

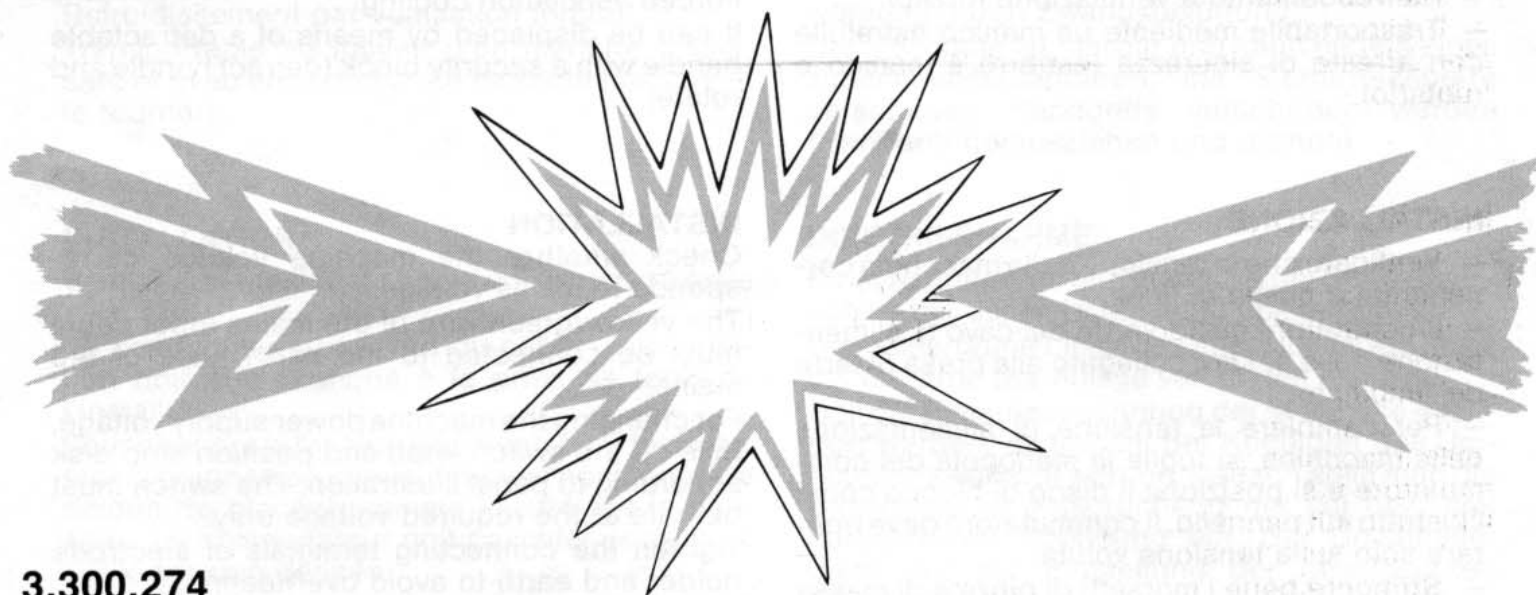
MANUALE PER SALDATRICE

HANDBOOK FOR
WELDING MACHINE

HANDBUCH FÜR
SCHWEIßTRANSFORMATOREN

MANUEL POUR POSTE
A SOUDER

MANUAL PARA
SOLDADORA



3.300.274

LA VOSTRA SALDATRICE È CONFORME ALLO **SCHEMA ELETTRICO** CONTRASSEGNA TO CON LA LETTERA CHE APPARE A SINISTRA DEL NUMERO DI ARTICOLO

THE **WIRING DIAGRAM** OF YOUR WELDING MACHINES IS MARKED WITH THE LETTER THAT YOU CAN SEE ON THE LEFT OF ITEM N°.

VOTRE POSTE À SOUDER EST CONFORME AU **SCHEMA ÉLECTRIQUE** CONTRE-MARQUÉ AVEC LA LETTRE À GAUCHE DU NUMÉRO DE L'ARTICLE.

DIE BUCHSTABE, DIE LINKS VON DER ARTIKELNUMMER ERSCHEINT, KENNZEICHNET DEN **SCHALTPLAN** IHRER SCHWEISS-MASCHINE.

