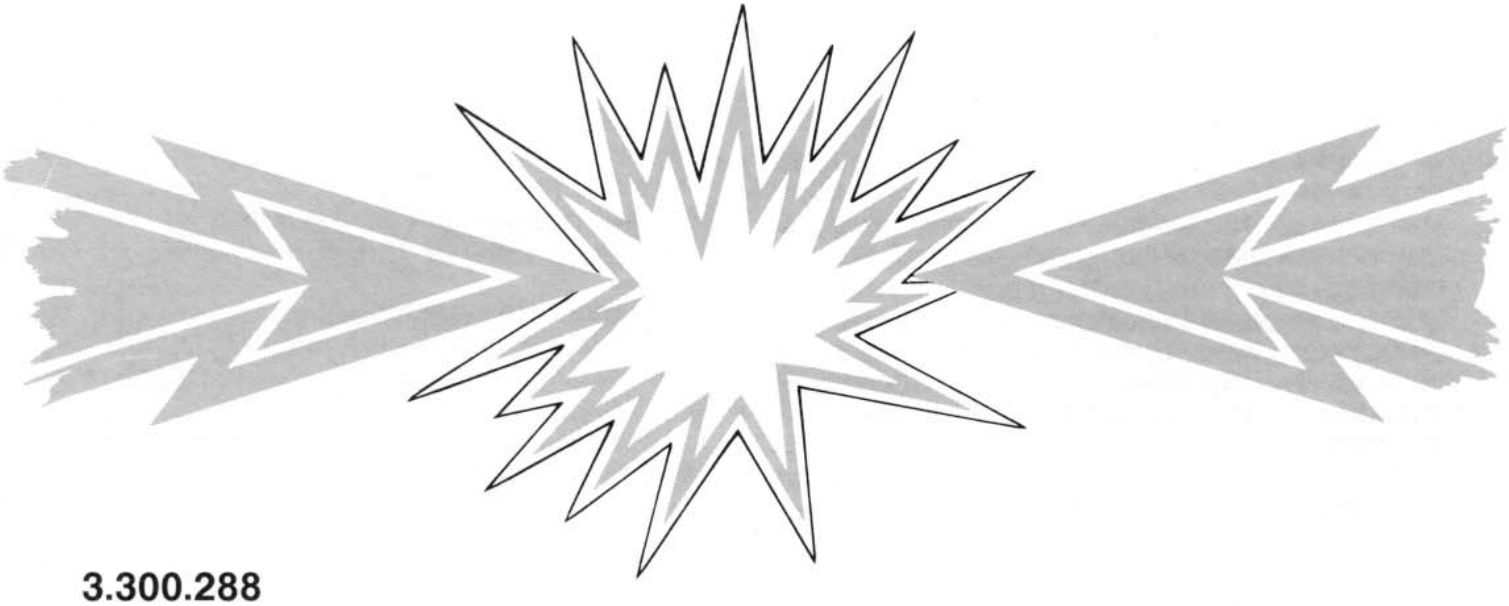
MANUALE PER SALDATRICE

HANDBOOK FOR WELDING MACHINE
HANDBUCK FÜR SCHWEIßTRANSFORMATOREN
MANUEL POUR POSTE A SOUDER
MANUAL PARA SOLDADORA



3.300.288

LA VOSTRA SALDATRICE È CONFORME ALLO **SCHEMA ELETTRICO** CONTRASSEGNATO 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 **SCHÉMA ÉLECTRIQUE** CONTRE-MARQUÉ AVEC LA LETTRE À GAUCHE DU NUMÉRO DE L'ARTICLE.

DIE BUCHSTABLE, 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	**1749**
f	ART. ITEM	**1749.18**

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 due manici estraibili con arresto di sicurezza (estrarre i manici e ruotarli).

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 two dectractable handles with a security block (detract the handles and rotate).

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.

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.

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.

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 de deux manches coulissants avec arrêt de sûrete (sortir les manches et les 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.
S'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 zwei zusammenschiebbaren, mit Sicherheitsperre versehenen Handgriffe verschoben werden (Handgriffe 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 Erwarmungen 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 Werkstuck- 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 volantillo.
Enfriamiento con ventilación forzada.
Transportable por medio de dos manilares extraíbles con bloqueo de seguridad (extraer los manilares y girarlos).

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 come se ilustra sobre el tablero frontal y el conmutador así debe trabajar sólo sobre la tensión deseada.
Apretar bien los botoncillos para pinza portaelétrodos y de tierra para evitar calentamientos.

