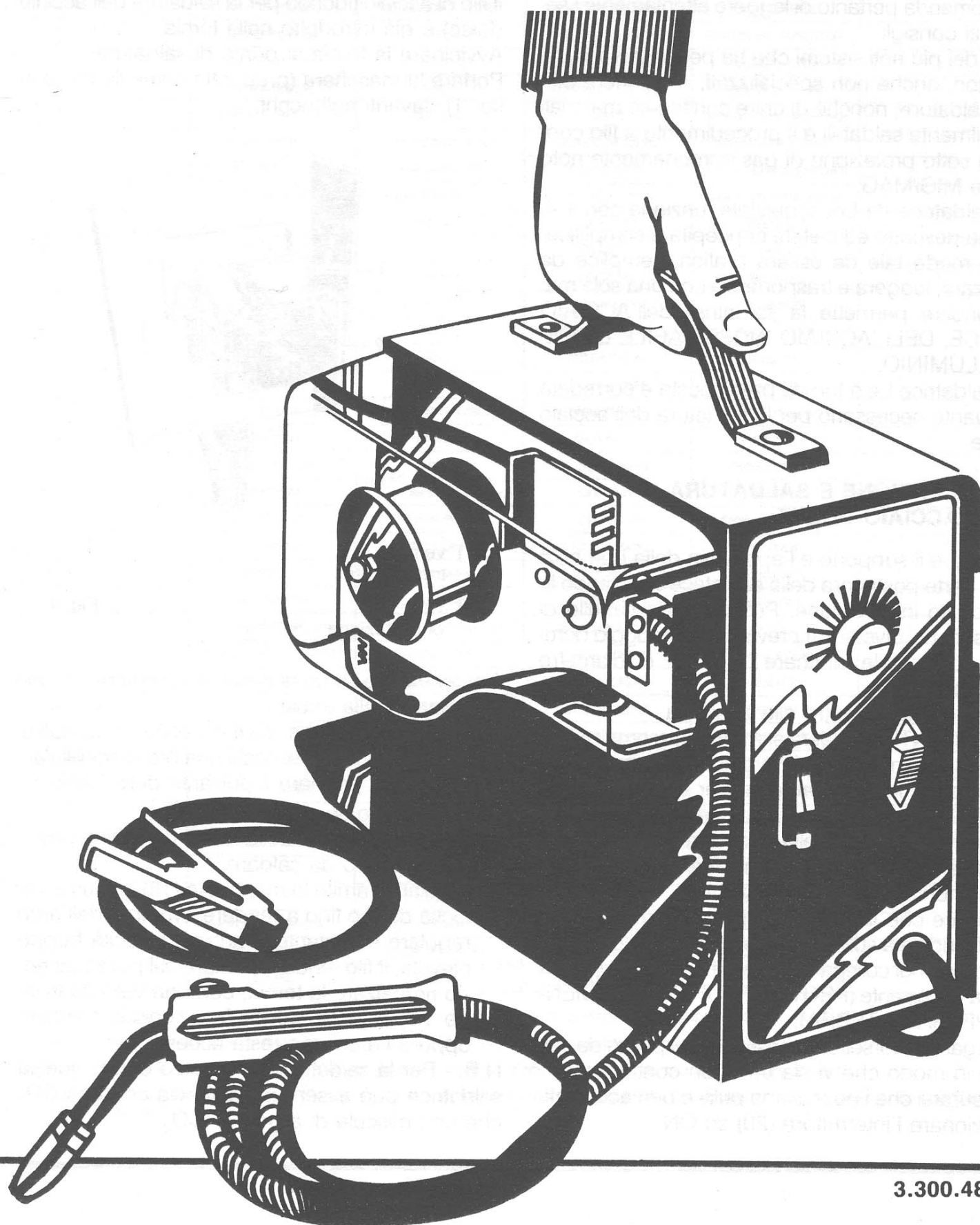


MANUALE PER SALDATRICI A FILO
INSTRUCTIONS MANUAL FOR MIG WELDERS
MODE D'EMPLOI POUR POSTES A SOUDER A FIL
BEDIENUNGSANLEITUNG WARTUNGS-UND ERSATZTEILE



GENERALITÀ

Lo scopo del presente manuale è quello di descrivere il corretto uso della saldatrice ed informare in merito ad alcuni elementi di tecnica di saldatura. Si raccomanda pertanto di leggere attentamente i seguenti consigli.

Uno dei più noti sistemi che ha permesso agli utilizzatori, anche non specializzati, di ottenere ottime saldature; nonché di unire con facilità materiali difficilmente saldabili è il procedimento a filo continuo sotto protezione di gas comunemente noto come MIG/MAG.

La saldatrice da Lei acquistata funziona con il sistema descritto ed è stata concepita e semplificata in modo tale da essere pratica, semplice da utilizzare, leggera e trasportabile con una sola mano; inoltre permette la saldatura dell'ACCIAIO DOLCE, DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE E DELL'ALLUMINIO.

La saldatrice Le è fornita predisposta e corredata di quanto necessario per la saldatura dell'acciaio dolce.

INSTALLAZIONE E SALDATURA DELL'ACCIAIO DOLCE

Applicare il supporto e l'appoggio della bombola sulla parte posteriore della saldatrice utilizzando le viti fornite in dotazione. Posizionando l'anello di chiusura nei diversi fori previsti nell'appoggio bombola è possibile bloccare bombole di diametro diverso.

Avvitare il flussometro alla bombola

IMPORTANTE: chiudere sempre il flussometro (svitando la manopola) prima di aprire la bombola. Collegare il kit collegamento per bombole ricaricabili al flussometro e al tubo gas della saldatrice. Premere il pulsante della torcia e regolare il flusso di gas a circa 2 lt./minuto (in zone ventilate, è bene aumentare a 3 ÷ 4 lt./minuto).

Verificare che la tensione di linea corrisponda a quella indicata sulla targa dei dati tecnici della saldatrice quindi collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente (PROVVISTA DI UNA EFFICIENTE PRESA DI TERRA).

Collegare il morsetto di massa (27) al pezzo da saldare in modo che vi sia un buon contatto.

Assicurarsi che i pezzi siano puliti e ben accostati. Posizionare l'interruttore (20) su ON.

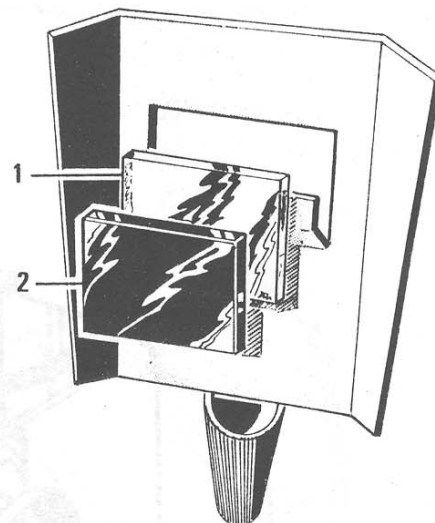
LA MACCHINA È PRONTA PER SALDARE!!!

Posizionare i deviatori (19) e (39) sulla posizione corrispondente allo spessore da saldare seguendo le indicazioni riportate sul pannello.

Il filo di acciaio (idoneo per la saldatura dell'acciaio dolce) è già introdotto nella torcia.

Avvicinare la torcia al punto di saldatura.

Portare la maschera (preparata come illustrato in fig. 1) davanti agli occhi.



- 1) vetro trasparente
- 2) vetro di protezione

Fig. 1

Per innescare l'arco di saldatura premere a fondo il pulsante della torcia.

N.B. - È naturale che, se il filo esce molto dall'ugello porta corrente, scocchi una breve scintilla anche prima di premere il pulsante della torcia.