VUESTRA SOLDADORA CORRESPONDE AL **ESQUEMA ELÉCTRICO** CONTRASEÑADO CON LA LETRA QUE APARECE A LA IZQUIERDA DEL NÚMERO DEL ARTÍCULO.

a	ART. ITEM
b	ART. ITEM
c	ART. ITEM
d	ART. ITEM
e	ART. ITEM 1720.17
f	ART. ITEM
g	ART. ITEM
h	ART. ITEM

CARATTERISTICHE

- Saldatrice statica a corrente alternata.
- Alimentazione monofase (attenersi ai valori riportati sulla macchina).
- Regolazione continua, con volantino, della corrente di saldatura.
- Raffreddamento a ventilazione forzata.
- Trasportabile mediante un manico estraibile con arresto di sicurezza (estrarre il manico e ruotarlo).

INSTALLAZIONE

- Verificare che la tensione della macchina corrisponda a quella di linea.
- Il conduttore giallo/verde del cavo di alimentazione deve essere collegato alla presa di terra dell'impianto.
- Per cambiare la tensione di alimentazione della macchina, si toglie la manopola del commutatore e si posiziona il disco di blocco come illustrato sul pannello. Il commutatore deve operare solo sulla tensione voluta.
- Stringere bene i morsetti di pinza e di massa per evitare riscaldamenti.

CONTROLLI (fare eseguire da persone qualificate):

SE LE PRESTAZIONI SONO INFERIORI AL DOVUTO CONTROLLARE:

- 1) la tensione di linea durante la saldatura; non deve diminuire oltre il 10%;
- 2) la sezione della linea di alimentazione;
- 3) l'esatta posizione della manopola del commutatore;
- 4) che lo shunt possa raggiungere il massimo della corsa;
- 5) la eventuale presenza di collegamenti allentati od interrotti;
- 6) che cavi di pinza e massa siano di sezione adeguata;
- 7) che eventuali prolunghe di alimentazione siano di sezione adeguata.

SE SI HANNO DIFFICOLTÀ NELLA ESECUZIONE DELLA SALDATURA CONTROLLARE:

- 1) che la macchina sia regolata per la giusta corrente di saldatura;
- 2) che l'elettrodo sia bene asciutto e con rivestimento centrato.

SE LA MACCHINA NON FUNZIONA CONTROLLARE:

- 1) che vi sia tensione alla linea;
- 2) che il cavo rete non sia interrotto;
- 3) che il commutatore funzioni regolarmente;
- 4) la tensione ai morsetti di uscita.

FEATURES

Static A.C. welding transformer.

Single phase power input (comply with values mentioned on the welding machine).

Stepless regulation of the welding current by means of a handwheel.

Forced ventilation cooling.

It can be displaced by means of a detachable handle with a security block (detach handle and rotate).

INSTALLATION

Check whether the machine voltage corresponds to mains voltage.

The yellow/green wire of the mains input cable must be connected to the earth plate of the mains.

For changing the machine power supply voltage, take off the switch knob and position stop disk according to panel illustration. The switch must operate at the required voltage only.

Tighten the connecting terminals of electrode holder and earth to avoid overheating.

CHECKING (to be carried out by qualified personnel):

IF THE PERFORMANCES ARE NOT SATISFACTORY, CHECK:

- 1) the mains voltage while welding must not decrease by more than 10%;
- 2) the cross section of the supply mains cable;
- 3) the exact position of the switch knob;
- 4) whether the shunt can attain the maximum of its stroke;
- 5) whether the connections are loose or broken;
- 6) whether the cross section of electrode holder and earth cable is adequate;
- 7) whether the cross section in possible extensions of mains input cable is adequate.

IN CASE OF DIFFICULTIES WHILE WELDING, CHECK:

- 1) whether the machine is adjusted for the proper welding current.
- 2) whether the electrode is dry and has a true coating.

IF THE MACHINE DOES NOT WORK, CHECK:

- 1) whether there is voltage in the mains;
- 2) whether the mains input cable is not interrupted;
- 3) whether the switch works regularly;
- 4) the voltage at the output terminals.

