

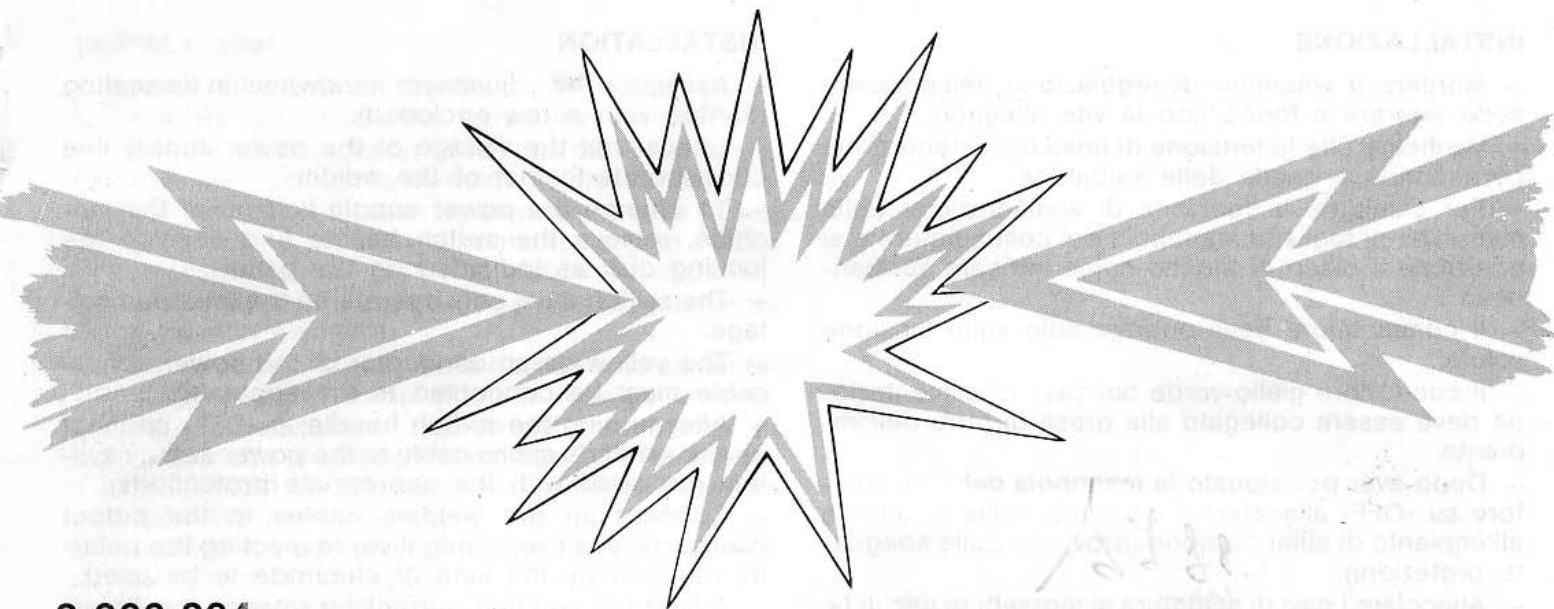
MANUALE PER SALDATRICE

HANDBOOK FOR
WELDING MACHINE

MANUEL POUR POSTE
A SOUDER

HANDBUCH FÜR
SCHWEIBTRANSFORMATOREN

MANUAL PARA
SOLDADORA



3.300.294

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 MACHINE 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 BUCHSTABE, DIE LINKS VON DER ARTIKELNUMMER ERSCHEINT, KENNZEICHNET DEN **SCHALTPLAN** IHRER SCHWEISSMASCHINE.

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 1788
e	ART. ITEM
f	ART. ITEM

CARATTERISTICHE

- Saldatrice statica carrellata a corrente continua.
- Alimentazione trifase (attenersi ai valori riportati sulla macchina).
- Raffreddamento a ventilazione forzata.
- Regolazione continua della corrente di saldatura ottenuta tramite comando a volantino su derivatore magnetico.

