant rebondir la torche; si la vitesse est trop basse, le fil fond en gouttes discontinues ou bien l'arc ne reste pas allumé.

Une fois que la soudure est terminée, se rappeler d'éteindre la machine et de fermer la bouteille de gaz.

Pour la bonne inclinaison de soudure, voir la figure 2.

5.2 SOUDURE DE L'ALUMINIUM

Le poste à souder doit être préparée comme pour la soudure de l'acier doux. En appliquant les variantes suivantes:

1. ARGON 100% comme gaz de protection pour la soudure.

2. Un fil d'apport de composition adéquate au matériau de base à souder.

- Pour souder ALUMAN fil 3 à 5% silicium.
- Pour souder ANTICORODAL fil 3 à 5% silicium.
- Pour souder PERALUMAN fil 5% magnésium.
- Pour souder ERGAL fil 5% magnésium.

N.B. pour art. 1428:

Si vous ne disposez que d'une torche pour fils en acier, il faut la modifier de la façon suivante:

S'assurer que la longueur du câble ne soit pas supérieure à 3 mètres (il est déconseillé d'utiliser des torches plus longues).

- Enlever l'écrou serre-gaine en laiton, la buse gaz, la buse porte-courant, puis sortir la gaine.

- enfiler la gaine téflon pour aluminium en vérifiant qu'elle sorte des deux bouts.

- Revisser la buse porte-courant de façon que la gaine y adhère bien.

- Sur l'extrémité de gaine encore libre, enfiler le nipple serre-gaine, le joint OR et bloquer par l'écrou sans trop serrer.

- Enfiler le tube en laiton sur la gaine et introduire le tout sur l'adaptateur (après avoir enlevé le tube en fer qui se trouve dans l'adaptateur).

- Couper diagonalement (en tranche de saucisson) la gaine pour qu'elle soit le plus près possible du galet d'entraînement du fil.

Utiliser des galets d'entraînement du fil adaptés à l'aluminium.

Les galets ne doivent pas être serrés à fond.

Utiliser des buses porte-courant adaptés à l'aluminium, avec orifice correspondant au diamètre du fil à utiliser pour la soudure.

Se servir de meules et de brosseuses spécifiques pour l'aluminium sans jamais les utiliser sur d'autres matériaux.

RAPPELEZ-VOUS que la propreté, c'est la qualité!

Les bobines de fil doivent être conservées dans des sachets nylon avec un déshumidificateur.

Pour la bonne inclinaison de soudure, voir la figure 2.

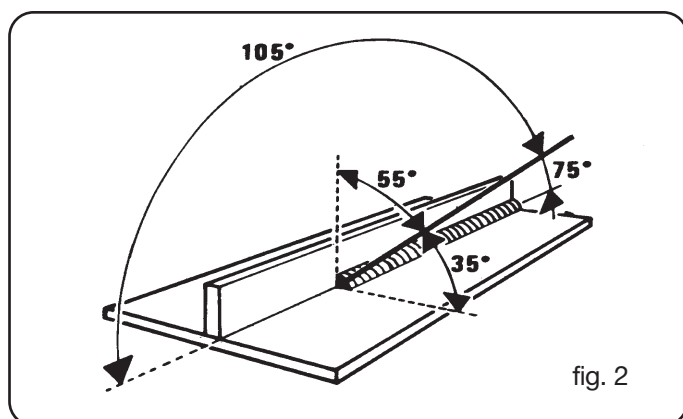
5.3 SOUDURE DE L'ACIER INOXYDABLE

Le poste à souder doit être préparée comme pour la soudure de l'acier doux en appliquant les variantes suivantes:

- Bobine de fil d'acier inoxydable compatible avec la composition de l'acier à souder.

- Bouteille de gaz contenant ARGON 98%+O₂ 2% (composition conseillée).

L'inclinaison de la torche et la direction de soudure conseillées sont montrées à la figure 2.



6. REMPLACEMENT DE LA BOBINE SUR ART. 1562

Enlever la couverture de la bobine (L) en dévissant le bouton (M), soulever le capot de fermeture (N), débloquer le bras en déplaçant vers le haut l'axe du presse-rouleau (O), couper le fil de soudure et extraire la bobine.

Choisir le galet d'entraînement du fil ayant la gorge adaptée au diamètre du fil que vous voulez utiliser. Pour remplacer le galet, faire tourner le moteur jusqu'à ce que la vis de blocage se présente de façon à introduire la clé.

Placer la nouvelle bobine sur l'axe d'embrayage, insérer le fil dans le tube d'introduction (P) et dans le tube de la lance (O) en veillant à ce que le fil et la gorge du galet soient alignés.

Bloquer le bras en abaissant l'axe presse-rouleau(O).

Dévisser la buse gaz (R) et la buse porte-courant (S).

