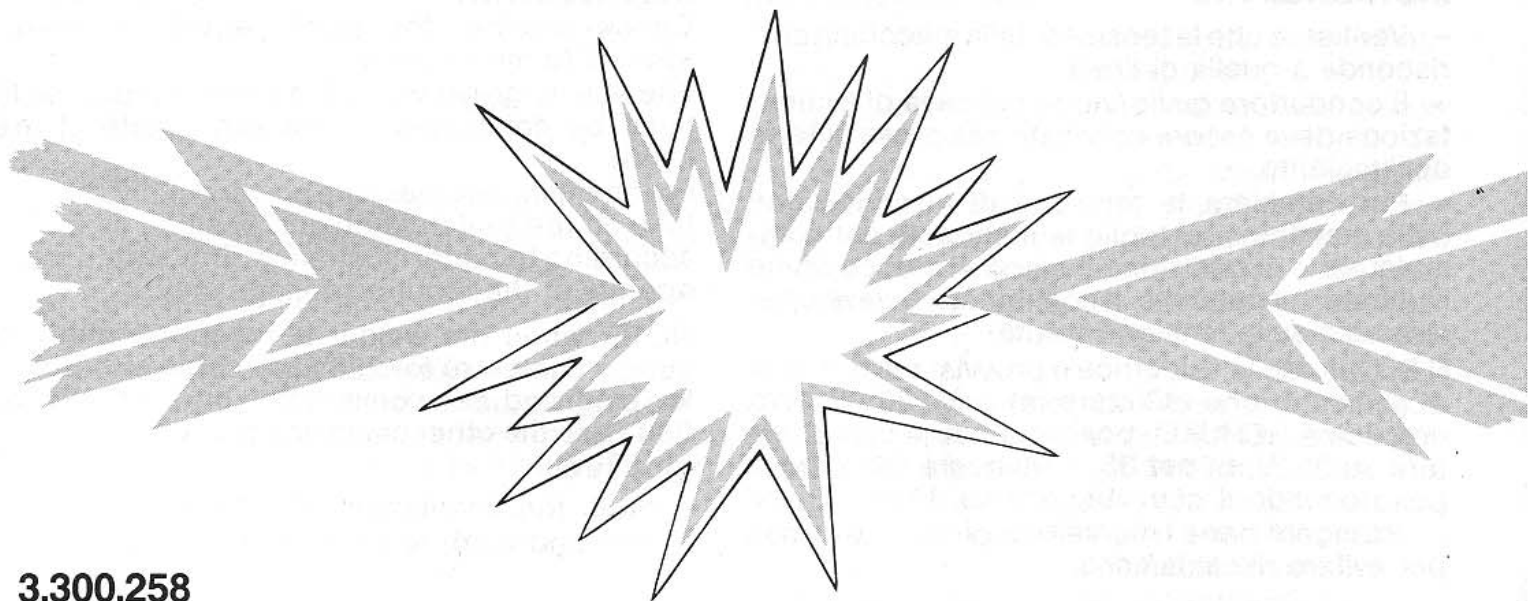


MANUALE PER SALDATRICE

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



3.300.258

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 **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 SCHWEISS-MASCHINE.

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

a	ART. ITEM	1741.17 (1741/S)
b	ART. ITEM	
c	ART. ITEM	
d	ART. ITEM	
e	ART. ITEM	
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.

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.

N.B. Quando la saldatrice è provvista di due cavi di alimentazione utilizzare: a) per 220V il cavo con spina SCHUKO, posizionando il commutatore su 220V; b) per 380V utilizzare l'altro cavo posizionando il commutatore su 380V.

- 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) che il commutatore sia predisposto sulla tensione corrispondente a quella di alimentazione;
- 2) la tensione di linea durante la saldatura; non deve diminuire oltre il 10%;
- 3) la sezione della linea di alimentazione;
- 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 ben asciutto e con il 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.
- 5) nelle versioni provviste di termostato verificare che a freddo vi sia continuità.

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.

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.