INSTALLAZIONE

- Montare il volantino di regolazione nell'apposita sede (serrare a fondo con la vite allegata).
- Verificare che la tensione di linea di alimentazione corrisponda a quella della saldatrice.
- Per cambiare la tensione di alimentazione della macchina si toglie la manopola del commutatore e si posiziona il disco di blocco come indicato sul pannello.
- Il commutatore deve operare solo sulla tensione voluta.
- Il conduttore giallo-verde del cavo di alimentazione deve essere collegato alla presa di terra dell'impianto.
- Dopo aver posizionato la manopola del commutatore su «OFF» allacciare il cavo rete della saldatrice all'impianto di alimentazione (provvisto delle adeguate protezioni).
- Allacciare i cavi di saldatura ai morsetti di uscita (+ positivo, — negativo) rispettando la polarità richiesta dal tipo di elettrodo da utilizzare.
- Regolare la corrente di saldatura ruotando il volantino e leggendo il valore della corrente sulla scala graduata.

MANUTENZIONE

Togliere a mezzo di un getto di aria compressa ogni traccia di polvere all'interno della macchina. Lubrificare la vite di regolazione e gli shunt applicando un sottile strato di grasso per alte temperature. Verificare che le viti di serraggio dei vari componenti siano ben strette.

CONTROLLI (Fare eseguire a personale qualificato)

Nel caso di funzionamento irregolare verificare:

- 1) La tensione di alimentazione durante la saldatura.
- 2) L'esatta posizione della manopola del commutatore cambia tensione.
- 3) L'eventuale presenza di collegamenti interrotti o allentati.
- 4) Che i cavi di pinza e di massa siano di sezione adeguata.
- 5) Che eventuali prolunghe del cavo di alimentazione siano di sezione adeguata.
- 6) Che la macchina sia regolata per la giusta corrente di saldatura.

FEATURES

- Static trailer-mounted direct-current welder.
- Three-phase power supply (keep to the values marked on the machine).
- Forced ventilation cooling.
- Stepless regulation of welding current by means of handwheel control on magnetic shunt.

INSTALLATION

- Assemble the adjustment handwheel in its seating (tighten with screw enclosed).
- Check that the voltage of the power supply line corresponds to that of the welder.
- To change the power supply voltage of the machine, remove the switch handle and position the locking disk as indicated on the panel.
- The switch must only operate on the intended voltage.
- The yellow-green conductor of the power supply cable must be connected to the apparatus' earth.
- After turning the switch handle to «OFF» connect up the welder's mains cable to the power supply system (provided with the appropriate protections).
- Connect up the welding cables to the output clamps (+ positive, — negative) respecting the polarity required by the kind of electrode to be used.
- Adjust the welding current by rotating the handwheel and reading the current value on the graduated scale.

MAINTENANCE

Remove every trace of dust from the inside of the machine with an air jet.

Lubricate the adjustment screw and the shunts by applying a thin layer of grease for high temperatures. Check that the clamping screws of the various components are really tight.

CHECKS (To be carried out by qualified staff)

In the case of faulty working check:

- 1) The power supply voltage during welding.
- 2) The exact position of the voltage-change switch handle.
- 3) That there are no broken or loose connections.
- 4) That the clamp and earth cables are of adequate cross-section.
- 5) That any power-supply extension cables are of adequate cross-section.
- 6) That the machine is adjusted for the right welding current.

CARACTERISTIQUE

- Poste à souder statique sur roues à courant continu.
- Alimentation triphasée (s'en tenir aux valeurs indiquées sur la machine).
- Refroidissement à ventilation forcée.
- Réglage continu du courant de soudure par commande à volant (shunt magnétique).

INSTALLATION

- Monter le volant à l'endroit prévu à cet effet (serrer à fond la vis jointe).
- Vérifier que la tension à la ligne d'alimentation correspond bien à celle du poste à souder.
- Pour changer la tension d'alimentation de la machine, enlever la manette du commutateur et mettre le disque de blocage sur la position indiquée sur le panneau.
- Le commutateur doit opérer seulement sur la tension voulue.
- Le conducteur jaune-vert du câble d'alimentation doit être branché à la prise de terre de l'installation.
- Après avoir mis la manette du commutateur sur la position «OFF», relier le câble secteur du poste à souder à l'installation d'alimentation (fournie des protections adaptées).
- Relier les câbles de soudure aux bornes de sorties (+ positif, – négatif) en respectant la polarité nécessaire au type d'électrode à utiliser.
- Régler le courant de soudure en faisant tourner le volant et en lisant la valeur du courant sur l'échelle graduée.