Per una maggiore stabilità dell'arco:

- 1) tenere l'estremità della torcia più vicino possibile al pezzo da saldare.
- 2) regolare tramite la manopola (18) la giusta velocità del filo fino a rendere il rumore dell'arco regolare e costante. Con una velocità troppo elevata, il filo tende a puntare sul pezzo facendo rimbalzare la torcia; con una velocità troppo bassa il filo fonde con gocce saltuarie oppure l'arco non resta acceso.

N.B. - Per la saldatura dell'acciaio dolce, questa saldatrice può essere utilizzata sia con gas CO₂ che con miscela di argon + CO₂

SALDATURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE

La saldatrice deve essere predisposta come descritto al paragrafo SALDATURA DELL'ACCIAIO DOLCE utilizzando i seguenti accessori:

- 1) Bombola contenente Argon + ossigeno oppure Argon + $C\phi_2$
 - 2) Bobina di filo di acciaio inossidabile ϕ 0,6 mm.
- L'inclinazione della torcia ed il senso di avanzamento consigliati sono illustrati in figura 2.

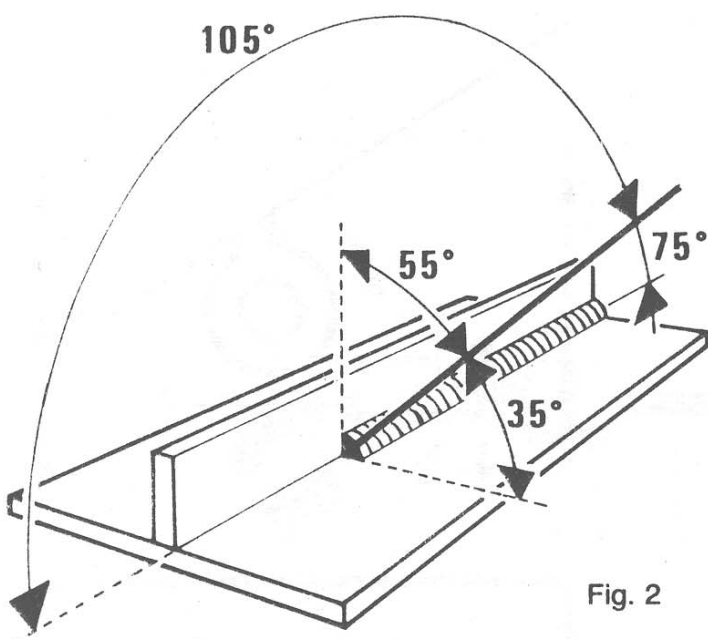


Fig. 2

SALDATURA DELL'ALLUMINIO

La saldatrice deve essere predisposta come descritto al paragrafo SALDATURA DELL'ACCIAIO DOLCE utilizzando i seguenti accessori:

- 1) bobina di filo di alluminio ϕ 0,8 mm.
- 2) bombola contenente argon puro
- 3) ugello portacorrente ϕ 1 mm.

L'inclinazione della torcia e il senso di avanzamento devono essere equivalenti a quello illustrato in fig. 2.

ISTRUZIONI PER LA SOSTITUZIONE DELLA BOBINA DEL FILO

Spegnere la saldatrice portando l'interruttore (20) in posizione OFF.

Togliere il carter di plastica (5).

Tagliare la punta terminale del filo che esce dall'ugello portacorrente (31).

Sbloccare la molla e alzare il gruppo premifilo (9). Avvolgere il filo ruotando la bobina in senso antiorario.

Bloccare il capo del filo nel foro laterale del rocchetto della bobina.

Svitare il dado, sostituire la bobina, posizionare la molla di frizione (7) e riavvitare il dado.

Togliere il filo dal foro del rocchetto e tagliarne quanto necessario affinché l'estremità sia diritta.

Infilare il filo nel foro di entrata del supporto (8), farlo passare **sull'albero del motore** ed introdurlo nella guaina (34) per almeno 50/60 cm.

Sfilare l'ugello gas (32).

Svitare l'ugello portacorrente (31).

Abbassare il gruppo premifilo (9) e bloccare la molla facendo attenzione che il filo sia rimasto dentro alla gola del rullino.

Assicurarsi che il filo sia posizionato come illustrato in fig. 3.

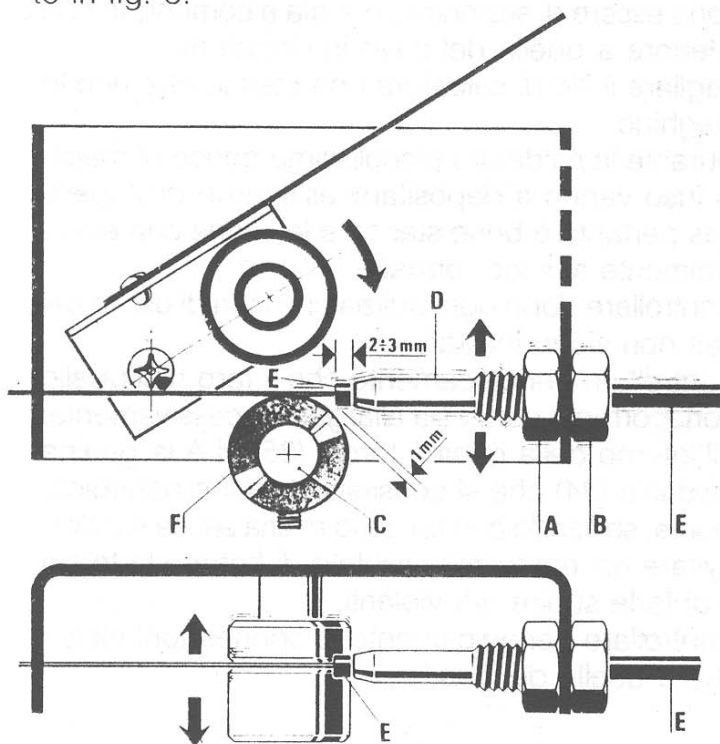


Fig. 3

Posizionare i deviatori (19) e (39) su 1-MIN.
Posizionare l'interruttore (20) su ON.
Tenere la guaina della torcia tesa e senza curve.
ATTENZIONE!!! Non avvicinare la torcia al viso.
Premere il pulsante della torcia finché il filo non è uscito qualche cm. dalla lancia.
Reinserire la molla a spirale (38) nel caso fosse uscita durante questa operazione.
Avvitare l'ugello portacorrente (31)
Infilare l'ugello gas conico (32)
Rimontare il carter di plastica (5).

MANUTENZIONE E CONSIGLI UTILI

ATTENZIONE: prima di effettuare qualsiasi ispezione all'interno scollegare la saldatrice dalla linea di alimentazione.

NON AVVICINARE LA TORCIA AL VISO PER VERIFICARE L'USCITA DEL GAS E DEL FILO.

Spegnere sempre la saldatrice dopo l'uso per evitare inutili sprechi di energia.

Chiudere sempre il gas dopo l'uso.

La saldatrice è provvista di una protezione termica. In caso di intervento attendere alcuni minuti per consentire il raffreddamento del generatore.

Eventuali prolunghes al cavo di alimentazione devono essere di sezione adeguata e comunque non inferiore a quella del cavo in dotazione.

Tagliare il filo di saldatura con utensili che non lo pieghino.

Durante la saldatura piccolissime gocce di metallo fuso vanno a depositarsi all'interno dell'ugello gas pertanto è bene staccare le scorie che eventualmente si sono formate.

Controllare dopo ogni pulizia che i fori di uscita del gas non siano intasati.

Controllare periodicamente che il foro dell'ugello portacorrente non si sia allargato eccessivamente.

All'interno della guaina torcia (35) vi è la guaina guidafile (34) che si consiglia di pulire periodicamente, soffiando con un getto di aria secca e pulita.

Evitare nel modo più assoluto di battere la torcia e di farle subire urti violenti.