NOTE: when the welder is equipped with two supply cables: a) for 220V use cable with Schuko plug and set commutator on 220V; b) for 380V use the other cable and place commutator on 380V;

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) that the commutator be put on the voltage corresponding to the supply voltage;
- 2) the mains voltage while welding must not decrease by more than 10%;
- 3) the cross section of the supply mains cable;
- 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 DURING THE 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.
- 5) in the versions equipped with thermostat please check that at cold there is continuity.

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.

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.

NOTA: quand le poste est muni de deux câbles d'alimentation, il faut utiliser: a) pour 220V le câble avec fiche SCHUKO et placer le commutateur sur 220V; b) pour 380V utiliser l'autre câble et placer le commutateur sur 380V;

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) que le commutateur soit porté sur la tension qui correspond à celle de l'alimentation;
- 2) la tension du réseau pendant le soudage; elle ne doit pas baisser au-dessous de 10%;
- 3) la section de la ligne d'alimentation;
- 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 L'EXÉCUTION DE LA SOUDURE PRÉSENTE DES DIFFICULTÉS, CONTRÔLER:

- 1) si le poste est réglé pour le courant de soudage qu'il faut;
- 2) si l'électrode est bien sèche et avec le 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.
- 5) dans les versions équipées de thermostat vérifier qu'au froid il y ait de la continuité.

MERKMALE

Statischer Wechselstromschweißtransformator.
Einphasenspeisung: (bitte die auf die Maschine aufgeführten Daten beachten).
Stufenlose Regulierung des Schweißstromes durch einen Handrad.
Kühlung durch Zwangsbelüftung.

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.

ZU BEACHTEN: wenn das Geraet mit 2 Versorgungskabeln versehen ist, muss man verwenden:

a) zu 220V das Kabel mit Schuko-Stecker und den Schalter auf 220V legen; b) zu 380V das andere Kabel und den Schalter auf 380V legen.

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:

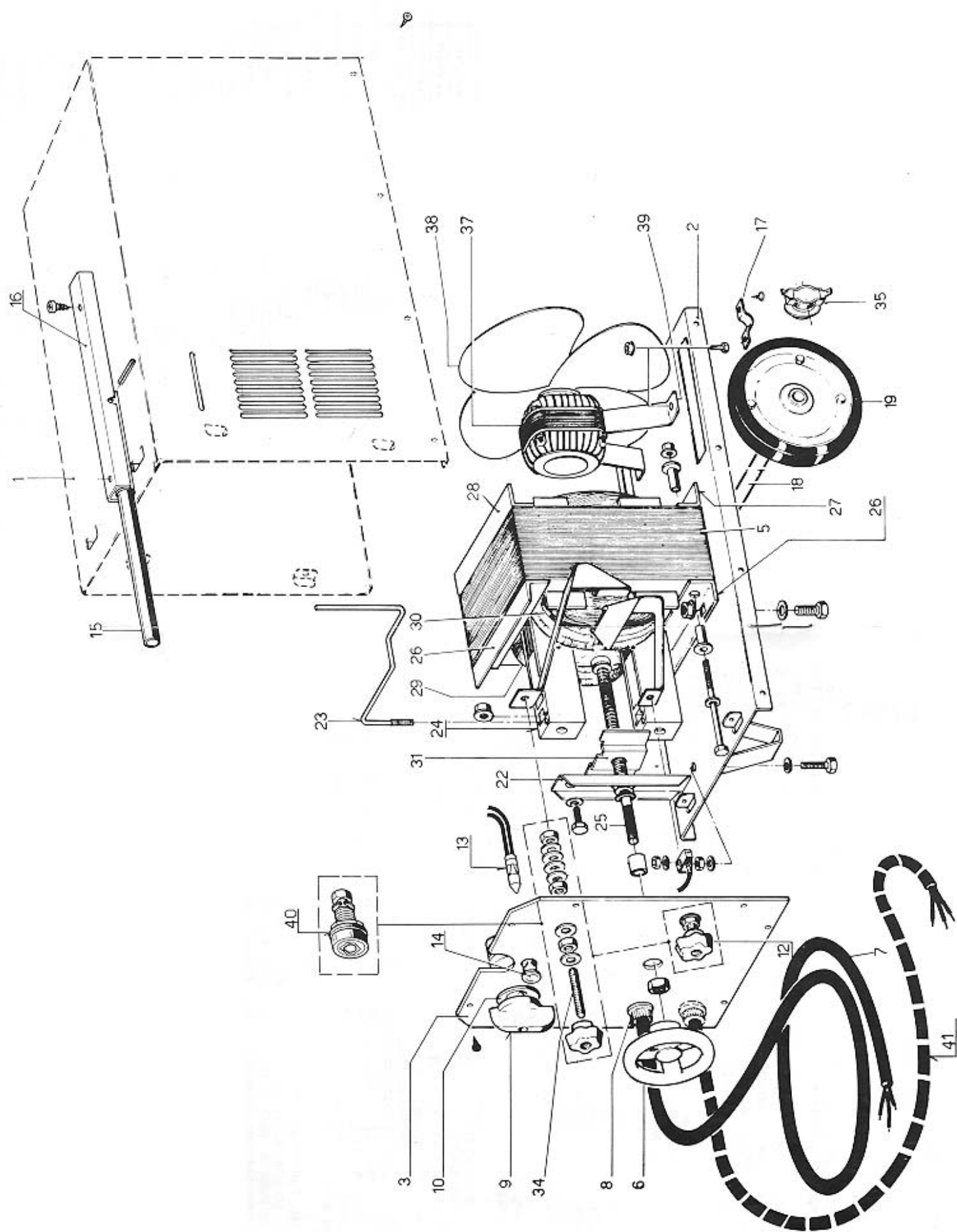
- 1) dass der Umschalter auf die Spannung, welche der Versorgungsspannung entspricht, gestellt ist.
- 2) die Netzspannung während des Schweißvorgangs darf sich nicht über 10% hinaus verringern.
- 3) Kabelquerschnitt der Zuleitung.
- 4) ob der Streukern den max. Hub erreichen kann.
- 5) ob sich eventuell Leitungen gelockert haben oder unterbrochen sind.
- 6) ob der Querschnitt der Werkstück- und Elektrodenkabel angemessen ist.
- 7) ob der Querschnitt eventueller Anschlußkabelverlängerungen angemessen ist.