ENTRETIEN

Débarrasser la machine, au moyen d'un jet d'air comprimé, de toute trace de poussière se trouvant à l'intérieur.

Lubrifier la vis de réglage ainsi que les shunt en y appliquant une fine couche de graisse pour hautes températures.

Vérifier que toutes les vis de serrage des diverses parties sont bien serrées.

CONTRÔLES (A faire faire par du personnel qualifié)

En cas de fonctionnement irrégulier, vérifier:

- 1) La tension d'alimentation pendant le soudage.
- 2) La position exacte de la manette du commutateur de changement de tension.
- 3) L'éventuelle présence de connexions interrompues ou relâchées.
- 4) Que les câbles de pince et de terre sont de la bonne section.
- 5) Que les éventuelles rallonges du câble d'alimentation sont de la bonne section.
- 6) Que la machine est bien réglée sur le bon courant de soudure.

MERKMALE

- Statische, fahrbare Gleichstrom-Schweisssmaschine.
- Dreiphasige Netzspannung (sich an die auf der Maschine angegebenen Werte halten).
- Kühlung durch Zwangsbelüftung.
- Stufenlose Einstellung des Schweißstroms durch Handradsteuerung auf magnetischem «shunt».

INSTALLATION

Das Einstellhandrad im entsprechenden Sitz anbringen (mit der entsprechenden Schraube fest anziehen).

- Sich vergewissern, dass die Netzspannung mit der Spannung der Schweisssmaschine übereinstimmt.
- Zur Änderung der Spannung, den Drehknopf des Wahlschalters abnehmen und die Sperrscheibe einstellen wie auf dem Brett angegeben ist.
- Der Spannungswahlschalter muss sich genau auf der gewünschten Spannung befinden.
- Die gelb-grüne Leitung des Netzkabels muss an die Erdung der Anlage angeschlossen werden.
- Nachdem man den Drehknopf des Wahlschalters auf «OFF» gestellt hat, das Speisungskabel der Schweisssmaschine an das Netz anschliessen (mit den notwendigen Schutzvorrichtungen versehen).
- Die Schweißkabel mit den Ausgangsklemmen (+ plus, – minus) anschliessen und dabei die Polung berücksichtigen, die der zu verwendende Elektrodentyp verlangt.
- Den Schweißstrom mit Hilfe des Handrads einstellen; den Schweißstromwert von der Skala ablesen.

WARTUNG

Mit Hilfe eines Druckluftstrahls jede Spur von Staub aus dem Inneren der Maschine entfernen.

Die Einstellschraube und die Shunts mit einer dünnen Schicht Fettfui die hohen Temperaturen schmieren.

Sich vergewissern, dass die Spannschrauben der verschiedenen Bestandteile gut angezogen sind.

KONTROLLEN (Von Fachpersonal auszuführen)

Bei unregelmässigem Betrieb überprüfen:

- 1) Die Eingangsspannung während des Schweißens.
- 2) Die genaue Stellung des Umschalter-Drehknopfs für den Spannungswechsel.
- 3) Das Vorhandensein von unterbrochenen oder losen Anschlüssen.
- 4) Dass die Klemmen- und Massekabel einen entsprechenden Querschnitt haben.
- 5) Dass eventuelle Verlängerungen des Speisungskabels einen entsprechenden Querschnitt haben.
- 6) Dass die Maschine für die richtige Schweißspannung eingestellt ist.

CARACTERISTICAS

- Máquina de soldar estática, con ruedas, a corriente continua.
- Alimentación trifásica (atenerse a los valores señalados en la máquina).
- Refrigeración por medio de ventilación forzada.
- Regulación continua de la corriente de soldadura obtenida por medio del mando de volante del derivador magnético.