Controllare periodicamente le connessioni elettriche e quelle del gas.

INSTRUCTIONS MANUAL FOR MIG WELDERS

GENERALITIES

This manual is meant to describe the correct use of the welder and to inform you about the rudiments of welding technique. Therefore please read the following directions carefully.

One of the best known systems which has made it possible for users, even for unskilled ones, to make excellent welds as well as to join thin gauge materials with ease is the process based on a continuously fed wire with gas shielding commonly known as MIG/MAG.

The welder you have bought works with the above system and has been conceived and simplified in such a way as to be practical, easy to operate, light and transportable with one hand only; moreover it enables you to weld MILD STEEL, STAINLESS STEEL AND ALUMINIUM.

The welder we supply is prepared and equipped with what is necessary to weld mild steel.

INSTALLATION AND MILD STEEL WELDING

Mount the cylinder support and the cylinder holder on the rear of the welder using the supplied screws. Fitting the stopring into the different holes on the cylinder holder the utilization of cylinders having various diametres is allowed.

Screw the flowmeter to the cylinder

N.B. before turning on the gas cylinder, unscrew the flowmeter knob.

Connect the kit connection for refillable cylinders to the flowmeter and to the welder gas hose.

Press torch push button (37) and regulate gas flow at 2 litres per minute (in airy places it is a good thing to increase to 3 ÷ 4 litres per minute).

Make sure that mains voltage corresponds to that one which is indicated on the rating plate of the welder and then connect supply cable to current socket (PROVIDED WITH EARTH WIRE IN PERFECT WORKING ORDER).

Connect earth clamp (27) to workpiece and make sure that there is a good contact.

Make sure that the workpieces are clean and well approached.

Switch on the switch (20).

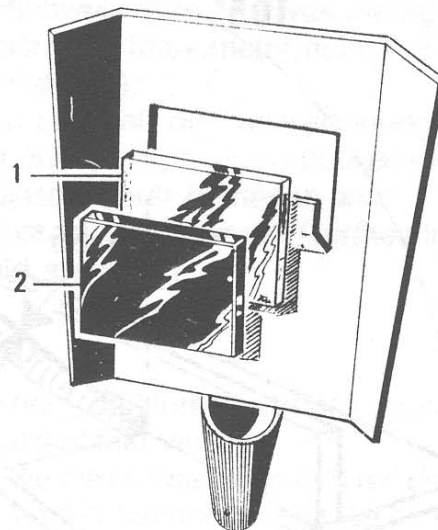
THE MACHINE IS READY TO WELD!!!

Set switches (19 and 39) on the position correspon-

ding to the thickness you have to weld sticking to the directions mentioned on the data plate.

The steel wire (suitable for welding mild steel) is already inserted in the torch. Approach the torch to the welding point.

Bring the mask (prepared as shown in fig. 1) before the eyes.



1) glass

2) adiactinic glass

Fig. 1

Press push button on the torch all the way to strike the welding arc.

N.B. - Obviously when a long piece of wire comes out from the current nozzle a short spark will strike also before the button on the torch has been pressed.

For greater stability of the arc:

- 1) Keep the tip of the torch as near as possible to the workpiece.
- 2) regulate wire speed by means of the knob (18) so as to get an arc with regular and constant noise. If speed is too high, wire tends to push against the workpiece causing the torch to jump back; if speed is too low, wire melts with desultory drops or arc goes out.

N.B. - For the welding of mild steel, this welder can be used both with carbon dioxide and with a mixture of argon + carbon dioxide.

STAINLESS STEEL WELDING

The welder has to be prepared as described in MILD STEEL WELDING section and following ac-

cessories have to be used:

- 1) Cylinder containing Argon + oxygen or Argon + carbon dioxide
- 2) Reel of 0,6 mm. ϕ stainless steel wire.

The inclination of the torch and direction of the motion we recommend are shown in fig. 2.

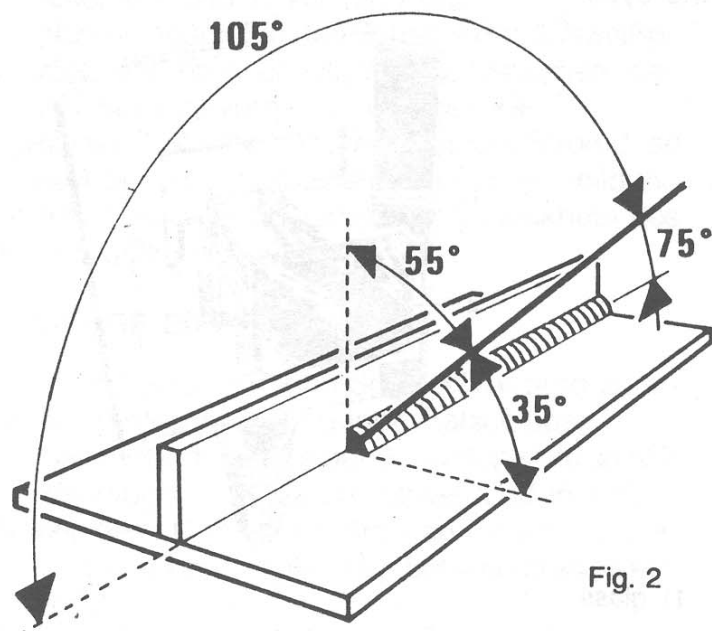


Fig. 2

ALUMINIUM WELDING

The welder has to be equipped according to the instructions set out in the paragraph. «Installation and mild steel welding».

The following accessories are needed:

- 1) reel of 0,8 mm. ϕ aluminium wire
- 2) cylinder containing pure Argon
- 3) 1 mm. ϕ current nozzle

The inclination of the torch and the direction of the motion must be the same ones as shown in fig. 2.

INSTRUCTIONS FOR WIRE REEL REPLACEMENT

Switch off the switch (20).

Remove the plastic case (5).

Cut the end of the wire which comes out of the current nozzle (31).

Release the spring and lift the wire pressing device (9).

Wind the wire by turning the reel anti-clockwise.

Fix the end of the wire in the side-hole of reel spool.

Remove the nut, replace the reel, insert the spring (7) and tighten the nut.

Remove the wire from the hole of the spool and

cut as much of it as it necessary for the end of the wire to be straight.

Slip the wire into the hole of the support (8), pass it on the shaft of the motor and insert it at least 50/60 cm. in the sheath (34).

Remove the gas nozzle (32).

Uncrew the current nozzle (31).

Lower the wire pressing device (9) and lock the spring making sure that the wire stays in the groove of the roller.

Make sure that the wire is set as shown in fig. 3.

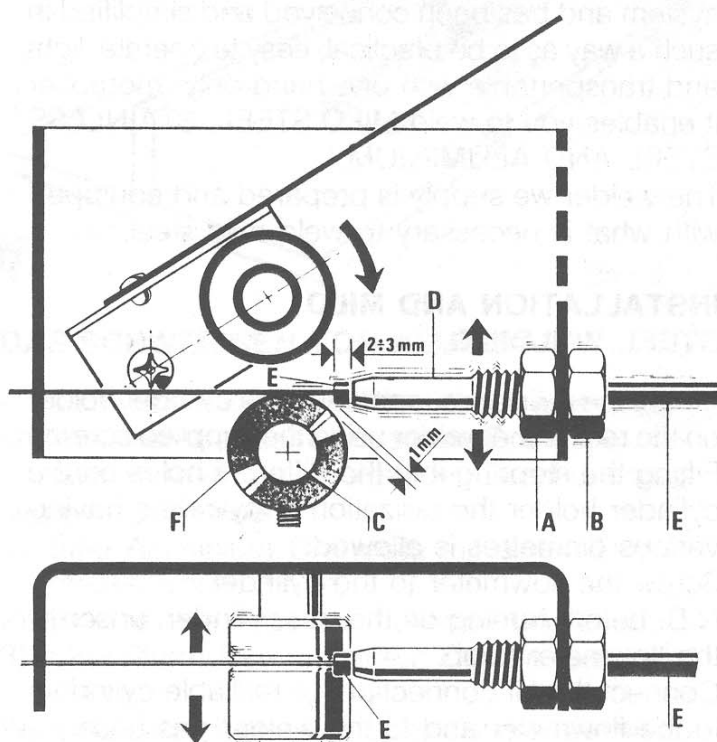


Fig. 3

Set switches (19 and 39) on 1-MIN.