FALLS SCHWIERIGKEITEN BEIM SCHWEIßEN AUFTRETEN, FOLGENDES NACHPRÜFEN:

- 1) ob die Schweißmaschine für den richtigen Schweißstrom eingestellt ist.
- 2) ob die Elektrode wohl trocken ist und einen zentrierten Überzug hat.

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.
- 5) bei der Ausführungen mit Thermostat überprüfen, dass in kaltem Zustand die Kontinuität besteht.



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
5		TRASFORMATORE	TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR	TRANSFORMATOR	TRANSFORMADOR
6		VOLANTINO	HANDWHEEL	VOLANT	HANDRAD	VOLANTILLO
7		CAVO RETE	MAINS INPUT CABLE	CABLE RESEAU	ANSCHLUßKABEL	CABLE ALIMENT
8		PRESSACAVO	STRAIN RELIEF	SERREFILS	KABELBEFESTIGUNG	ABRAZADERA
9		COMMUTATORE	SWITCH	COMMUTATEUR	UMSCHALTER	CONMUTADOR
10		CAMBIATENSIONE	LOCK DISK	DISQUE D'ARRÊTE	SPERRSCHEIBE	CAMBIATENSION
12		POMELLO	KNOB	BORNE	KLEMME	BOTONCILLO
13		LAMPADA SPIA	PILOT LAMP	LAMPE TEMOIN	KONTROLLAMPE	LAMPARILLA
14		PORTALAMPADA	LAMPHOLDER	DOUILLE	LAMPENFASSUNG	PORTALÀMPARA
15		MANICO	HANDLE	POIGNÉE	HEFT	MANGO
16		SUPPORTO MANICO	HANDLE SUPPORT	SUPPORT POIGNÉE	HEFTHALTER	SOPORTE MANGO
17		SUPPORTO ASSALE	AXLE BRACKET	SUPPORT ESSIEU	ACHSENHALTER	SOPORTE EJE
18		ASSALE	AXLE	ESSIEU	ACHSE	EJE
19		RUOTA	WHEEL	ROUE	RAD	RUEDA
22		STAFFA	BRACKET	BRIDE	PRATZE	ABRAZADERA
23		INDICE	AMPER INDICATOR	INDICATEUR	ZEIGER	INDICE
24		SHUNT	SHUNT	SHUNT	SHUNT	SHUNT
25		VITE REGOLAZIONE	ADJUSTING SCREW	VIS REGLAGE	EINSTELLSCHRAUBE	TORNILLO AJUSTE
26		SERRAPACCO	BUNCH HOLDER	SERRE PAQUET	EISENHALTER	SOSTÉN PAQUETE
27		SERRA PACCO	BUNCH HOLDER	SERRE PAQUET	EISENHALTER	SOSTÉN PAQUETE
28		SERRA PACCO	BUNCH HOLDER	SERRE PAQUET	EISENHALTER	SOSTÉN PAQUETE
29		AVVOLG. PRIMARIO	PRIMARY WINDING	BOBINAGE PRIM.	PRIMÄRWICKLUNG	BOBINA PRIMARIA
30		AVVOLG. SECOND.	SECOND. WINDING	BOBINAGE SECOND.	SEKUNDÄRWICKLUNG	BOBINA SECUND.
31		SUPPORTO	BRACKET	SUPPORT	HALTER	SOPORTE
34		PRIGIONIERO	STUD BOLT	BOULON PRISONN.	STIFTSCHRAUBE	PERNO CON ROSCA
35		TERMOSTATO	THERMOSTAT	THERMOSTAT	THERMOSTAT	TERMÓSTATO
37		MOTORE	ELECTRIC MOTOR	MOTEUR ELECTR.	ELEK. MOTOR	MOTOR
38		VENTOLA	FAN	VENTILATEUR	LÜFTERRAD	VENTILADOR
39		SUPPORTO	MOTOR BRACKET	SUPPORT	HALTER	SOPORTE
40		PRESA ELETTRICA	TAP	CONNEXION	STECKBUCHSE	CONEXIÓN
41		CAVO RETE	MAINS INPUT CABLE	CABLE RÉSEAU	ANSCHLUßKABEL	CABLE DE RED

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.

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.

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.

NOTA: cuando la soldadora es completa con dos cables de alimentación emplear: a) para 220 Voltios el cable con enchufe SCHUKO, posicionando el conmutador sobre 220 Voltios; b) para 380 Voltios emplear otro cable, posicionando el conmutador sobre 380 Voltios.

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

REVISIONES (Deben llevarlas acabo sólo especialistas):

SI EL SERVICIO RENDIDO ES INFERIOR AL DEBIDO, REVISE:

- 1) Que el conmutador sea puesto sobre la tensión correspondiente a la de la alimentación.
- 2) La tensión de línea durante la soldadura; no debe disminuir más del 10%.
- 3) La sección de la línea de alimentación.
- 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.
- 5) En las ejecuciones con termostato averiguar que en frío haya continuidad.