Appuyer sur le bouton pour faire sortir le fil.

Revisser la buse porte-courant et la buse gaz.

Régler la friction de la bobine au strict minimum, en agissant sur le bouton (T) de sorte que, en fonctionnement normal, le fil ne se déroule pas tout seul lorsque la bobine s'arrête.

MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA "SPOOL-GUN" E "JAW-FEED"



IMPORTANTE: ANTES DE LA PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DEL APARATO, LEER EL CONTENIDO DE ESTE MANUAL Y CONSERVARLO, DURANTE TODA LA VIDA OPERATIVA, EN UN SITIO CONOCIDO POR LOS INTERESADOS. ESTE APARATO DEBERÁ SER UTILIZADO EXCLUSIVAMENTE PARA OPERACIONES DE SOLDADURA.

1 PRECAUCIONES DE SEGURIDAD



LA SOLDADURA Y EL CORTE DE ARCO PUEDEN SER NOCIVOS PARA USTEDES Y PARA LOS DEMÁS, por lo que el utilizador deberá ser informado de los riesgos, resumidos a continuación, que derivan de las operaciones de soldadura. Para informaciones más detalladas, pedir el manual cod 3.300.758

DESCARGA ELÉCTRICA – Puede matar.



- Instalar y conectar a tierra la soldadora según las normas aplicables.
- No tocar las partes eléctricas bajo corriente o los electrodos con la piel desnuda, los guantes o las ropas mojadas.
- Aíslense de la tierra y de la pieza por soldar.
- Asegúrense de que su posición de trabajo sea segura.

HUMOS Y GASES – Pueden dañar la salud.



- Mantengan la cabeza fuera de los humos.
- Trabajen con una ventilación adecuada y utilicen aspiradores en la zona del arco para evitar la presencia de gases en la zona de trabajo.

RAYOS DEL ARCO – Pueden herir los ojos y quemar la piel.



- Protejan los ojos con máscaras para soldadura dotadas de lentes filtrantes y el cuerpo con prendas apropiadas.
- Protejan a los demás con adecuadas pantallas o cortinas.

RIESGO DE INCENDIO Y QUEMADURAS



- Las chispas (salpicaduras) pueden causar incendios y quemar la piel; asegurarse, por tanto de que no se encuentren materiales inflamables en las cercanías y utilizar prendas de protección idóneas.

RUIDO



Este aparato de por sí no produce ruidos superiores a los 80dB. El procedimiento de corte plasma/soldadura podría producir niveles de ruido superiores a tal límite; por consiguiente, los utilizadores deberán poner en práctica las precauciones previstas por la ley.

PACE-MAKER (MARCA – PASOS)

- Los campos magnéticos que derivan de corrientes elevadas podrían incidir en el funcionamiento de los pace-maker. Los portadores de aparatos electrónicos vitales (pace-maker) deberían consultar el médico antes de acercarse a las operaciones de soldadura de arco, de corte, desagrietamiento o soldadura por puntos.

EXPLOSIONES



- No soldar en proximidad de recipientes a presión o en presencia de polvo, gas o vapores explosivos. Manejar con cuidado las bombonas y los reguladores de presión utilizados en las operaciones de soldadura.

COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA

Este aparato se ha construido de conformidad a las indicaciones contenidas en la norma armonizada EN50199 y **se deberá usar solo de forma profesional en un ambiente industrial. En efecto, podrían presentarse potenciales dificultades en el asegurar la compatibilidad electromagnética en un ambiente diferente del industrial.**

EN EL CASO DE MAL FUNCIONAMIENTO, PEDIR LA ASISTENCIA DE PERSONAL CUALIFICADO.

2 DESCRIPCION GENERAL

2.1 CARACTERISTICAS ART. 1562

La Spool-Gun se ha realizado para facilitar la soldadura a distancia del aluminio, del acero inoxidable y del hierro, utilizando una bobina de hilo de 100 mm de diámetro, incorporada en la tobera.

2.1.1 Datos técnicos

Hilos que se pueden utilizar: aluminio Ø 0,8/1,2 mm
acero inox. Ø 0,6/0,8/1 mm
hierro Ø 0,6/0,8/1 mm

Diámetro bobina utilizable: 100 mm

Velocidad de avance del hilo: de 0 a 19 m/min

Intensidad máxima: 200 A (gas argón)

Factor de servicio: 60%

2.2 CARACTERISTICAS ART. 1428

El carrito Jaw-feed se ha concebido, por su peso y por sus dimensiones reducidas, para poder desplazarlo cómodamente lejos del genardor y, de esta manera, permitir la soldadura del aluminio, del acero inoxidable y del hierro utilizando una bobina de 200 mm de diámetro máximo.