Switch on the switch (20).

Hold taut and without curves the sheath of the torch.

CAUTION!!! Do not bring the torch near the face. Press torch push button till wire has come out of swanneck a few cm.

Insert the coil spring (38) if it has come out during this operation.

Screw the current nozzle in (31).

Insert cone-shaped gas nozzle (32).

Fit the plastic case (5) on the welder.

SERVICING AND USEFUL SUGGESTIONS

CAUTION!!! Before starting inspection disconnect the welder from the mains.

DO NOT BRING THE TORCH NEAR THE FACE TO CHECK WHETHER GAS OR WIRE COME OUT.

Always switch off the welder after the use to avoid useless waste of power.

Always shut off the gas after the use.

The welder is provided with a thermal protection. Should the thermal protection be activated, wait a few minutes as to let the generator cool down.

When any extension cable is used, its cross section must be the same or greater than the existing cable on the welder.

Cut the welding wire with tools which do not bend it. During the welding very small drops of molten metal make a deposit inside the gas nozzle and therefore it is a good thing to detach the slag in case it should have formed.

After cleaning make sure that the gas outlets are not stopped up.

Every now and then make sure that the hole of the current nozzle has not become too large.

Inside the torch hose (35) there is a wire guide sheath (34) that we recommend to clean every now and then by blowing a jet of dry and clean air. Never knock the torch nor hit it strongly against other objects.

Check electric and gas connections every now and then.

GENERALITES
Le but de ce mode d'emploi est de donner des indications
essentielles pour l'emploi correct de l'appareil de soudage.
Les informations relatives à la sécurité doivent être lues
soigneusement avant l'utilisation de l'appareil.
L'usage de cet appareil doit être strictement conforme
à ce qui est indiqué dans le mode d'emploi.
L'appareil est équipé d'une protection thermique.
Si la protection thermique est activée, attendre quelques
minutes avant de recommencer le soudage.
Lorsqu'un câble d'extension est utilisé, sa section doit
être égale ou supérieure à celle du câble existant sur
l'appareil.
Couper le fil de soudage avec des outils qui ne le déforment
pas. Pendant le soudage, de petites gouttes de métal fondu
peuvent se déposer à l'intérieur du bocal à gaz et il est bon
de les enlever.
Après le nettoyage, s'assurer que les sorties à gaz ne sont
pas obstruées.
Vérifier régulièrement que le trou de la buse de courant
n'est pas devenu trop grand.
À l'intérieur du tuyau de la torche (35) se trouve une gaine
guide-fil (34) que nous recommandons de nettoyer
régulièrement en soufflant une jetée d'air sec et propre.
Ne jamais frapper la torche ni la heurter violemment
contre d'autres objets.
Vérifier régulièrement les connexions électriques et à gaz.

MODE D'EMPLOI POUR POSTES A SOUDER A FIL

GÉNÉRALITÉS

Le but de ce mode d'emploi est celui de décrire l'emploi correct du poste à souder et de donner des informations au sujet de quelques éléments de technique de soudage. Par conséquent il est recommandé de lire attentivement les conseils suivants. Un de plus connu système qui a permis aux utilisateurs, même s'ils ne sont pas spécialisés, non seulement d'obtenir de soudures excellentes, mais aussi de unir avec facilité matériaux difficilement soudables, est le procédé à fil continu sous protection de gaz généralement connu comme MIG/MAG.

Le poste à souder que vous avez acheté fonctionne avec le système susdit et a été conçu et simplifié de belle sorte qu'il est pratique, facile à employer, léger et transportable d'une seule main; de plus il permet le soudage DE L'ACIER DOUX, DE L'ACIER INOXYDABLE ET DE L'ALUMINIUM. La poste à souder est fournie préparée et équipée avec tout ce qu'il faut pour le soudage de l'acier doux.

INSTALLATION ET SOUDAGE DE L'ACIER DOUX

Monter le support et l'appui de la bouteille derrière le poste à souder en employant les vis livrées avec le poste. En plaçant l'anneau de fermeture dans les divers trous qui sont prévus dans l'appui de la bouteille il est possible de bloquer bouteilles avec un diamètre différent.

Visser le fluxmètre à la bouteille

IMPORTANT: toujours fermer le fluxmètre (en dévissant le bouton) avant d'ouvrir la bouteille.

Unir le kit de raccordement pour bouteilles rechargeables au fluxmètre et au tuyau à gaz du poste à souder.

Appuyer sur le bouton de la torche (37) et au moyen du pommeau (15) régler le débit du gaz à 2 litres/minute (si l'endroit est ventilé, il est important d'augmenter à 3 ÷ 4 litres/Minute).

Contrôler que la tension de réseau soit conforme à celle qui est indiquée sur la plaque des données techniques du poste à souder et ensuite connecter le câble d'alimentation à la prise de courant (POUR VUE D'UNE PRISE DE TERRE EFFICACE). Connecter la pince de masse (27) à la pièce à souder en sorte qu'il y ait un bon contact.

S'assurer que les pièces à souder soient propres

et bien approchées.

Placer l'interrupteur (20) sur ON.

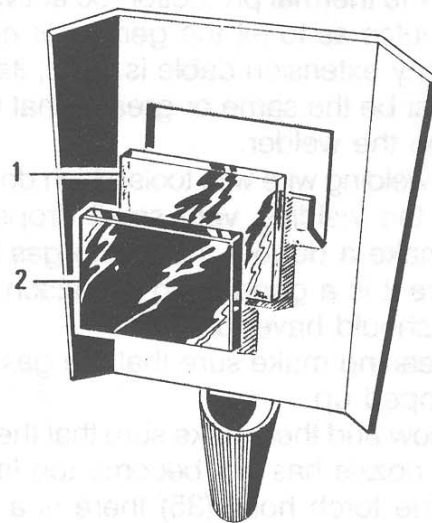
LE POSTE EST PRÊT À SOUDER!!!

Placer les commutateurs de déviation (19) et (39) sur la position correspondante à l'épaisseur à souder en suivant les indications mentionnées sur le panneau.

Le fil d'acier (propre au soudage de l'acier doux) est déjà introduit dans la torche.

Approcher la torche du point de soudage.

Porter le masque (préparé selon illustration 1) devant les yeux.



- 1) verre
- 2) verre inactinique

Illustr. 1

Appuyer sur le bouton de la torche à fond pour amorcer l'arc.

N.B. - Il est naturel que, si le fil sort beaucoup du tube de contact, une brève étincelle jaillit même avant d'appuyer sur le bouton de la torche.

Pour une plus grande stabilité de l'arc:

- 1) tenir le bout de la torche le plus près possible de la pièce à souder.
- 2) régler au moyen du bouton (18) la vitesse appropriée du fil jusqu'à obtenir un arc avec un bruit régulier et constant.