CARACTERISTIQUES

Poste à souder statique en courant alternatif.
Alimentation monophasée (s'en tenir aux valeurs indiquées sur le poste).
Réglage continu du courant de soudage au moyen d'un volant.
Refroidissement par ventilation forcée.
Transportable au moyen d'un manche coulissant et avec arrêt de sûreté (sortir le manche et le tourner).

INSTALLATION

Vérifier si la tension du poste correspond à celle du réseau.
Le conducteur jaune/vert du câble d'alimentation doit être branché à la prise de terre de l'installation.
Pour changer la tension d'alimentation du poste: ôter la poignée du commutateur et positionner le disque de blocage comme illustré sur le panneau. Le commutateur doit basculer seulement sur la tension désirée.
Bien serrer les bornes du poste pour éviter tout échauffement.

CONTROLES (à effectuer par des personnes qualifiées):

SI LES RENDEMENTS NE SONT PAS COMME IL FAUT, CONTRÔLER:

- 1) la tension du réseau pendant le soudage; elle ne doit pas baisser au-dessous de 10%;
- 2) la section de la ligne d'alimentation;
- 3) si la position de la poignée du commutateur est exacte;
- 4) si le shunt peut accomplir la totalité de sa course;
- 5) s'il y a, éventuellement, des branchements lâches ou interrompus;
- 6) si les câbles du porte-électrode et de masse sont de section proportionnée;
- 7) si la section des prolongations éventuelles du câble d'alimentation est proportionnée.

SI IL Y A DES DIFFICULTES A EFFECTUER LE SOUDAGE, CONTRÔLER:

- 1) si le poste est réglé pour le courant de soudage approprié;
- 2) si l'électrode est bien sèche avec son revêtement centré.

SI LE POSTE NE FONCTIONNE PAS, CONTRÔLER:

- 1) s'il y a la tension au réseau
- 2) si le câble d'alimentation est interrompu;
- 3) si le commutateur fonctionne régulièrement;
- 4) la tension aux bornes de sortie.

MERKMALE

Statischer Wechselstromschweißtransformator.
Einphasenspeisung: (bitte die auf die Maschine aufgeführten Daten beachten).
Stufenlose Regulierung des Schweißstromes durch einen Handrad.
Kühlung durch Zwangsbelüftung.
Die Maschine ist fahrbar und kann mittels eines zusammenschiebbaren, mit Sicherheitsperre versehenen Handgriffs verschoben werden (Handgriff herausziehen und drehen).

INBETRIEBNAHME

Es ist zu prüfen, ob die Spannung der Schweißmaschine mit der Netzspannung übereinstimmt.
Der gelbe/grüne Leiter des Anschlußkabels muss mit der Erde der Anlage verbunden werden.
Soll die Eingangsspannung der Maschine geändert werden, dann muß der Kugelgriff des Umschalters entfernt werden. Danach stellt man die Blockscheibe entsprechend der auf der Tafel dargestellten Abbildung ein. Der Umschalter dient nur zur Einstellung der gewünschten Spannung.
Anschlußschrauben für Schweißleitung fest anziehen, um Erwärmungen zu vermeiden.

KONTROLLE (von Fachleuten durchzuführen):
WENN DIE LEISTUNGEN NIEDRIGER SIND ALS SIE SEIN SOLLTEN DANN IST FOLGENDES ZU KONTROLLIEREN:

- 1) die Netzspannung während des Schweißvorgangs darf sich nicht über 10% hinaus verringern.
- 2) Kabelquerschnitt der Zuleitung.
- 3) genaue Position des Kugelgriffs des Umschalters.
- 4) ob der Streukern den max. Hub erreichen kann.
- 5) ob sich eventuell Leitungen gelockert haben oder unterbrochen sind.
- 6) ob der Querschnitt der Werkstück- und Elektrodenkabel angemessen ist.
- 7) ob der Querschnitt eventueller Anschlußkabelverlängerungen angemessenen ist.

WENN ES SCHWIERIGKEITEN BEI DER DURCHFÜHRUNG DER SCHWEIßUNG GIBT, DENN IST FOLGENDES ZU BEACHTEN:

- 1) daß die Maschine auf den richtigen Schweißstrom eingestellt ist.
- 2) daß die Elektrode wohl trocken ist und die Umhüllung genau zentriert ist.

