

CARATTERISTICHE

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

INSTALLAZIONE

- 1) Controllare che il cambia tensione della saldatrice sia predisposto per la tensione di alimentazione verificando l'illustrazione sull'interno del coprimorsettiera (29);
- 2) allacciare i cavi di saldatura ai morsetti di uscita (+positivo — negativo) rispettando la polarità richiesta dal tipo di elettrodo da utilizzare;
- 3) dopo aver posizionato la manopola dell'interruttore (30) su «OFF» allacciare il cavo rete della saldatrice all'impianto di alimentazione (provvisto delle adeguate protezioni), tenendo presente che il conduttore giallo-verde deve essere collegato alla presa di terra dell'impianto;
- 4) portare la manopola dell'interruttore (30) dalla posizione «OFF» alla posizione «ON»; la messa in funzione della saldatrice sarà evidenziata dall'accensione della lampada spia mobile (31) posta sull'indice di regolazione;
- 5) regolare la corrente di saldatura ruotando il volantino (43) e leggendo il valore della corrente di saldatura sulla scala graduata;

MANUTENZIONE

Lubrificare annualmente i cuscinetti del ventilatore (34). Pulire l'interno della macchina dalla polvere accumulata mediante soffio di aria compressa. Controllare che le viti di serraggio dei vari componenti siano ben strette;

CONTROLLI (fare eseguire a personale qualificato)

SE LE PRESTAZIONI SONO INFERIORI AL DOVUTO CONTROLLARE:

- 1) la tensione di linea durante la saldatura;
 - 2) l'uguaglianza delle correnti assorbite dalle tre fasi, tolleranza max. 10%;
 - 3) la sezione della linea di alimentazione;
 - 4) l'esatta posizione dei collegamenti nel cambio-tensione;
 - 5) che il nucleo mobile della reattanza possa raggiungere il massimo della corsa;
 - 6) l'eventuale presenza di collegamenti allentati od interrotti;
 - 7) l'efficienza del raddrizzatore (33);
 - 8) che i cavi di pinza e massa siano di sezione adeguata alla macchina ed alla lunghezza degli stessi;
- Nel caso si riscontrino vibrazioni durante la saldatura, stringere i dadi di registro del nucleo mobile della reattanza;

SE SI HANNO DIFFICOLTÀ NELLA ESECUZIONE DELLA SALDATURA CONTROLLARE:

- 1) che la macchina sia regolata per la giusta corrente di saldatura;
 - 2) che sia rispettato il collegamento riguardante la polarità prevista dal costruttore dell'elettrodo;
 - 3) che l'elettrodo sia ben asciutto e con il rivestimento centrato;
- SE LA MACCHINA NON FUNZIONA CONTROLLARE:

- 1) che vi sia tensione sulle tre fasi di linea;
- 2) che il cavo rete (52) non sia interrotto;
- 3) che l'interruttore (30) funzioni regolarmente;
- 4) le tre tensioni di uscita del trasformatore;
- 5) l'efficienza del raddrizzatore (33);
- 6) la tensione ai morsetti di uscita positivo-negativo;

TECHNICAL FEATURES

- Wheel mounted DC welding transformer;
- Three-phase supply voltage (keep to the values indicated on the machine);
- Infinitely variable welding current adjustment on reactance, which is separated from the transformer. This adjustment is obtained by means of a handwheel;
- Forced ventilation;

INSTALLATION

- 1) Make sure that the welder terminal board is adjusted on the right supply voltage as illustrated inside the terminal board cover (29);
- 2) connect the welding cables to the clamps (+positive —negative) taking into account the polarity required by the type of electrode which has to be utilized;
- 3) after having turned the switch (30) on position OFF connect the power supply cable of the welder to the mains (provided with the proper protections), making sure that the yellow-green cable is connected to the earth socket of the main;
- 4) turn the switch (30) from position OFF to position ON. The welder will be set in motion and the movable pilot lamp (31) placed on the adjusting pointer will light up;
- 5) adjust the welding current rotating the handwheel (43) and reading the current value on the graduated scale.

MAINTENANCE

Lubricate fan bearings yearly (34). Remove dust deposits settled inside the welders by means of a jet of dry compressed air. Make sure that the fastening screws of the various components are well tightened.

CONTROLS (These controls have to be carried out by skilled workers)

IF THE PERFORMANCES ARE NOT SATISFACTORY, CHECK:

- 1) The main voltage during welding operations;
- 2) the power absorbed by the three phases has to be the same max. tolerance 10%;
- 3) the section of the power supply cables;
- 4) that the connections in the terminal board are correct;
- 5) that the movable core of the reactance can reach its maximum travel;
- 6) possible loosened or interrupted connections;
- 7) the efficiency of the rectifier (33);
- 8) that the welding cable section is suited to the length of the cables themselves and to the machine.

In case of vibrations occurring during welding operations tighten the adjusting nuts of the movable core of the reactance.

IN CASE OF DIFFICULTIES OCCURRING DURING WELDING OPERATIONS, MAKE SURE:

- 1) That the machine is adjusted for the proper welding power supply;
- 2) that the connection with respect to the polarity planned by the electrode manufacturer is carefully observed;
- 3) that the electrode is dry and its coating is centered.

IF THE MACHINE DOESN'T WORK, MAKE SURE:

- 1) that tension is on the three phases of the main;
- 2) that the power supply cable (52) isn't interrupted;
- 3) that the switch (30) is in good working order;
- 4) the three output voltages of the transformer;
- 5) the efficiency of the rectifier (33);
- 6) the output voltage at the clamps.