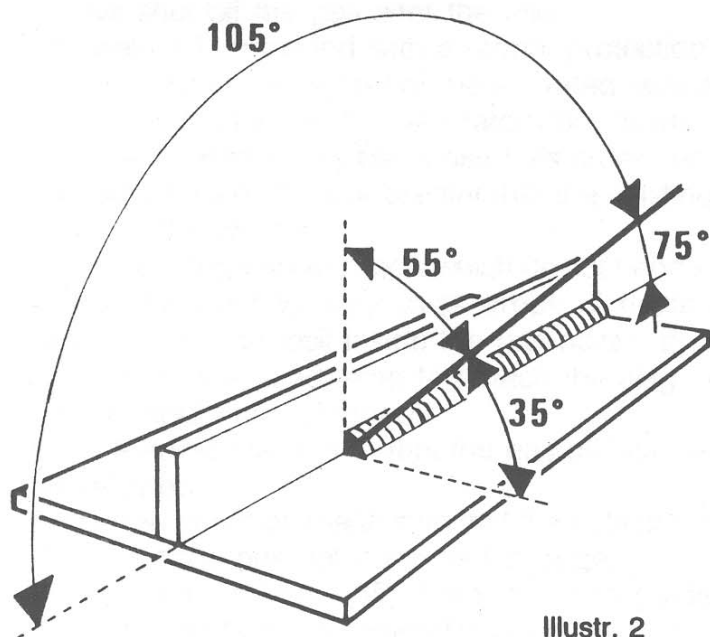
Avec une vitesse trop élevée le fil tend à pointer sur la pièce en faisant rebondir la torche; avec une vitesse trop basse le fil fond avec gouttes irrégulières ou l'arc ne reste pas allumé.

N.B. - Pour le soudage de l'acier doux ce poste à souder peut être utilisé aussi avec CO₂ que avec mélange de Argon + CO₂.

SOUDAGE DE L'ACIER INOXYDABLE

Le poste à souder doit être préparé comme il est décrit au paragraphe SOUDAGE DE L'ACIER DOUX en utilisant les accessoires suivants:

- 1) Bouteille contenant argon + Oxygène ou Argon + CO₂.
 - 2) Bobine de fil d'acier inoxydable Ø 0,6 mm..
- L'inclinaison de la torche et le sens d'avancement conseillés sont montrés dans l'illustration 2.



Illustr. 2

SOUDAGE DE L'ALUMINIUM

Le poste à souder doit être préparé comme il est décrit au paragraphe SOUDAGE DE L'ACIER DOUX en employant les accessoires suivants:

- 1) bobine de fil d'aluminium Ø 0,8 mm.
 - 2) bouteille contenant argon pur
 - 3) tube de contact Ø 1 mm.
- L'inclinaison de la torche et le sens d'avancement doivent être les mêmes de l'illustration 2.

INSTRUCTIONS POUR LE REMPLACEMENT DE LA BOBINE DE FIL

Éteindre le poste à souder en plaçant l'interrupteur (20) en position OFF.

Ôter le carter en plastique (5).

Couper le bout du fil qui sort du tube de contact (31).

Débloquer le ressort et lever le groupe pressefil (9).

Enrouler le fil en tournant la bobine dans le sens

contraire à celui des aiguilles d'une montre. Bloquer le bout du fil dans le trou latéral de la bobine.

Dévisser l'écrou, remplacer la bobine, replacer le ressort de friction (7) et revisser l'écrou.

Ôter le fil du trou de la bobine et en couper autant qu'il en faut pour que l'extrémité en soit droite.

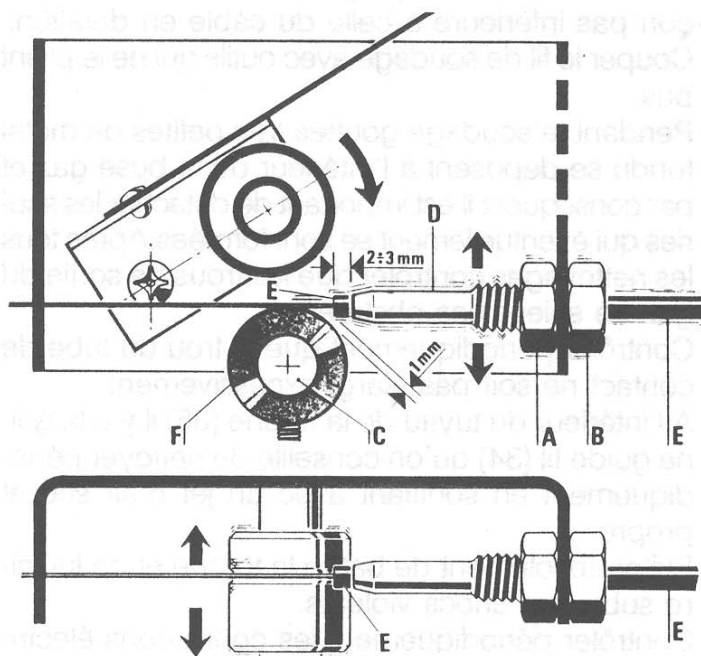
Enfiler le fil dans le trou d'entrée du support (8), le faire passer sur l'arbre du moteur et l'introduire dans la gaine (34) au moins 50/60 cm.

Ôter la buse gaz (32).

Dévisser le tube de contact (31).

Baisser le support du groupe presse-fil (9) et bloquer le ressort en faisant attention à ce que le fil soit resté dans la gorge du rouleau tire-fil.

S'assurer que le fil soit placé selon l'illustration 3.



Illustr. 3

Placer les commutateurs de déviation (19 et 39) sur 1-MIN.

Placer l'interrupteur (20) sur ON.

Tenir la gaine de la torche tendue et sans courbes. ATTENTION!!! Ne pas approcher la torche du visage.

Appuyer sur le bouton jusqu'à ce que le fil soit sorti quelques cm. du col de cygne.

Insérer de nouveau le ressort à boudin (38) au cas où il serait sorti pendant cette opération.

Visser le tube de contact (31).

Replacer la buse gaz conique (32).

Remonter le carter en plastique (5).

ENTRETIEN ET CONSEILS UTILES

ATTENTION!!! Avant de faire n'importe quelle inspection à l'intérieur déconnecter le poste à souder du réseau.

NE PAS APPROCHER LA TORCHE DU VISAGE POUR CONTRÔLER LA SORTIE DU GAZ OU DU FIL.

Éteindre toujours le poste à souder après l'emploi pour éviter gaspillages inutiles d'énergie.

Fermer toujours le gaz après l'emploi.

Le poste à souder est pourvu d'une protection thermique. En cas d'intervention attendre quelques minutes pour permettre le refroidissement du générateur.

Rallonges éventuelles du câble d'alimentation doivent être de section proportionnée et de toute façon pas inférieure à celle du câble en dotation. Couper le fil de soudage avec outils qui ne le plient pas.

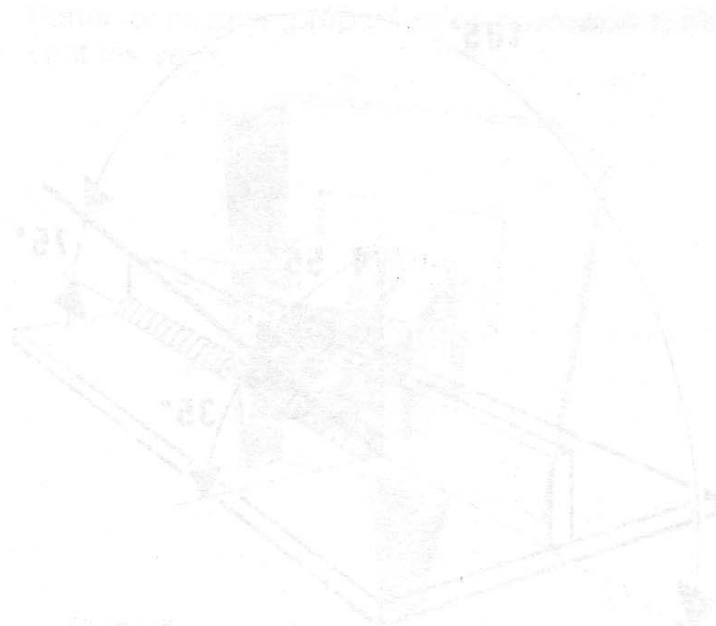
Pendant le soudage gouttes très petites de métal fondu se déposent à l'intérieur de la buse gaz et par conséquent il est important de détacher les scories qui éventuellement se sont formées. Après tous les nettoyages contrôler que les trous de sortie du gaz ne soient pas obstrués.