INSTALACION

- Montar el volante de regulación en su sede (apretar a fondo por medio del tornillo en dotación).
- Verificar que la tensión de la línea de alimentación corresponda con la de la máquina de soldar.
- Para cambiar la tensión de alimentación de la máquina se saca el mando del conmutador y se coloca el disco de bloqueo como se indica en el panel.
- El conmutador tiene que operar exclusivamente en la tensión deseada.
- El conductor amarillo-verde del cable de alimentación tiene que estar conectado a la tierra del circuito.
- Una vez colocado el mando del conmutador en «OFF» enchufar el cable de alimentación del soldador a la instalación de alimentación (que debe tener las protecciones adecuadas).
- Conectar los cables de soldadura a los contactos de salida (+ positivo, — negativo) respetando la polaridad de cada tipo de electrodo que se utilice.
- Regular la corriente de soldadura haciendo girar el volante y leyendo el valor de la corriente en la escala graduada.

MANUTENCION

Sacar, utilizando aire comprimido, cualquier residuo de polvo que se encuentre en el interior de la máquina.

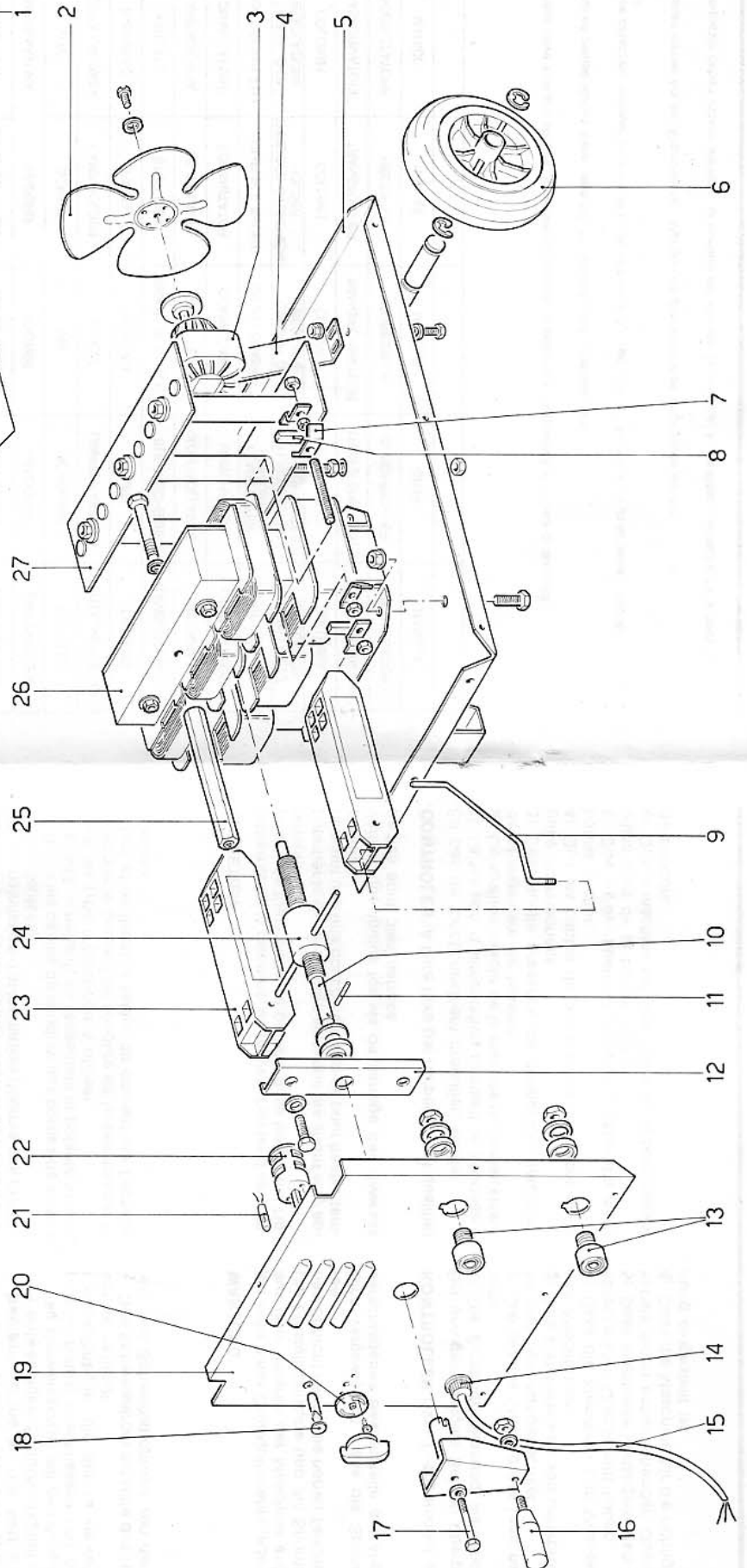
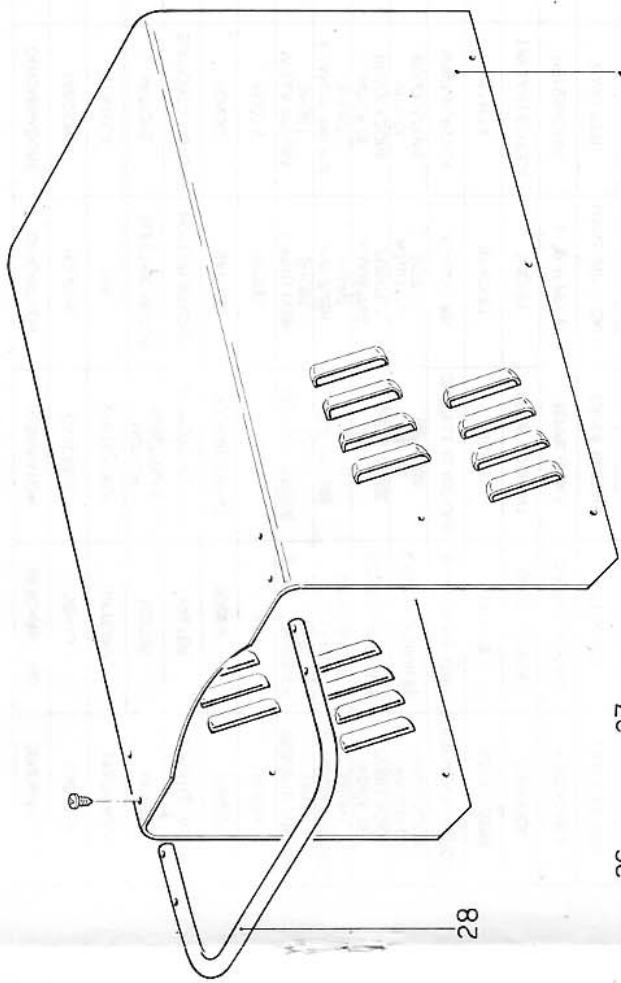
Lubrificar el tornillo de regulación y los shunt aplicando una delgada capa de graso para altas temperaturas.