WENN DIE SCHWEIßMASCHINE NICHT FUNKTIONIERT, DANN IST FOLGENDES ZU KONTROLLIEREN:

- 1) ob Spannung in der Leitung ist.
- 2) ob der Netzkabel nicht unterbrochen ist.
- 3) ob der Umschalter richtig funktioniert.
- 4) die Spannung an den Entnahmeklemmen.

CARACTERISTICAS

Soldadora estática a corriente alternada.

Alimentación monofásica. Atégase a los valores descritos sobre la máquina.

Regulación continua de corriente de soldadura con volante.

Enfriamiento con ventilación forzada.

Transportable por medio de un manillar extraíble con bloqueo de seguridad (extraer el manillar y girarlo).

INSTALACION

Verifique que la tensión de la máquina corresponda a la tensión de línea. El reductor amarillo/verde del cable de alimentación debe conectarse a la conexión de tierra de la instalación eléctrica.

Para cambiar la tensión de alimentación de la máquina se quita el botoncillo del conmutador, se coloca el disco como se ilustra sobre el tablero frontal y el conmutador así debe trabajar sólo sobre la tensión deseada.

Apretar bien los botoncillos para pinza portaelectrodos y de tierra para evitar calentamientos.

REVISIONES (Deben llevarlas a cabo sólo especialistas):

SI EL SERVICIO RENDIDO ES INFERIOR AL DEBIDO, REVISE:

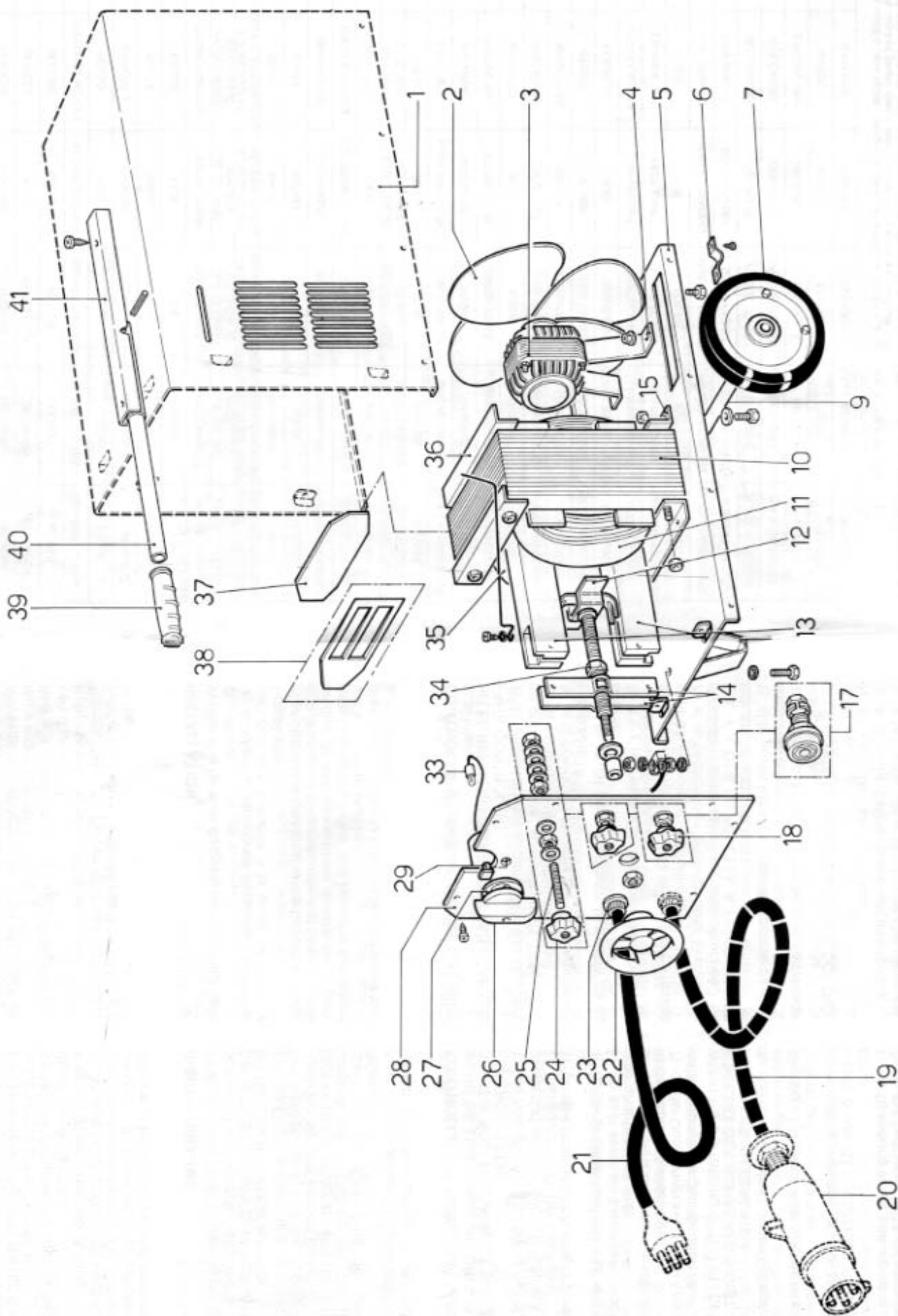
- 1) La tensión de línea durante la soldadura; no debe disminuir más del 10%.
- 2) La sección de la línea de alimentación.
- 3) La posición exacta del botón del conmutador.
- 4) Que el shunt pueda llegar hasta su máximo de recorrido.
- 5) La eventual presencia de conexiones flojas o interrumpidas.
- 6) Que los cables de pinza y tierra sean de espesor adecuado.
- 7) Que eventuales extensiones del cable de alimentación sean de espesor adecuado.