Contrôler périodiquement que le trou du tube de contact ne soit pas élargi excessivement.

A l'intérieur du tuyau de la torche (35) il y a la gaine guide-fil (34) qu'on conseille de nettoyer périodiquement en soufflant avec un jet d'air sec et propre.

Eviter absolument de battre la torche et de lui faire subir des chocs violents.

Contrôler périodiquement les connexions électriques et celles du gaz.



1.0 ALLGEMEINES

Der Zweck dieses Bedienungsanleitungs- und Ersatzteilmehes ist die Beschreibung für die richtige Bedienung des Gerätes und die Kurzarläuterung dieses Schweißverfahrens. Wir empfehlen daher die folgenden Ausführungen und Hinweise genau zu beachten.

1.1. DAS SCHWEISSVERFAHREN

Mit diesem Schweißverfahren, welches MIG/MAG genannt wird, ist es möglich, mittels einer Drahtelektrode (Schweißdraht), ohne Einschränkungen zu schweißen.

Die am Werkstück abschmelzende Drahtelektrode (Schweißdraht) wird von einer Gaswolke von der umgebenden Luft geschützt und ermöglicht das Verschweißen der Drahtelektrode mit dem Werkstück ohne jegliche Schlacke oder sonstige Fremdkörper.

Das von Ihnen erworbene Gerät arbeitet nach diesem Verfahren und ist derart konstruiert worden, daß es:

- einfach in mit der Handhabung ist
 - leicht und nur mit einer Hand transportabel ist
- Hervorzuheben ist außerdem, daß mit diesem Gerät das Schweißen von vielen Werkstoffen möglich ist.

Insbesondere kann man Schweißen:

- Stahlwerkstoffe
- Edelstahlwerkstoffe
- Aluminiumwerkstoffe

Das Gerät, in der Grundausstattung, ist für das Schweißen von Stahlwerkstoffen ausgestattet.

2.0 VORBEREITUNGEN VOR DEM SCHWEISSEN VON STAHLWERKSTOFFEN

Montieren Sie die Flaschenhalterung und die Flaschenlehne auf die Rückseite des Gerätes mittels der dazu bestimmten Schrauben. Wenn Sie den Verschlussring in die dazu bestimmten Löcher, die sich in der Flaschenhalterung vorfinden, einstellen, wird die Benützung von Gasflaschen verschiedener Durchmesser ermöglicht.

Schrauben Sie den Gasdruckminderer auf die Gasflasche an.

ACHTUNG: bevor Sie die Gaszufuhr einstellen, schrauben Sie immer den Drehknopf des Gasdruckminderers ab.

Schliessen Sie die Verbindungsvorrichtung für wiederfüllbare Gasflaschen an den Druckminderer und an den Gasschlauch der Schweißmaschine an.

Betätigen Sie den Fingerschalter (37) der Schweißpistole und stellen Sie den Gasdurchfluß von ca. 2 Liter min. ein.

(Sollte an der Schweißstelle es etwas windig sein, so empfiehlt sich den Manometer auf ca. 3 bis 4 Liter/min. einzustellen).

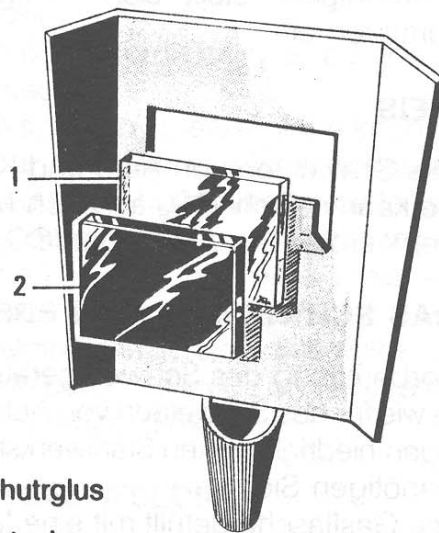
- Überprüfen Sie, daß die Netzspannung Ihrer Steckdose, mit der Spannung übereinstimmt, mit dem dieses Gerät betrieben wird.

Die Betriebsspannung dieses Gerätes ist am Typenschild angeführt.

HINWEIS

- Geben Sie Acht, daß Ihre Steckdose auch über einen Schutzkontakt verfügt.
- Verbinden Sie die Massezange (27) mit dem zu verschweißenden Teil und sorgen Sie für einen guten metallischen Kontakt.
- Vergewissern Sie sich, daß die zu verschweißenden Teile sauber und so nah wie möglich sind.
- Schalten Sie den Drehschalter (20) auf ON. **IHRE MASCHINE IST SOMIT SCHWEISSBEREIT!!!**

Stellen Sie nun die Wahlschalter (19 u. 39) auf jene Stufe, die mit der gewünschten Schweißdicke übereinstimmt, und beachten Sie dabei die auf dem Schild beschriebenen Anweisungen.



- 1) Spritzschutzglas
- 2) Augenschutzglas

Bild. 1

- Der Stahldraht (welcher für das Schweißen von weichem Stahl bestens geeignet ist) ist bereits in dem Schlauchpaket eingeführt.
- Führen Sie die Spitze der Schweißpistole nahe der Schweißstelle (ein paar Millimeter).
- Bringen Sie das Schweißschuttschild (vorbereitet laut Bild 1) vor die Augen.
- Nun betätigen Sie den Schalter der Schweißpistole und sogleich werden Sie feststellen, daß der Schweißvorgang beginnen kann.

Sollte der Draht etwas zu weit aus der Stromdüse herauskommen, kann eine rasche Funkenbildung entstehen, auch ohne vorher den Druckknopf des Brennergriffes zu betätigen.

WICHTIGE EMPFEHLUNGEN

Um einen gleichmäßigen Schweißvorgang zu erhalten, befolgen Sie folgende Ratschläge:

- 1) Halten Sie die Spitze der Schweißpistole so nah wie möglich an die zu schweißenden Teile.
- 2) Mit dem Drehknopf (18) kann man die Vorschubgeschwindigkeit des Schweißdrahtes einstellen.
- 3) Ist die Geschwindigkeit des Schweißdrahtes zu hoch, so springt die austretende Drahtspitze auf das Werkstück und die Schweißpistole wird vom Werkstück ruckweise abgehoben.
- 4) Ist die Geschwindigkeit des Schweißdrahtes zu langsam, so bilden sich kleine Metalltropfen am Ausgang des Drahtes aus der Pistole und der Lichtbogen flackert oder erlischt ganz.
- 5) Mit der richtigen Einstellung der Drahtgeschwindigkeit stellt sich ein gleichmäßiger Summton ein.

HINWEIS

Für das Schweißen von Auto- und Konstruktionsbleche kann sowohl CO_2 als auch Mischgas verwendet werden wie z.B. Argon/ CO_2 .

3.0 DAS SCHWEISSEN VON EDELSTAHL

Die Vorbereitung des Schweißgerätes erfolgt genauso wie für das Schweißen von Autoblechen und sonstigen niedriglegierten Stahlwerkstoffen. Zusätzlich benötigen Sie:

- 1) eine Gasflasche gefüllt mit eine Mischung aus Argon und Sauerstoff oder Argon + CO_2 .
- 2) eine Drahtspule aus Edelstahl, im Durchmes-

ser 0,6 mm.

Wir empfehlen Ihnen den Schweißbrenner so zu halten und zu führen, wie in Bild 2 angegeben ist.