Controlar que los tornillos de sujeción de las diversas partes estén bien apretados.

CONTROLES (Debe realizarlos personal calificado)

En caso de funcionamiento irregular, verificar:

- 1) La tensión de alimentación durante la soldadura.
- 2) Que el mando del conmutador de cambio de tensión esté en el lugar adecuado.
- 3) Que no haya conexiones desconectadas o flojas.
- 4) Que los cables de la pinza y de la masa tengan la sección necesaria.
- 5) Que en el caso de que haya alargos del cable de alimentación estos tengan la sección necesaria.
- 6) Que la máquina esté regulada para la corriente de soldadura necesaria.



Pos.	CODICE	DENOMINAZIONE	DESCRIPTION	DESIGNATION	BESCHREIBUNG	DENOMINACIÓN
1		FASCIONE	HOUSING	CARCASSE	GEHÄUSE	CARCASA
2		VENTOLA	FAN	VENTILATEUR	LÜFTERRAD	VENTILADOR
3		MOTORE	ELECTRIC MOTOR	MOTEUR ELECTRIQUE	MOTOR	MOTOR
4		SUPPORTO MOTORE	MOTEUR BRACKET	SUPPORT MOTEUR	HALTER	SOPORTE MOTOR
5		FONDO	BATTOM	SOUBASSEMENT	BODENTEIL	FONDO
6		RUOTA	WHEEL	ROUE	RAD	RUENA
7		MOLLA PRESSA SHUNT	SPRING PUSH SHUNT	RESSORT PRESSE SHUNT	STREUKERNDRUCK FEDER	RESORTE PRENSA SHUNT
8		GUANCIA PRESSA SHUNT	JAW PUSH SHUNT	JOUE PRESSE SHUNT	STREUKERN DRUCKBACKE	MORZADA PRENSA SHUNT
9		INDICE DI REGOLAZIONE	ADJUSTING POINTER	INDEX DE REGLAGE	EINSTELLANZEIGER	INDICE DE REGULACION
10		VITE DI REGOLAZIONE	ADJUSTING SCREW	VIS DE REGLAGE	ENSTELLSCHRAUBE	TORNILLO DE REGULACION
11		SPINA ELASTICA	ELASTIC PIN	CHEVILLE ELASTIQUE	ELASTISCHE STIFT	ESPINTA ELASTICA
12		STAFFA	BRACKET	BRIDE	PRATZE	ABRAZADERA
13		PRESA ELETTRICA	SOCKET	PRISE COURANT	DINSE BÜCHSE	CONEXION
14		PRESSACAVO	STRAIN RELIEF	SERRE CÂBLE	ZUGENTLASTUNG	PORTACABLE
15		CAVO RETE	MAINS INPUT CABLE	CÂBLE RÉSEAU	NETZKABEL	CABLE DE RED
16		IMPUGNATURA	HANDGRIP	POIGNÉE	HANDGRIFF	EMPUÑADURA
17		VITE	SCREW	VIS	SCHRAUBE	TORNILLO
18		PORTA LAMPADA	LAMP-HOLDER	DOUILLE	LAMPENFASSÜNG	PORTALAMPARILLA
19		PANNELLO	PANEL	PANNEAU	TAFEL	TABLERO
20		ARRESTO	STOP DISK	DISQUE DE BLOCAGE	BLOCKSCHIEBE	CAMBIATENSÓN
21		LAMPADA SPIA	PILOT LAMP	LAMPE TEMOIN	KONTROLLAMPE	LAMPARILLA
22		COMMUTATORE	COMMUTATOR	COMMUTATEUR	UMSCHALTER	COMMUTADOR
23		SHUNT COMPLETO	COMPLETE SHUNT	SHUNT COMPLET	KOMPLETTER STREUKERN	SHUNT COMPLETO
24		TASSELLO DI REGOLAZIONE	THREADED CYLINDRICAL HOLDER	GOIJON DE REGLAGE	ZYLINDRISCHER GEWINDEHALTER	BOQUILLA DEZ REGULACIÓN
25		COLONNA	COLUMN	COLONNE	SÄULE	COLUMNA
26		TRASFORMATORE	TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR	TRANSFORMATOR	TRANSFORMADOR
27		RADDRIZZATORE	RECTIFIER	REDRESSEUR	GLEICHRICHTER	RECTIFICADOR
28		MANICO	HANDLE	MANCHE	GRIFF	MANILLA
29						

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.

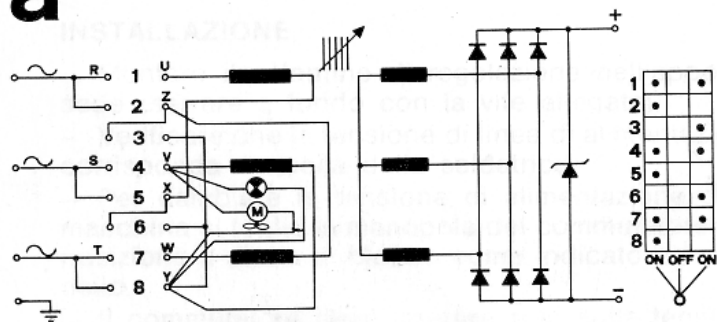
Los pedidos de piezas de requesto deben indicar siempre: el numero del articulo, la posición, la cantidad y la fecha de la compra.