2.2.1 Datos técnicos

Hilos que se pueden utilizar: aluminio Ø 1/1,2 mm
acero inox. Ø 0,6/0,8/1 mm
hierro Ø 0,6/0,8/1 mm

Diámetro bobina utilizable: 200 mm

Velocidad de avance del hilo: de 0 a 20 m/min

3. DESCRIPCION DE LOS EQUIPOS

- A) soporte bobina
- B) tornillo
- C) tuerca
- D) empalme
- E) empalme
- F) conector
- G) conector
- H) empalme

4. INSTALACION

4.1 PUESTA A PUNTO ART. 1562

Esta Spool-Gun se ha realizado para conectarse con los generadores art. 582 y art. 584 por medio de la conexión art. 1324 (pueden emplearse sistemas distintos siempre y cuando sean compatibles).

Girar el soporte bobina (A) hasta la posición deseada y bloquearlo por medio del tornillo (B).

En función del tipo y de la zona de soldadura, puede ser necesario variar el ángulo máximo de rotación del soporte de la bobina (A). Esta operación puede llevarse a efecto desplazando el contenedor de la bobina por el ojal del soporte, después de haber aflojado el tornillo (C).

Enroscar el empalme (D) de la conexión art. 1324 con el empalme (E) de la spool gun, utilizando la llave suministrada; conectar el conector (F) de la conexión con el conector (G) de la spool gun.

Para conectar la conexión art. 1324 al generador, hay que seguir las instrucciones que figuran en el manual del generador (véase el punto 3.5.E2 de dicho manual).

4.2 PUESTA A PUNTO ART.1428

Este carrito se ha realizado para conectarse con los generadores art. 582 y art. 584 por medio de la conexión art. 1324 (pueden emplearse sistemas distintos siempre y cuando sean compatibles).

Enroscar el empalme (D) de la conexión art. 1324 con el emplame (H) del carrito y conectar el conector (G) de la conexión al conector (I) del carrito.

Para conectar la conexión art. 1324 al generador, hay que seguir las instrucciones que figuran en el manual del generador (véase el punto 3.5.E2 de dicho manual).

Hay que elegir el rodillo de arrastre del hilo con garganta adecuada, montar la bobina de hilo, introducir el hilo en el motorreductor y cuidarse de que la garganta y el hilo estén alineados.

Hay que montar la tobera de soldadura.

5. SOLDADURA

5.1 SOLDADURA DE ACERO DULCE

Para soldar acero dulce se puede utilizar ARGON 75%+CO2 25% o bien CO2 al 100%.

Hay que elegir la tensión de soldadura por medio del dispositivo de regulación del generador.

Acercarse al punto de soldadura y pulsar el pulsador de la tobera (70).

Intervenir en el potenciómetro (U) fig.1a y 1b hasta que no se obtenga una situación de soldadura que presente un rumor constante y continuo.

Si la velocidad es demasiado elevada, el hilo tiende a chocar contra la pieza, provocando el rebote de la tobera; si la velocidad es demasiado baja, el hilo se funde a gotas o el arco no queda encendido.

Una vez terminada la operación de soldadura, hay que apagar la máquina y cerrar la llave de paso del gas.

Respecto a la inclinación de soldadura adecuada, véase la figura 2.