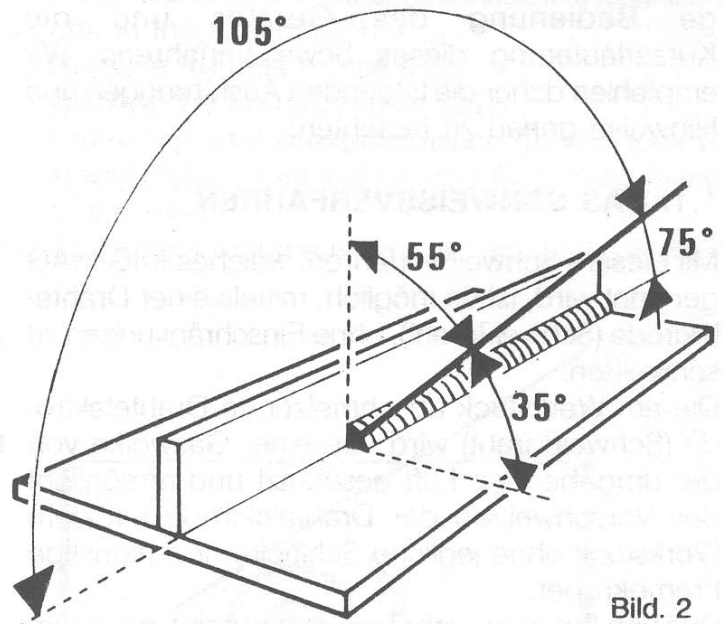


Bild. 2

DAS SCHWEISSEN VON ALUMINIUM

Die Schweißmaschine soll laut der Anweisungen im Abschnitt «Das schweißen von Edelstahl» ausgestattet werden. Diese folgenden Zubehörteile müssen benutzt werden:

- 1) Eine Aluminium Drahtrolle mit einem Durchmesser von 0,8 mm.
- 2) Eine reinem Argon enthaltende Gasflasche
- 3) Eine Stromdüse mit einem Durchmesser von 1 mm.

Wir empfehlen Ihnen den Schweißbrenner so zu halten, wie in Abbildung 2 gezeigt ist.

5.0. ERLÄUTERUNGEN ZUM AUSTAUSCHENDER DRAHTROLLE

- Schalten Sie das Gerät aus mit dem Schalter (20) in Position OFF.
- Nehmen Sie das Gehäuse aus Kunststoff (5) ab.
- Schneiden Sie an der Kontaktdüse (31) den überstehenden Draht ab.
- Entlasten Sie die Feder und heben Sie die Drahtandruckeinheit (9).
- Bringen Sie die neue Drahtrolle auf den Aufnahme.
- nehmen Sie den gerade gebogenen Drahtanfang und führen sie es in die Drahteingangsbuchse ein, schieben Sie den Draht weiter

über die Welle des Motors bis in die Drahtführungsseele für ca. 50 - 60 cm. hinein.

- Ziehen Sie die Gasdüse ab (32).
- Schrauben Sie die Drahtdüse ab (31).
- Jetzt können Sie die Drahtandruckeinheit (9) auf den Draht anlegen und die Andruckfeder festigen. Beachten Sie bitte, daß der Schweißdraht sich genau in der Rille der Antriebswelle befindet.
- Vor der Inbetriebnahme vergewissern Sie sich, daß der Draht so angebracht wurde wie in Bild 3 gezeigt wird.

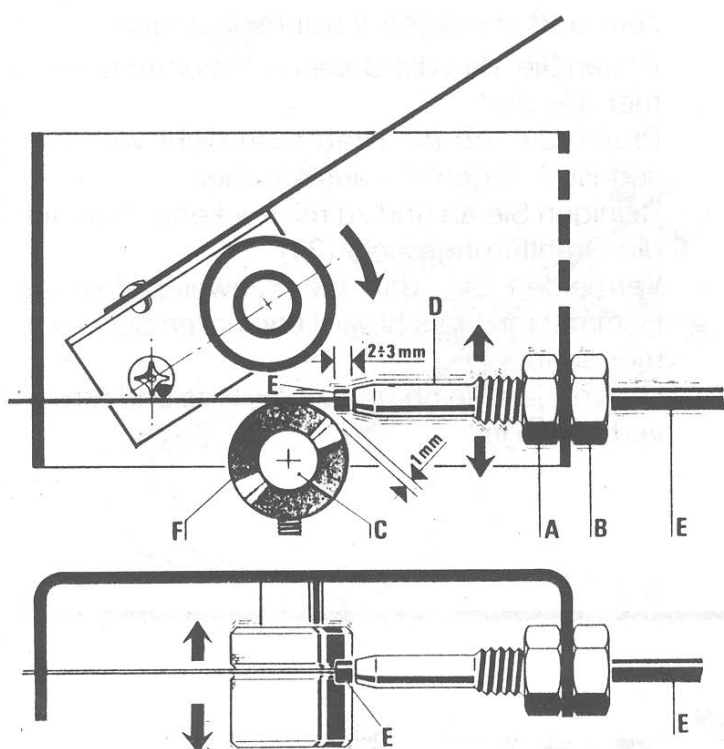


Bild. 3

- Stellen Sie nun die Wahlschalter (19 und 39) auf 1-MIN.
- Stellen Sie den Netzschalter (20) auf ON.
- Strecken Sie das Schlauchpaket so gerade wie möglich.

ACHTUNG

Niemals die Schweißpistole in Gesichtsnähe halten. Verletzungsgefahr durch schnell austretenden Schweißdraht.

- Betätigen Sie den Brennerschalter so lange, bis der Schweißdraht aus dem Brennerhals rauskommt.
- Falls die Spiralfeder (38) herauskommen sollte, schieben Sie sie wieder ein.
- Schrauben Sie die Kontaktdüse wieder ein (31).
- Stecken Sie wieder die Gasdüse auf (32).
- Montieren Sie das Gehäuse aus Kunststoff (5) wieder.

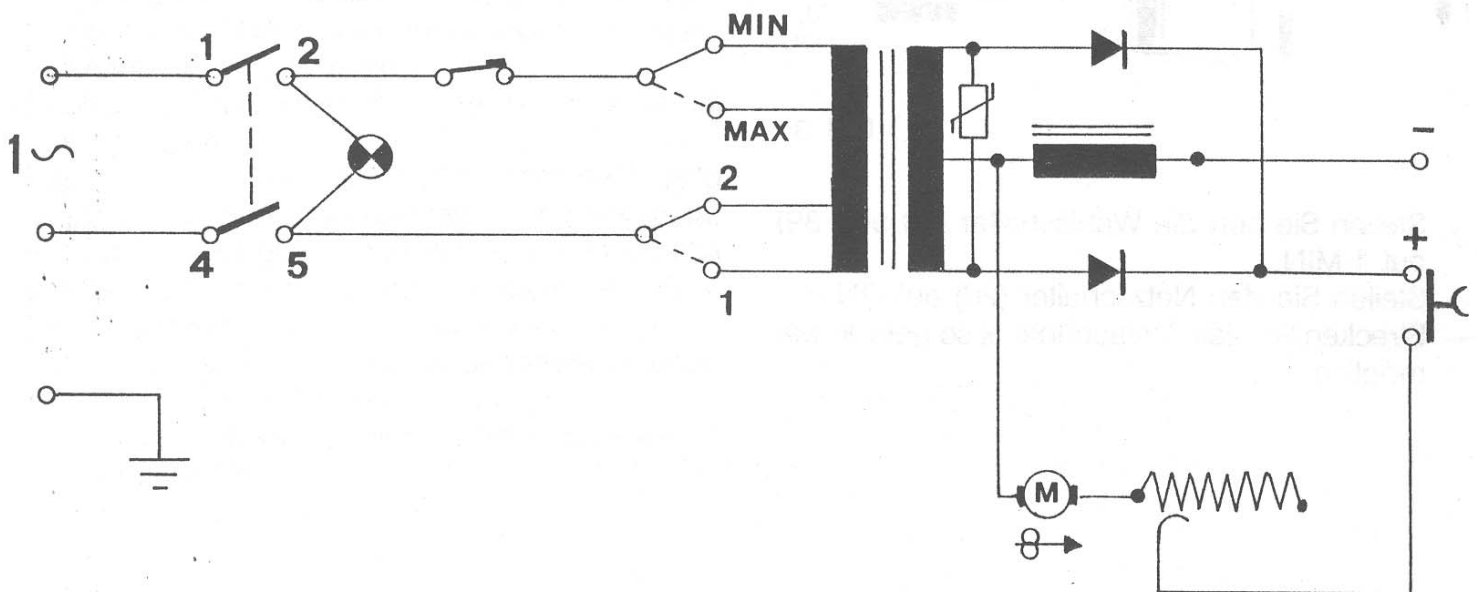
Die Maschine ist wieder schweißbereit.

