

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 retractable handle with a security block (detract 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.