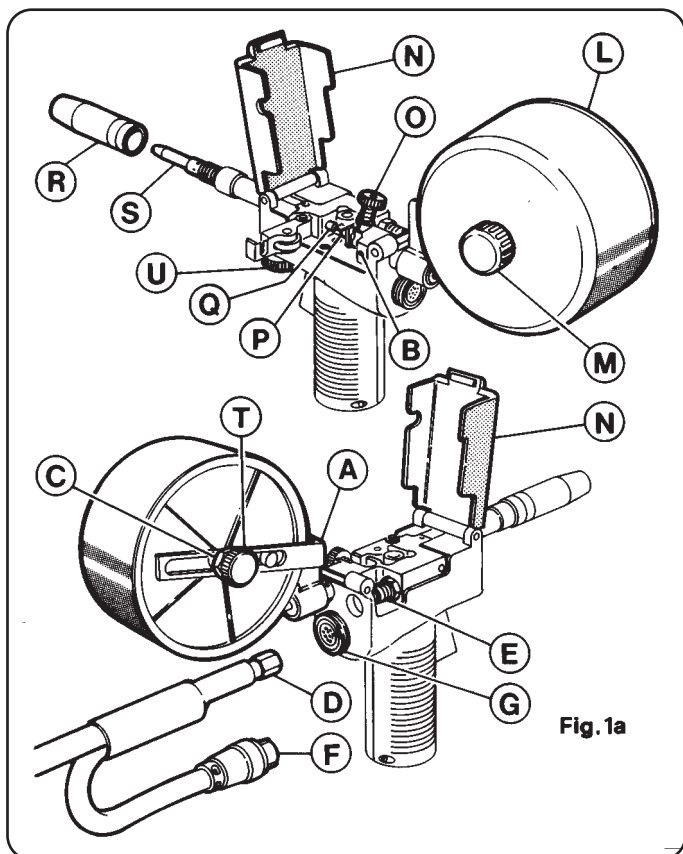


Fig.1a

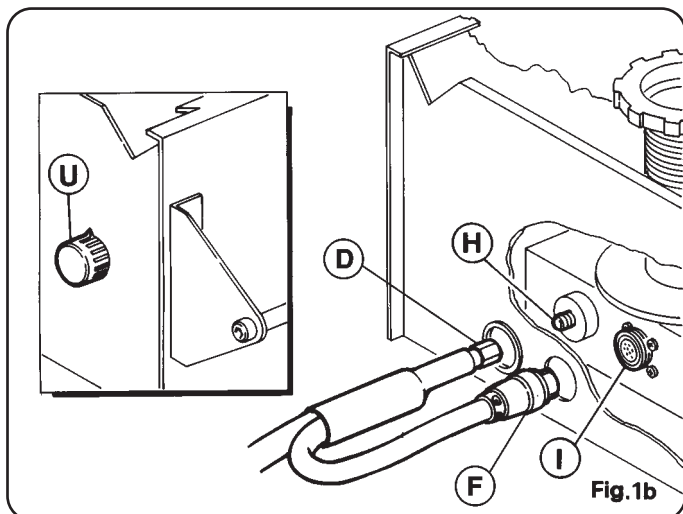


Fig.1b

- I) conector
- L) cubierta bobina velocidad hilo
- M) pomo
- N) tapa cierre
- O) perno prensa-rodillo
- P) tubo teflon
- Q) tubo teflon
- R) boquilla gas
- S) boquilla porta corriente
- T) pomo
- U) pomo regulación

5.2 SOLDADURA DE ALUMINIO

La soldadora debe prepararse como en el caso de soldadura de acero dulce, con las variaciones siguientes:

1. ARGON 100% como gas de protección
2. un hilo de aportación con una composición adecuada al material de la base de soldadura.
 - para soldar ALLUMAN, hilo 3-5% silicio
 - para soldar ANTICORODAL, hilo 3-5% silicio
 - para soldar PERALUMAN, hilo 5% magnesio
 - para soldar ERGAL, hilo 5% magnesio

Nota (art. 1428)

Si sólo se dispone de una tobera para hilos de acero, hay que modificarla de la manera siguiente:

- cerciorarse de que la longitud del cable no rebase los 3 metros (no son aconsejables toberas más largas)
- sacar la tuerca de latón que sujeta la funda, la boquilla del gas, la boquilla portacorriente y, por último, extraer la funda.
- introducir la funda de teflon para aluminio, cerciorándose de que sobresalga por los dos extremos.
- enroscar de nuevo la boquilla portacorriente de manera que la funda se adhiera a ésta.
- en el extremo libre de la funda, introducir el niple para sujetar la funda, la junta OR y bloquear con la tuerca sin apretar demasiado.
- montar el tubo de latón sobre la funda e introducir el conjunto en el adaptador (después de haber retirado el tubo de hierro que se halla dentro del adaptador).
- cortar diagonalmente (en rodajas) la funda, de manera que quede lo más cerca posible del rodillo de arrastre del hilo.

Hay que utilizar rodillos de arrastre del hilo adecuados para el aluminio.

Los rodillos no deben apretarse demasiado.

Hay que utilizar boquillas portacorriente adecuadas para el aluminio, con un orificio correspondiente al diámetro del hilo que debe usarse para llevar a cabo la soldadura.

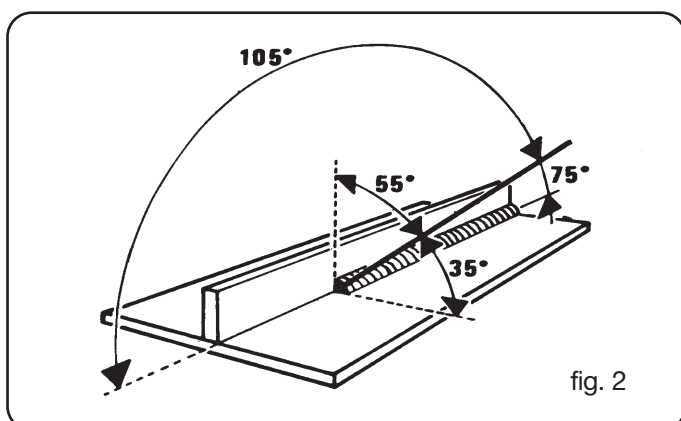
Hay que utilizar muelas y cepillos adecuados para el aluminio que, a su vez, no deberán usarse nunca sobre otros materiales.

¡Recuerden que limpieza significa calidad!