6.0. INSTANDHALTUNG UND WICHTIGE HINWEISE

- Achtung! Vor jeglichem Eingriff in die Maschine Netzstecker ziehen.
- Niemals die Schweißpistole in Gesichtsnähe bringen um das Heraustreten des Schweißdrahtes oder des Gases zu prüfen.
- Nach dem Gebrauch schalten Sie Ihr Gerät aus. Sie vermeiden unnötigen Energiever-

brauch.

- Schließen Sie das Gas nach jedem Maschinengebrauch.
- Das Schweißgerät ist mit einem thermischen Schutzschalter versehen. Sollte es wegen Überlastung ansprechen, so warten Sie bitte einige Minuten, nach Abkühlung schaltet sich die Maschine selbsttätig ein.
- Verlängerungskabel nur mit ausreichendem Querschnitt verwenden.
- Schneiden Sie den Schweißdraht nur mit einem geeigneten Seitenschneider.
- Halten Sie die Gasdüse frei von Schweißspritzern und sonstigen Verunreinigungen.
- Prüfen Sie, daß die Gasaustrittsbohrungen immer frei sind.
- Prüfen Sie, ob die Drahtdüse nicht verschlissen ist. Nötigenfalls austauschen.
- Reinigen Sie ab und zu mit trockener Pressluft die Drahtführungsseele (34).
- Vermeiden Sie, daß die Schweißpistole als Hammer mißbraucht wird und halten Sie sie immer sauber.
- Überprüfen Sie ab und zu die Gas und Stromverbindungen.



Pos.		DENOMINAZIONE	DESCRIPTION	DESIGNATION	BESCHREIBUNG	
1		FASCIONE	HOUSING	CARCASSE	GEHAUSE	
2		MANIGLIA	HANDLE	POIGNEE	GRIFF	
3		FONDO	BOTTOM	FOND	BODEN	
4		PIANO INTERMEDIO	INTERMEDIATE PLANE	PLANE INTÉRMEDIAIRE	ZWISCHENEBENE	
5		CARTER PLASTICA	PLASTIC CASE	CARTER EN PLASTIQUE	GEHÄUSE AUS KUNSTSTOFF	
6		SUPPORTO BOBINA	COIL SUPPORT	SUPPORT BOBINE	SPULEN HALTER	
7		MOLLA BOBINA	SPRING	RESSORT DE FRICTION	DRAHTROLLEFEDER	
8		SUPPORTO TRAINAFILO	SUPPORT	SUPPORT	DRAHTANTRIEBSLAGERUNG	
9		GRUPPO PREMIFILO	WIRE PRESSING DEVICE	GROUPE PRESSE-FIL	DRAHTANDRUCKEINHEIT	
10		TUBETTO GUIDAFILO	WIRE GUIDE PIPE	TUBE GUIDE-FIL	DRAHTFÜHRUNGSRÖHRCHEN	
11		MOTORIDUTTORE	WIRE FEED MOTOR	MOTOREDUCTEUR	DRAHTVORSCHUB MOTOR	
13		TUBO GAS	GAS HOSE	TUYAU GAZ	GASSCHLAUCH	
16		RADDRIZZATORE	RECTIFIER	RÉDRESSEUR	GLEICHRICHTER	
17		REOSTATO	RHEOSTAT	RHÉOSTAT	RHEOSTAT	
18		MANOPOLA	KNOB	BOUTON	DREHKNOPF	
19		DEVIATORE	SWITCH	COMMUTATEUR DE DÉVIATION	WAHLSCHALTER	
20		INTERRUTTORE	SWITCH	INTERRUPTEUR	SCHALTER	
21		PRESSACAVO	STRAIN RELIEF	PRESSE ETOUPE	KABEL BEFESTIGUNG	
22		CAVO RETE	MAINS INPUT CABLE	CABLE RÉSEAU	ANSCHLUSSKABEL	
23		TERMOSTATO	THERMOSTAT	THERMOSTAT	THERMOSTAT	
24		TRASFORMATORE	TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR	TRANSFORMATOR	
25		IMPEDENZA	IMPEDANCE	IMPÉDANCE	IMPEDANZ	
26		PRESSOCAVO	STRAIN RELIEF	PRESSE ETOUPE	KABEL BEFESTIGUNG	
27		CAVO MASSA	EARTH CABLE	CÂBLE DE MASSE	MASSEKABEL	
28		IMPUGNATURA	HANDGRIP	POIGNEE	HANDGRIFF	
29		IMPUGNATURA	HANDGRIP	POIGNEE	HANDGRIFF	
30		PULSANTE COMPLETO	COMPLETE PUSH BUTTON	BOUTON COMPLET	FINGER SCHALTER	
31		UGELLO PORTA CORRENTE	CURRENT NOZZLE	TUBE DE CONTACT	KONTAKTUDÜSE	
32		UGELLO GAS	GAS NOZZLE	BUSE GAS	GASDÜSE	
33		RACCORDO RAPIDO	QUICK COUPLING	RACCORD RAPIDE	SCHNELLKUPPLUNG	
34		GUAINA GUIDAFILO	WIRE GUIDE SHEATH	GAINE GUIDE-FILE	DRAHTFÜHRUNGSSHEELLE	
35		GUAINA TORCIA	TORCH HOSE	TUYAU TORCHE	SCHLAUCHPAKETMANTEL	
36		ATTACCO TORCIA	TORCH HOOK	CROCHET	BRENNERBEFESTIGUNG	
37		TORCIA COMPLETA	COMPLETE TORCH	TORCH COMPLÈTE	SCHLAUCHPAKER	
38		MOLLA SPIRALE	COIL SPRING	RESSORT À BOUDIN	SPIRALFEDER	
39		DEVIATORE	SWITCH	COMMUTATEUR DE DÉVIATION	WAHLSCHALTER	
40		RULLINO	ROLLER	ROULEAU	DRAHTROLLE	
41		APPOGGIO BOMBOLA	CYLINDER HOLDER	APPUI-BOUTEILLE	FLASCHENLEHNE	
42		SUPPORTO BOMBOLA	CYLINDER SUPPORT	SUPPORT BOUTEILLE	FLASCHENHALTERUNG	
43		COLLARE	COLLAR	COLLIER	SHELLE	

La richiesta dei pezzi di ricambio deve indicare sempre il numero di articolo, la posizione, la qualità e la data di acquisto.

If spare parts are required, please always state item ref. No., spare part ref. No., quantity and purchase date.

La demande des pièces de rechange doit toujours indiquer le numéro d'article, la position, la quantité et la date d'achat.

Im Falle von Ersatzteilbestellungen geben Sie bitte immer an: die Artikelnummer - die Ersatzteil-positionsnummer - die benötigte Anzahl der Ersatzteile - Daufdatum de Gerätes.