VERSIONI SCHEMI ELETTRICI

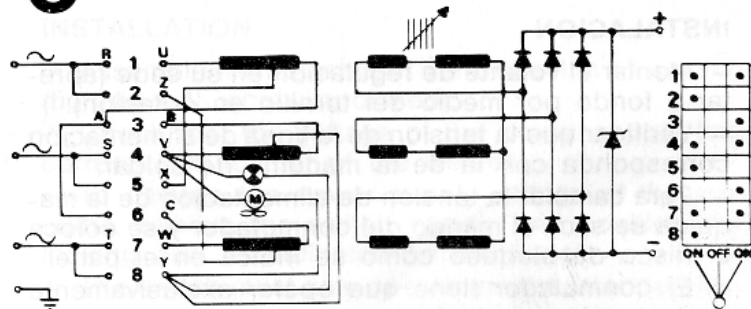
WIRING DIAGRAMS VERSIONS
SCHALTPLANAUSFÜHRUNGEN

VERSIONS DU SCHÉMA ÉLECTRIQUE
VERSIONES ESQUEMAS ELECTRICOS

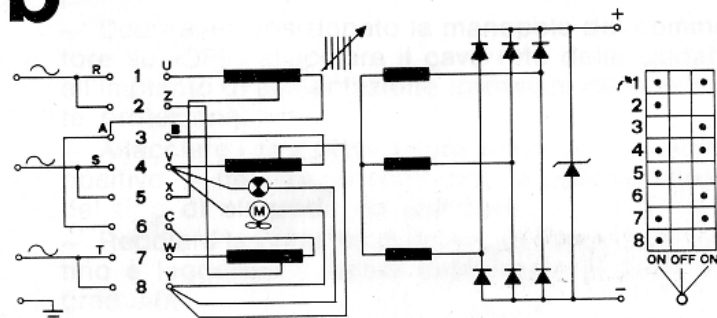
a



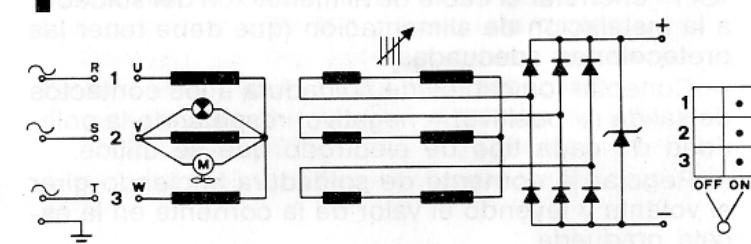
e



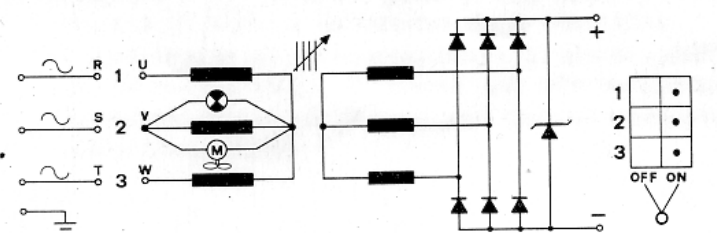
b



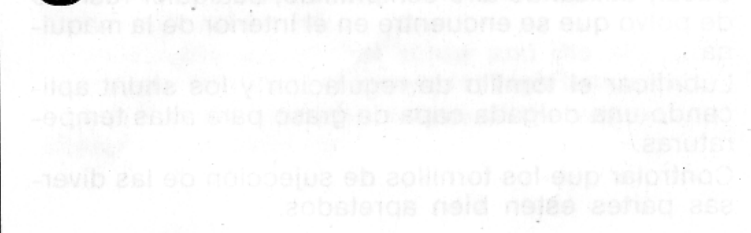
f



c

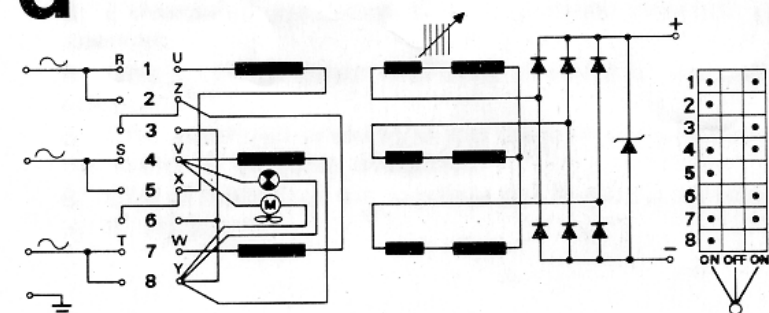


g



d

Art. 1788



h