Las bobinas de hilo deben conservarse dentro de saquitos de nylon con un deshumificador.

Respecto a la inclinación de soldadura, véase la figura 2.

5.3 SOLDADURA DE ACERO INOXIDABLE



La soldadora debe prepararse como en el caso de soldadura de acero dulce, con las variaciones siguientes:

- bobina de hilo de acero inoxidable compatible con la composición del acero que se ha de soldar.
- bombona de ARGON 98% + O₂ 2% (composición aconsejada).

La inclinación de la tobera y la dirección de soldadura aconsejada se ilustran en la figura 2.

6. SUSTITUCION DE LA BOBINA DEL ART.1562

Sacar la tapa de la bobina (L), desenroscando el pomo (M); levantar la tapa de cierre (N), desbloquear el brazo levantando el perno prensa-rodillo (O), cortar el hilo de soldadura y extraer la bobina.

Hay que elegir el rodillo de arrastre del hilo con la garganta adecuada al diámetro del hilo que se debe utilizar en la soldadura. Para sustituir el hilo hay que hacer girar el motor hasta que el tornillo de bloqueo se halle en la posición adecuada para introducir la llave.

Introducir en el dispositivo de embrague la nueva bobina, montar el hilo en el tubo de introducción (P) y en el tubo de la lanza (Q), cuidando que el hilo y la garganta del rodillo estén alineados.

Hay que bloquear el brazo bajando el perno prensa-rodillo (O).

Desenroscar la boquilla del gas (R) y la boquilla portacorriente (S).

Pulsar el pulsador para hacer salir el hilo.

Enroscar de nuevo la boquilla portacorriente y la boquilla del gas.

Regular el embrague de la bobina al mínimo posible por medio del pomo (T), de manera que, en funcionamiento normal, el hilo no se desenrolle por sí solo cuando la bobina está detenida.

QUESTA PARTE È DESTINATA ESCLUSIVAMENTE AL PERSONALE QUALIFICATO.

THIS PART IS INTENDED SOLELY FOR QUALIFIED PERSONNEL.

DIESER TEIL IST AUSSCHLIEßLICH FÜR DAS FACHPERSONAL BESTIMMT.

CETTE PARTIE EST DESTINEE EXCLUSIVEMENT AU PERSONNEL QUALIFIE.

ESTA PARTE ESTÁ DESTINADA EXCLUSIVAMENTE AL PERSONAL CUALIFICADO.

SPOOL-GUN ART. 1562

pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	UGELLO GAS	GAS NOZZLE
2	UGELLO PORTA CORR.	CONTACT TIP
3	DIFFUSORE	DIFFUSER
4	LANCIA TERMINALE	SWAN NECK
5	SPINA CILINDRICA	PIN
6	IMPUGNATURA	GRIP
6A	LEVA PULSANTE	TRIGGER
6B	SEMI -IMPUGNATURA	HALF GRIFF
6C	SEMI-IMPUGNATURA	HALF GRIFF
7	MOLLA PULSANTE	TRIGGER SPRING
8	MICROINTERRUTTORE	MICROSWITCH
9	MOTORE	MOTOR
10	RIDUTTORE	REDUCTION GEAR
11	CONNETTORE	CONNECTOR
12	POTENZIOMETRO	POTENTIOMETER
13	POMELLO POTENZIOMETRO	POTENTIOMETER KNOB
14	PERNO GUIDAFILO	WIRE GUIDE PIN
15	SOPPORTO ASPO	SPOOL HOUSING BRACKET
16	BOCCOLA IN FERRO	IRON BUSHING
17	PORTA BOBINA	SPOOL COVER
17A	COPERCHIO CHIUSURA	COVER
17B	APPOGGIO BOBINA	SPOOL REST
17C	COPERTURA BOBINA	SPOOL COVER

Pos. 6 E' fornita completa di pos. 6A - 6B - 6C

Pos. 17 E' fornita completa di pos. 17A - 17B - 17C

La richiesta di pezzi di ricambio deve indicare sempre: numero di articolo, matricola e data di acquisto della macchina, posizione e quantità del ricambio.