REVISIONES (Deben llevarlas acabo sólo especialistas):
SI EL SERVICIO RENDIDO ES INFERIOR AL DEBIDO, REVISE:
1) La tensión de linea durante la soldadura; no debe disminuir más del 10%.
2) La sección de la linea 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 eléctrodo esté bien seco y con el revestimiento centrado.

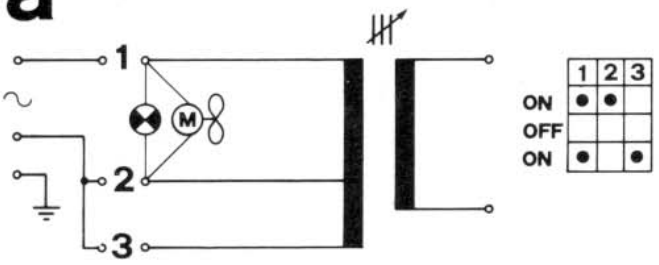
SI LA MAQUINA NO FUNCIONA, REVISE:
1) Que haya tensión en la linea.
2) Que el cable de red non esté interrumpido.
3) Que el conmutador funcione normalmente.
4) La tensión a las mordazas de salida.

VERSIONI SCHEMI ELETTRICI

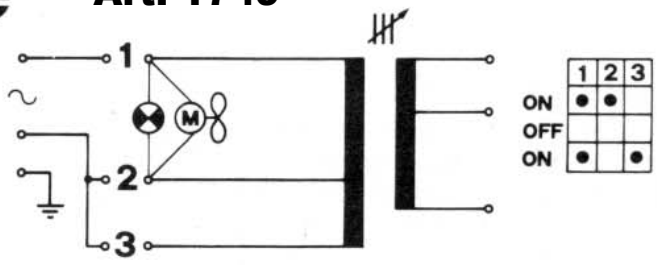
WIRING DIAGRAMS VERSIONS — **VERSIONS DU SCHÉMA ÉLECTRIQUE**

SCHALTPLANAUSFÜHRUNGEN — **VERSIONES ESQUEMAS ELECTRICOS**

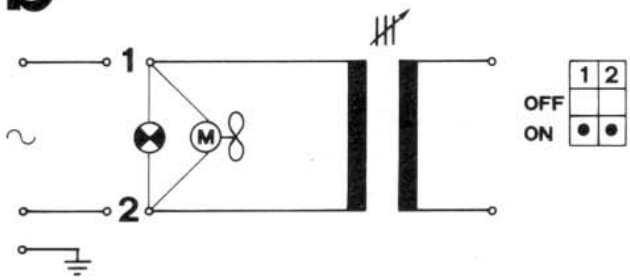
a



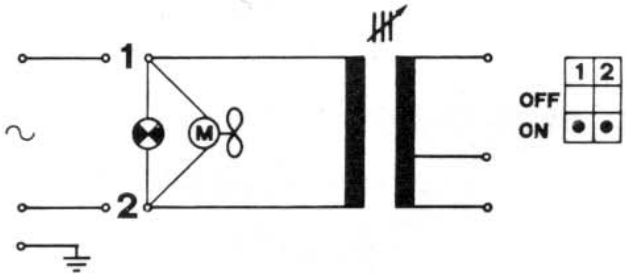
e Art. 1749



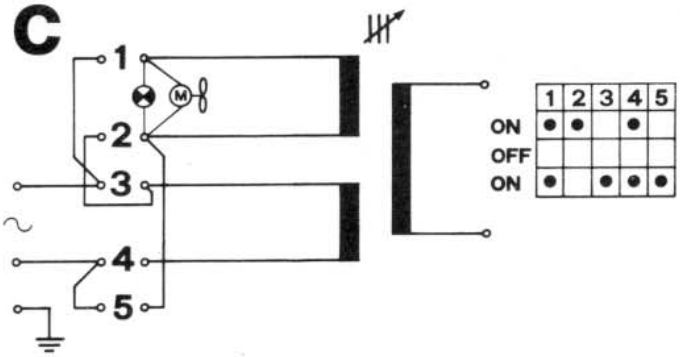
b



f Art. 1749.18



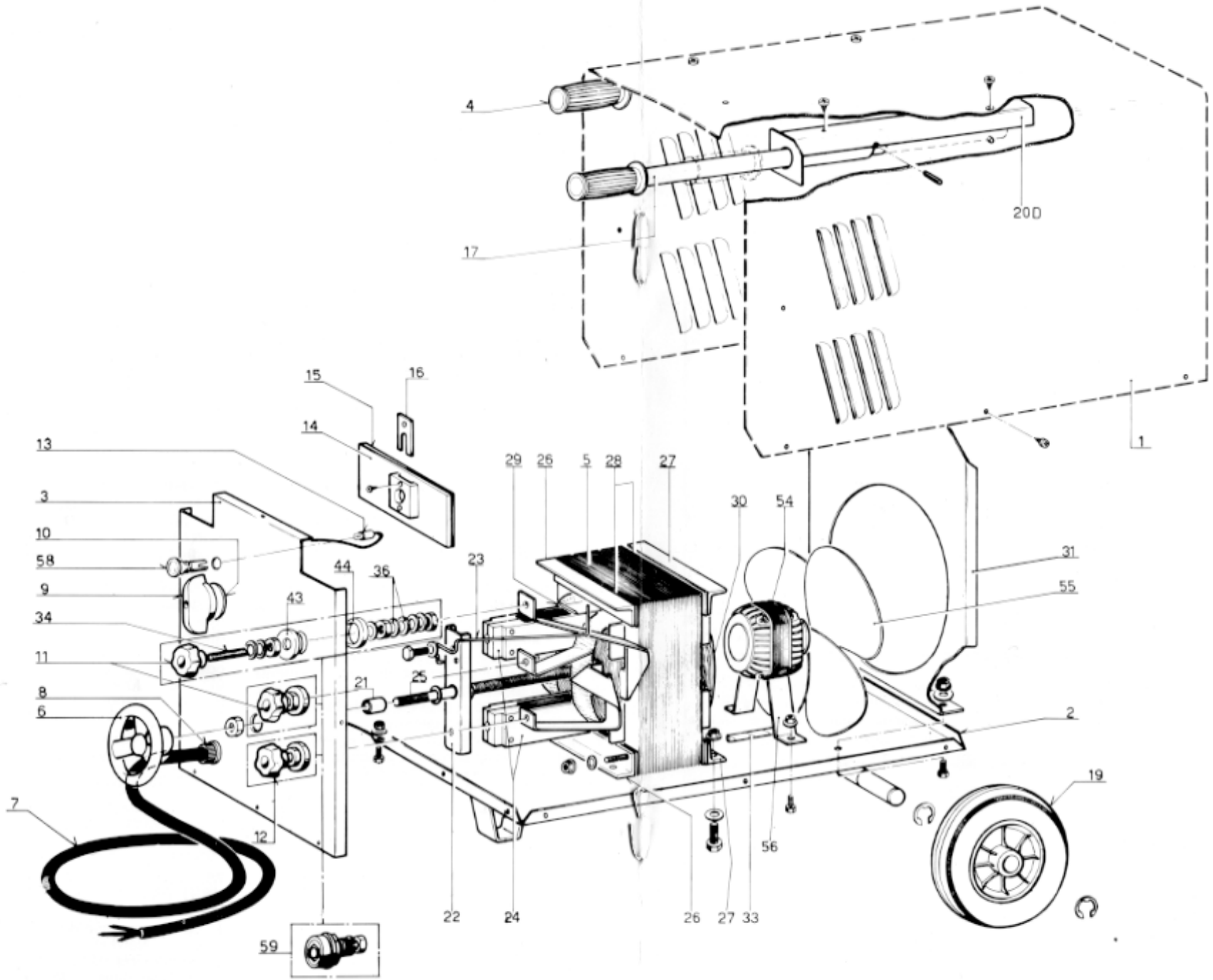
c



g

d

h


4
200
17
1
15
16
14
13
3
10
58
9
34
11
8
6
7
12
59
44
36
43
23
29
26
5
28
27
30
54
31
55
21
25
2
19
22
24
26
27
33
56