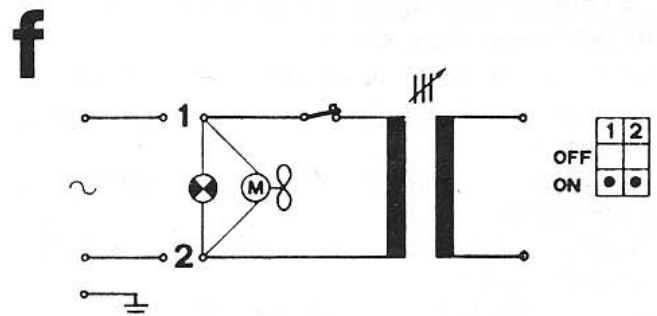
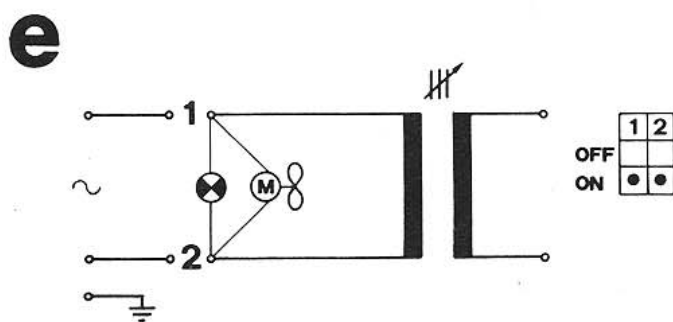
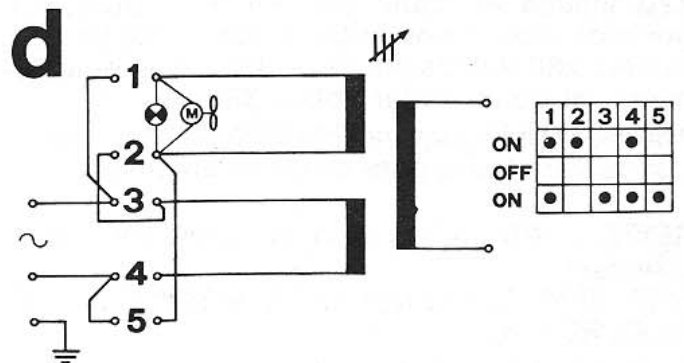
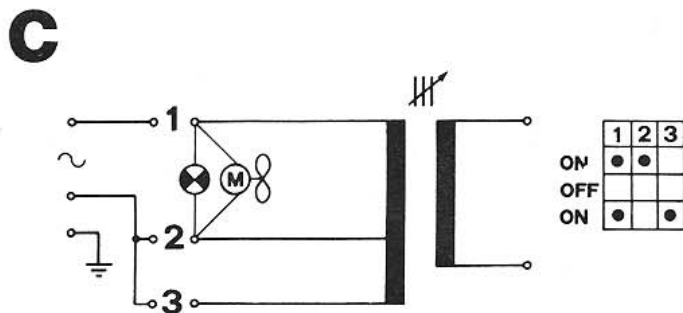
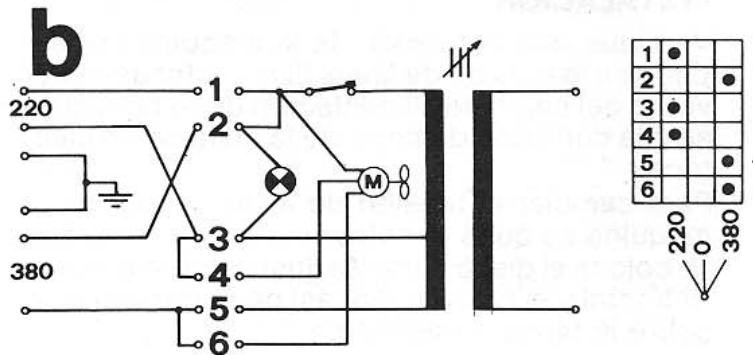
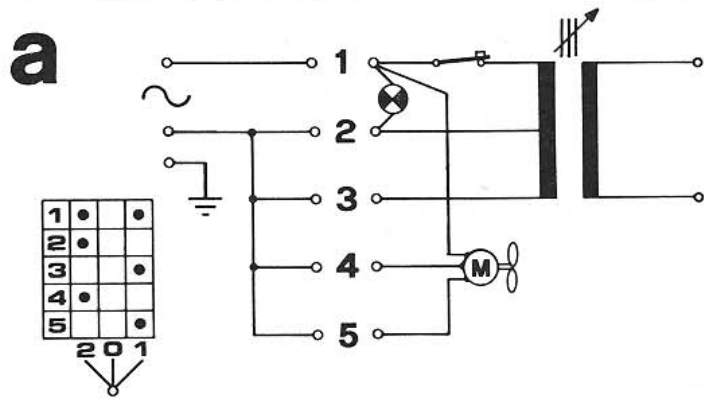
VERSIONI SCHEMI ELETTRICI

WIRING DIAGRAMS VERSIONS

VERSIONS DU SCHÉMA ÉLECTRIQUE

SCHALTPLANAUSFÜHRUNGEN

VERSIONES ESQUEMAS ELECTRICOS



g

h