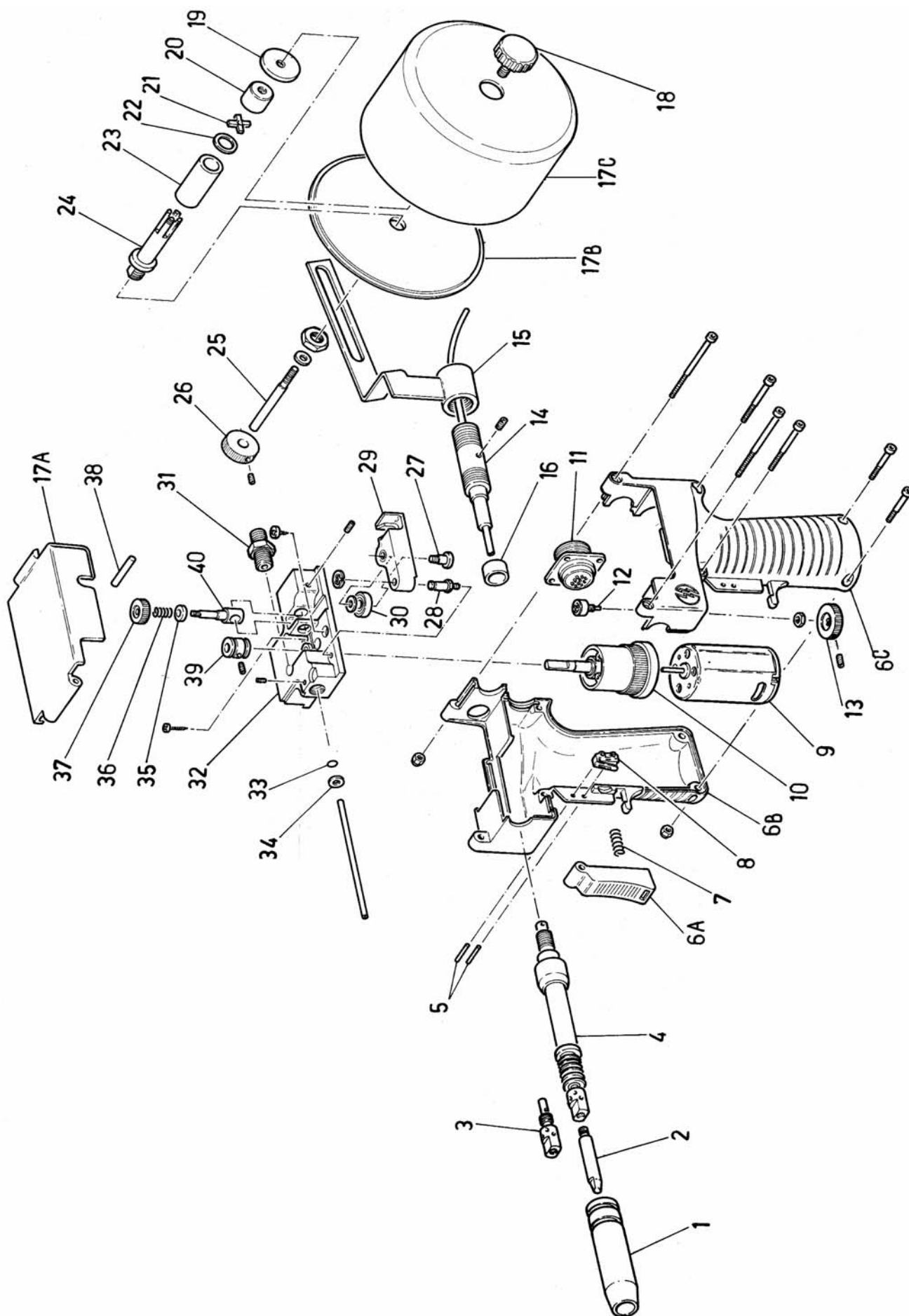
pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
18	POMELLO	KNOB
19	GHIERA NYLON	NYLON RING NUT
20	GHIERA FILETTATA	THREADED RING NUT
21	GHIERA A CROCE	CROSS-SHAPED NUT
22	ROSETTA IN ALLUMINIO	ALUMINIUM WASHER
23	BOCCOLA IN GOMMA	RUBBER BUSHING
24	PERNO PORTA BOBINA	SPOOL SUPPORT PIN
25	PERNO FILETTATO	THREADED PIN
26	MANOPOLA	KNOB
27	PERNO CUSCINETTO	BEARING PIN
28	PERNO PORTA BRACCIO	ARM PIN
29	BRACCETTO	ARM
30	CUSCINETTO	BEARING
31	RACCORDO	FITTING
32	SUPPORTO TRAINO	WIRE DRIVE SUPPORT
33	OR	O-RING
34	BOCCOLA IN OTTONE	BRASS BUSHING
35	ROSETTA	WASHER
36	MOLLA PREMIRULLO	ROLLER PRESSURE SPRING
37	POMELLO FRIZIONE	FRICTION KNOB
38	CALAMITA	MAGNET
39	RULLO TRAINAFILO	WIRE DRIVE ROLLER
40	PERNO PREMIRULLO	DRIVE ROLL PIN

Pos. 6 Is delivered complete with pos. 6A - 6B - 6C

Pos. 17 Is delivered complete with pos. 17A - 17B - 17C

When ordering spare parts please always state the machine item and serial number and its purchase data, the spare part position and the quantity.