SI SE VERIFICAN DIFICULTADES DURANTE LA SOLDADURA, REVISE:

- 1) Que la máquina esté regulada sobre la corriente de soldadura justa.
- 2) Que el electrodo esté bien seco y con el revestimiento centrado.

SI LA MAQUINA NO FUNCIONA, REVISE:

- 1) Que haya tensión en la línea.
 - 2) Que el cable de red no esté interrumpido.
 - 3) Que el conmutador funcione normalmente.
 - 4) La tensión a las mordazas de salida.
-



Pos.	CODICE	DENOMINAZIONE	DESCRIPTION	DESIGNATION	BESCHREIBUNG	DENOMINACIÓN
1		FASCIONE	HOUSING	CARCASSE	GEHÄUSE	CARCASA
2		VENTOLA	FAN	VENTILATEUR	LÜFTERRAD	VENTILADOR
3		MOTORE	MOTOR	MOTEUR	MOTOR	MOTOR
4		SUPPORTO MOTORE	MOTOR BRACKET	SUPPORT MOTEUR	MOTOR HALTER	SOPORTE MOTOR
5		FONDO	BASE	FOND	BODEN	FONDO
6		SUPPORTO	SUPPORT	SUPPORT	HALTERUNG	SOPORTE
7		RUOTA	WHEEL	ROUE	RAD	RUEDA
9		ASSALE	AXLE	AXE	ACHSE	EJE
10		TRASFORMATORE	TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR	TRANSFORMATOR	TRANSFORMADOR
11		AVVOLGIMENTO SECONDARIO	SECONDARY WINDING	ENROULEMENT SECONDAIRE	SEKUNDÄRE WICKLUNG	ENROLLAMIENTO SECUNDARIO
12		VITE REGOLAZIONE CON MOLLA PRESSASHUNT	ADJUSTING SCREW WITH SHUNT SPRING	VIS DE REGLAGE AVEC RESSORT PRESSE SHUNT	EINSTELLUNGSSCHRAUBE MIT FEDER FÜR STREUKERN	TORNILLO DE REGULACION CON RESORTE PRESA-SHUNT
13		SHUNT	SHUNT	SHUNT	STREUKERN	SHUNT
14		STAFFA	BRACKET	BRIDE	BÜGEL	MENSULA
15		SERRAPACCO	BUNCH-HOLDER	SERRE-PAQUET	EISENHALTER	SOSTÉN-PAQUETE
17		PRESA ELETTRICA	ELECTRICAL SOCKET	CONNECTEUR	STECKBUCHSE	TOMA ELÉCTRICA
18		MORSETTO	KNOB	BORNE	KLEMME	BORNE
19		SECONDO CAVO RETE	SECOND MAINS INPUT CABLE	DEUXIÈME CABLE RÉSEAU	ZWEITES ANSCHLUSSKABEL	SEGUNDO CABLE ALIMENTACIÓN
20		SPINA	PLUG	FICHE	STECKER	ENCHUFE