Pos.	CODICE	DENOMINAZIONE	DESCRIPTION	DESIGNATION	BESCHREIBUNG	DENOMINACIÓN
1		CARCASSA	HOUSING	CARCASSE	GEHÄUSE	CARCASA
2		FONDO	BASE	SOUBASSEMENT	BODEN	FONDO
3		PANNELLO	PANEL	PANNEAU	TAFEL	TABLERO
4		IMPUGNATURA	HANDGRIP	POIGNEE	HANDGRIFF	MANILAR
5		TRASFORMATORE	TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR	TRANSFORMATOR	TRANSFORMADOR
6		VOLANTINO	HANDWEEL	VOLANT	HANDRAD	VOLANTILLO
7		CAVO RETE	MAINS INPUT CABLE	CÂBLE RÉSEAU	NETZKABEL	CABLE DE RED
8		PRESSACAVO	STRAIN RELIEF	SERRE CABLE	KABELBEFESTIGUNG	PORTACABLE
9		COMMUTATORE	COMMUTATOR	COMMUTATEUR	UMSCHALTER	CONMUTADOR
10		ARRESTO	STOP DISK	DISQUE DE BLOC.	BLOCKSCHEIBE	DISCO CAMBIATENS.
11		MORSETTO	KNOB	BORNE	ANSCHLUßSCHRAUBE	BOTONCILLO
12		MORSETTO	KNOB	BORNE	ANSCHLUßSCHRAUBE	BOTONCILLO
13		LAMPADA	LAMP	LAMPE	LAMPE	LAMPARILLA
14		BLOCCAGGIO	LOCK PLATE	PLAQUE D'ARRÊT	GESPERRE	PLACA-BLOQUEO
15		BLOCCAGGIO	LOCK PLATE	PLAQUE D'ARRÊT	GESPERRE	PLACA-BLOQUEO
16		GUIDA	GUIDE	GUIDE	FÜHRUNG	GUÍA
17		MANICO	HANDLE	MANCHE	HEFT	MANILAR
19		RUOTA	WHEEL	ROUE	RAD	RUEDA
20D		SUPPORTO	BRACKET	SUPPORT	HALTER	SOPORTE
20S		SUPPORTO	BRACKET	SUPPORT	HALTER	SOPORTE
21		DISTANZIALE	SPACER	ENTRETOISE	ABSTANDRING	DISTANCIADOR
22		STAFFA	BRACKET	BRIDE	BÜGEL	ABRAZADERA
23		INDICE	POINTER	INDEX	ZEIGER	INDICE
24		SHUNT	SHUNT	SHUNT	STREUKERN	SHUNT
25		VITE REGOLAZIONE	ADJUSTING SCREW	VIS DE REGLAGE	EINSTELLSCHRAUBE	TORNILLO DE REGUL.
26		SERRAPACCO	BUNCH HOLDER	SERRE-PAQUET	EISENHALTER	SOSTÉN-PAQUETE
27		SERRAPACCO	BUNCH HOLDER	SERRE-PAQUET	EISENHALTER	SOSTÉN-PAQUETE
28		ISOLANTE	INSULATING PLATE	ISOLANT	ISOLIERSTOFF	AISLANTE
29		AVVOLG. PRIMARIO	PRIMARY WINDING	ENROUL. PRIMAIRE	PRIMÄRWICKLUNG	BOBINA PRIMARIA
30		AVVOLG. SECOND.	SECOND. WINDING	ENROUL. SECOND.	SEKUNDÄRWICKLUNG	BOBINA SECUNDARIA
31		SCHERMO	BAFFLE	ECRAN	SCHIRM	DIVISOR
33		ISOLANTE	ISOLATING PIECE	DOUILLE ISOLANT	ISOLIERROLLE	AISLANTE
34		PRIGIONIERO	SCREW STUD	TIGE FILETEE	STIFTSCHRAUBE	PERNO CON ROSCA
36		ROSETTA	WASHER	RONDELLE	ROSETTE	ARANDELA
43		ROSETTA ISOLANTE	INSULAT. WASHER	RONDELLE ISOL.	ISOLATIONSCHEIBE	ARANDELA AISLANTE
44		ROSETTA ISOLANTE	INSULAT. WASHER	RONDELLE ISOL.	ISOLATIONSCHEIBE	ARANDELA AISLANTE
54		MOTORE	ELECTRIC MOTOR	MOTEUR ELECTR.	ELEKTR. MOTOR	MOTOR
55		VENTOLA	FAN	VENTILATEUR	LUFTERRAD	VENTILADOR
56		SUPPORTO	BRACKET	SUPPORT MOTEUR	HALTER	SOPORTE MOTOR
58		PORTALAMPADA	LAMP-HOLDER	DOUILLE	LAMPENFASSÜNG	PORTALAMPARILLA
59		PRESA ELETTRICA	TAP	CONNECTEUR	STECKBUCHSE	CONEXIÓN

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°, spare part ref. n°, quantity and purchase date.
En case 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 Ersatzteileianfrage müssen immer Art. Nr., Ersatzteil-Nr., Menge und Einkaufsdatum angegeben werden.
Los pedidos de piezas de repuesto deben indicar siempre: el numero del articulo, la posición, la cantidad y la fecha de la compra.