SPOOL-GUN ART. 1562



JAW-FEED ART. 1428

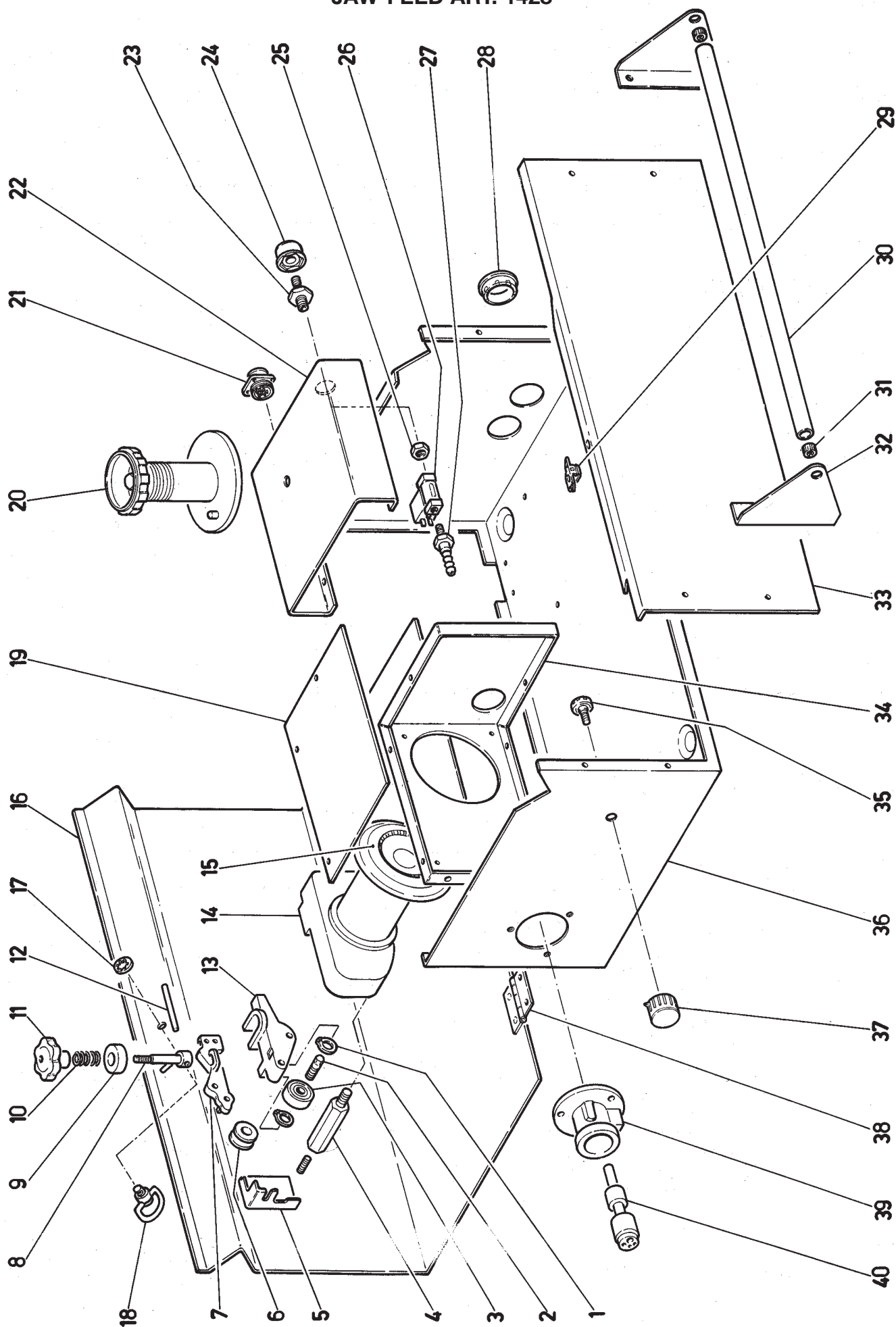
pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	BLOCCAGGIO	SNAP RING
2	PERNO	PIN
3	CUSCINETTO	BEARING
4	BLOCCAGGIO ADATTATORE	ADAPTER LOCKING PIN
5	COPERCHIO	COVER
6	RULLO TRAINAFILO	WIRE DRIVE ROLL
7	COPERCHIO	COVER
8	PERNO PREMIRULLO	ROLLER PRESSURE PIN
9	APPOGGIO MOLLA	SPRING REST
10	MOLLA	SPRING
11	POMELLO	KNOB
12	CANNETTA GUIDAFILO	WIRE PIPE GUIDE
13	SUPPORTO RULLO	DRIVE WHEEL SUPPORT
14	MOTORIDUTTORE	WIRE FEED MOTOR
15	VENTOLA	FAN
16	LATERALE MOBILE	HINGED SIDE PANEL
17	ROSETTA SPECIALE	SPECIAL WASHER
18	CHIUSURA	LOCK
19	COPERCHIO	COVER
20	ASPO PORTA BOBINA	SPOOL HOLDER

pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
21	CONNETTORE	CONNECTOR
22	SOPPORTO ASPO	SPOOL HOLDER SUPPORT
23	PERNO IN OTTONE	BRASS PIN
24	PRESA	SOCKET
25	DADO	NUT
26	ELETTRORVALVOLA	SOLENOID VALVE
27	RESCA	FITTING
28	PASSACAVO	GROMMET
28	INSERTO FEMMINA	RECEPTACLE
30	MANICO	HANDLE
31	BOCCOLA	BUSHING
32	SUPPORTO MANICO	HANDLE BRACKET
33	LATERALE FISSO	FIXED SIDE
34	PIANO INTERMEDIO	INSIDE WALL
35	POTENZIOMETRO	POTENTIOMETER
36	FONDO	BOTTOM
37	MANOPOLA	KNOB
38	CERNIERA	HINGE
39	GHIERA	RING NUT
40	ADATTATORE	ADAPTER

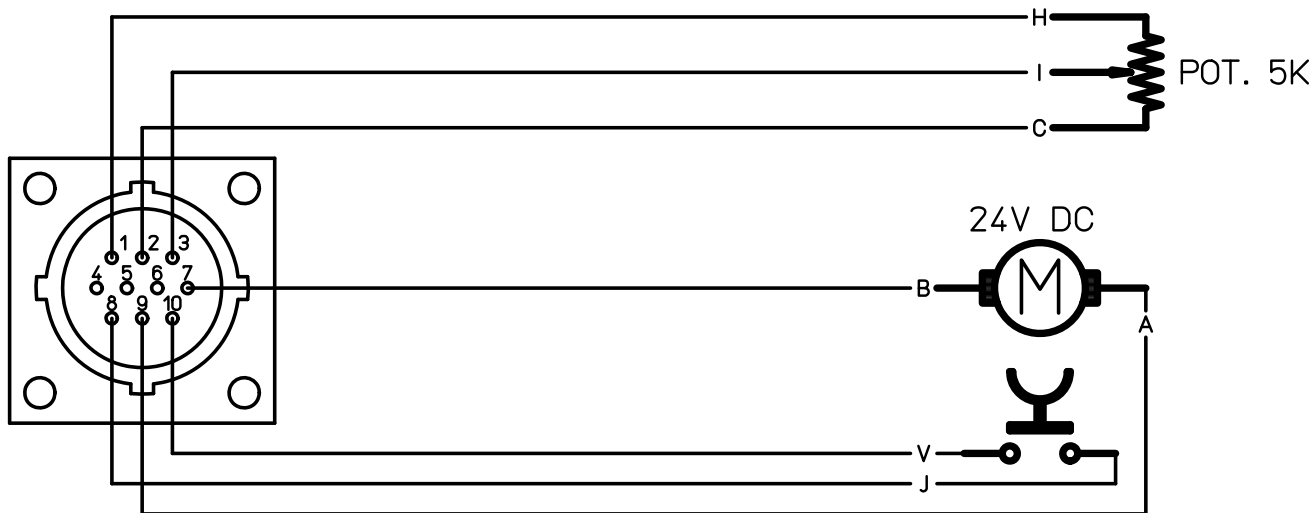
La richiesta di pezzi di ricambio deve indicare sempre: numero di articolo, matricola e data di acquisto della macchina, posizione e quantità del ricambio.

When ordering spare parts please always state the machine item and serial number and its purchase data, the spare part position and the quantity.

JAW-FEED ART. 1428



SPOOL-GUN ART. 1562



CODIFICA COLORI CABLAGGIO ELETTRICO		WIRING DIAGRAM COLOUR CODE
A	NERO	BLACK
B	ROSSO	RED
C	GRIGIO	GREY
D	BIANCO	WHITE
E	VERDE	GREEN
F	VIOLA	PURPLE
G	GIALLO	YELLOW
H	BLU	BLUE
K	MARRONE	BROWN
J	ARANCIO	ORANGE
I	ROSA	PINK

CODIFICA COLORI CABLAGGIO ELETTRICO		WIRING DIAGRAM COLOUR CODE
L	ROSA-NERO	PINK-BLACK
M	GRIGIO-VIOLA	GREY-PURPLE
N	BIANCO-VIOLA	WHITE-PURPLE
O	BIANCO-NERO	WHITE-BLACK
P	GRIGIO-BLU	GREY-BLUE
Q	BIANCO-ROSSO	WHITE-RED
R	GRIGIO-ROSSO	GREY-RED
S	BIANCO-BLU	WHITE-BLUE
T	NERO-BLU	BLACK-BLUE
U	GIALLO-VERDE	YELLOW-GREEN
V	AZZURRO	BLUE

JAW-FEED ART. 1428