21		CAVO RETE	MAINS INPUT CABLE	CABLE RÉSEAU	ANSCHLUSSKABEL	CABLE ALIMENTACIÓN
22		VOLANTINO	HANDWHEEL	VOLANT	HANDRAD	VOLANTILLO
23		PRESSACAVO	STRAIN RELIEF	SERRE CABLE	ZUGENTLASTUNG	CIERRECABLE
24		MORSETTO	KNOB	BORNE	KLEMME	BORNE
25		PRIGIONIERO	SCREW STUD	TIGE FILETÉE	GEWINDESTIFT	PERNO ROSCADO
26		COMMUTATORE	SWITCH	COMMUTATEUR	UMSCHALTER	CONMUTADOR
27		ARRESTO	STOP DISK	DISQUE DE BLOC	BLOCKSCHIEBE	DISCO CAMBIATENSION
28		PANNELLO	PANEL	PANNEAU	TAFEL	TABLERO
29		PORTA LAMPADA	LAMP-HOLDER	PORTE-LAMPE	LAMPENFASSUNG	PORTA-LÁMPARA
33		LAMPADA SPIA	PILOT LAMP	LAMPE TÉMOIN	KONTROLLAMPE	LÁMPARA DE AVISO
34		DADO	NUT	ÉCROU	MUTTER	DADO
35		AVV. PRIMARIO	PRIMARY WINDING	ENROUL. PRIMAIRE	PRIMÄRE WICKLUNG	ENROLLAM. PRIMARIO
36		SERRAPACCO	BUNCH-HOLDER	SERRE-PAQUET	EISENHALTER	SOSTÉN-PAQUETE
37		BLOCCAGGIO	LOCK PLATE	PLAQUE D'ARRÊT	GESPERRE	PLACA DE BLOQUE
38		BLOCCAGGIO	LOCK PLATE	PLAQUE D'ARRÊT	GESPERRE	PLACA DE BLOQUE
39		IMPUGNATURA	HANDGRIP	POIGNÉE	HANGRIFF	MAINILAR
40		MANICO	HANDLE	MANCHE	GRIFF	MANGUERA
41		SUPPORTO	BRACKET	SUPPORT	HALTERUNG	SOPORTE

La richiesta di parti di ricambio deve indicare sempre: il numero di articolo, la posizione, la quantità e la data di acquisto.

In case spare parts are required please always state: item ref. n°, quantity and purchase date.

En cas de demande de pièces détachées, indiquer toujours: le n° de référence du produit, le n° de référence de la pièce détachée, la quantité et la date d'achat du produit.

In der Ersatzteilanfrage müssen immer Art.-Nr., Ersatzteil-Nr., Menge und Einkaufsdatum angegeben werden.

Los pedidos de piezas de requesto deben indicar siempre: el numero del articulo, la posición, la cantidad y la fecha de la compra.

VERSIONI SCHEMI ELETTRICI

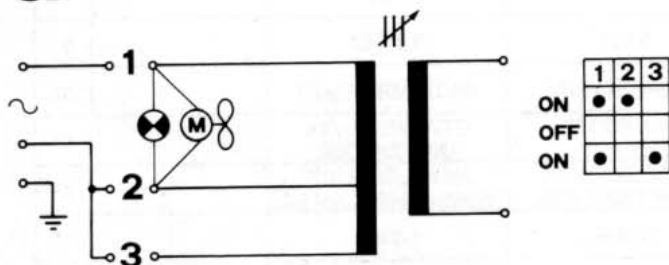
WIRING DIAGRAMS VERSIONS

VERSIONS DU SCHÉMA ÉLECTRIQUE

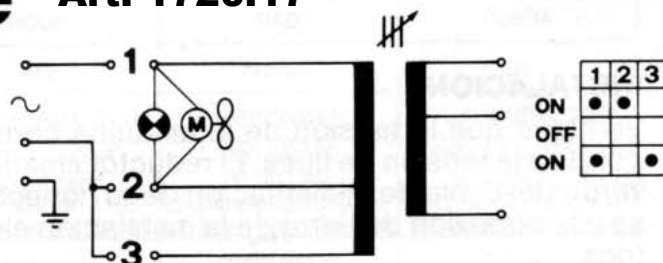
SCHALTPLANAUSFÜHRUNGEN

VERSIONES ESQUEMAS ELECTRICOS

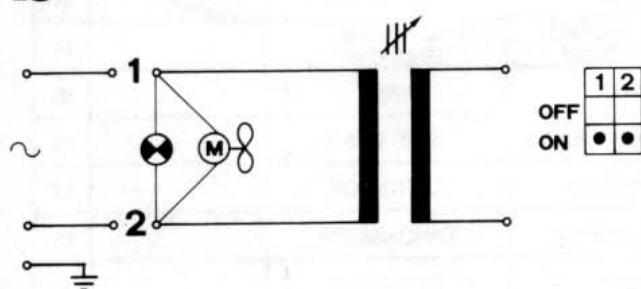
a



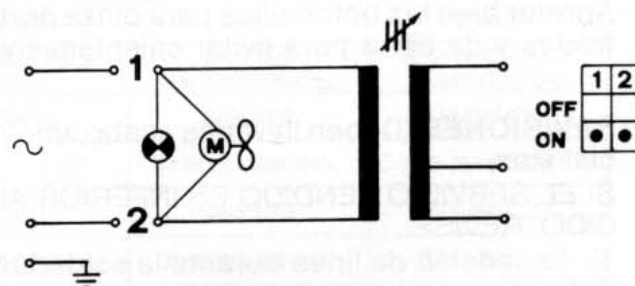
e Art. 1720.17



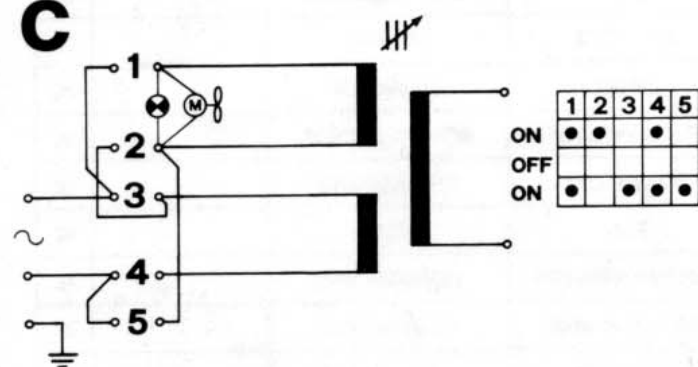
b



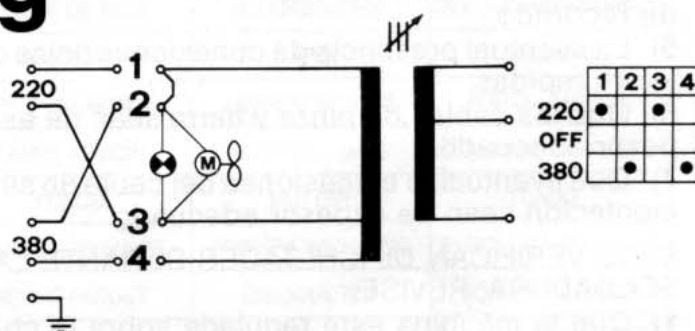
f



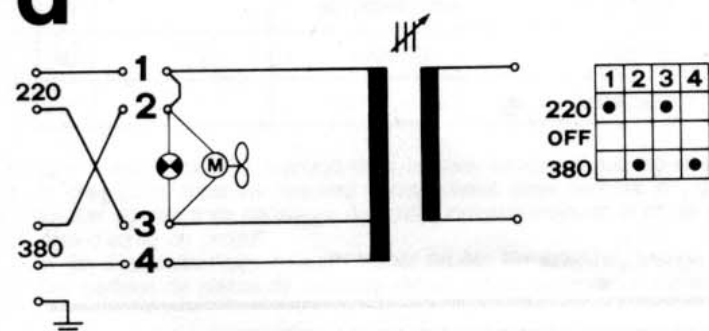
c



g



d



h