

Original-Istruzioni di lavoro per torce MIG/MAG

EN 60 974-7



Indice

1	Generale	3
1.1	Informazioni su quelli istruzioni di lavoro	3
1.2	Altri documenti applicabili	3
1.3	Copyright	3
1.4	Dichiarazione symbolo	4
1.5	Avvertenze	5
1.6	Limitazioni di responsabilità	6
1.7	Garanzia	7
2	Sicurezza	8
2.1	Generale	8
2.2	Destinazione d'uso	8
2.3	Istruzioni di sicurezza	9
2.4	Sorgente di pericoli	10
2.5	Responsabilità del operatore	14
2.6	Requisiti personale	15
2.7	Equipaggiamento di protezione individuale	16
3	Dati tecnici	17
3.1	Dati generali	17
3.2	Dati specifici per torce	17
4	Costruzione e funzione	18
4.1	Descrizione dei funzioni	18
4.2	Volume di fornitura	18
4.3	Costruzione principale	19
5	Mettere in servizio	20
5.1	Montaggio di guida di filo	20
5.2	Montaggio di ugello	20
5.3	Collegamento al posto di saldatura	21
5.4	Installare la raffreddatrice	21
6	Funzionamento	22
6.1	Verificate prima di inizio lavoro	22
6.2	Infilare il filo	22
6.3	Processo di saldatura	22
6.4	Interruzioni di lavoro	22
7	Manutazione/Pulizia	23
7.1	Ispezione visiva	23
7.2	Pulizia	23
7.3	Cambiare parti di usura	24
8	Eliminazione dei disturbi	26
9	Stoccaggio	27
10	Smaltimento	27

1 Generale

1.1 Informazioni per questi istruzioni di lavoro

Questi istruzioni contengono noti importanti per trattare con torce saldatura MIG/MAG, durante la istallazione, aggiustamento, lavorazione, manutenzione e così come l'eliminazione.

Necessario per il lavoro sicuro, destinato e economico è la conformità dei tutti istruzioni di sicurezza e di trattamento.

La loro osservanza aiuta a evitare di rischi, ridurre del fallimento e aumentare la affidabilità e la vita della torcia di saldatura.

Oltre devono essere rispettate le norme delle prevenzione degli incidenti del luogo di lavoro e le norme generale di sicurezza.

Gli istruzioni devono essere letti attentamente prima di iniziare di tutto lavoro! Quelli sono componente di prodotto e devono essere mantenere in immediate prossimo del lavoro per il personale sempre accessibile.

1.2 Altri documenti applicabili

Ogni torcia viene fornito con una scheda di dati. Questa scheda contenga informazione specifiche ed è parte di questi istruzioni. Se non è incluso una scheda dati torcia per favore vi rivolgete a loro rivenditore.

Poiché la torcia di saldatura viene fornita in relazione con un posto, un alimentazione di filo e opzionale un raffreddatore per acqua, vi dovete osservare anche gli istruzioni di questi apparecchi.

1.3 Copyright

Questo documento è protetto da copyright.

Ogni duplicazione o copia, anche solo parziale o la riproduzione della illustrzioni è consentito solo con consenso scritto del produttore.

1.4 Dichiarazione simbolo

Avvertenze sono segnati addizionale per simboli.

In questi istruzioni sono usati i seguendi simboli di avvertimento:

SYMOLO	SIGNIFICATO
	Avvertenze generale
	Rischio di corrente elettrica
	Rischio di esplosione
	Pericoli di incendio
	Pericolo di ustiono
	Pericoli di fumi tossici
	Pericolo a causa della forte radiazione UV
	Avvertenze generale e consigli utili per la gestione

1.5 Avvertenze

Quelli avvertenze utilizzate in questi istruzioni sono introdotte da parole di segnalazione che portano all'espressioni l'entità del pericolo. Il simbolo della avvertenze informa inoltre il tipo di pericolo.

In questi istruzioni sono usati le avvertenze seguente:

RISCHIO



Pericoli di morte!

I seguiti di non conformità ...

► Istruzioni per evitare

Un avvertimento di quello livello di pericolo definisce una situazione di pericolo imminente. Se tale situazione pericolosa non viene evitata questo porta alla morte o gravi lesioni. Seguita le istruzione in queste avvertenze per evitare il pericolo di morte o i lesioni personale.

AVVISO



Rischio di lesioni!

I seguiti di non conformità ...

► Istruzioni per evitare

Un avvertimento di questo livello di pericoli segna una situazione potenzialmente pericoloso. Se tale situazione pericoloso non viene evitata, questo potrebbe provocare la morte o gravi lesioni. Seguita le istruzioni di questo avvertenze per evitare il pericolo di morte o i lesioni personale.

ATTENZIONE



I lesioni personale per ... !

I seguiti di nonconformità ...

► Istruzioni per evitare

Un avvertimento di questo livello di pericoli segna una situazione potenziale pericoloso. Se tale situazione pericoloso non viene evitata, questo potrebbe provocare lesioni lievi o moderate. Seguita le istruzioni di questo avvertimento per evitare lesioni personale.

AVVISO



Nota di testa ...

Un avviso segna informazioni addizionale che sono importante per i ulteriori elaborazioni o facilitano la fase di lavoro descritta.

1.6 Limitazione di responsabilità

Tutte le comunicazioni e gli avvisi in questo manuale sono state tenendo conto delle norme e dei regolamenti attuale e lo stato della tecnica così compilato da nostri molti anni di esperienza e conoscenze.

Modifiche tecniche nel ambito dello sviluppo delle torce di saldatura trattati ci riserviamo il diritto. Dai comunicazioni, gli illustrazioni e i descrizioni di questo manuale non possono essere derivate pretese.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni e interruzioni operative, siano come conseguenza di:

- Non osservare questo manuale operativo,
- L'uso improprio,
- Impiego di personale non-o non adeguadamente addestrato,
- L'uso di risorse non autorizzate,
- Collegamente difettoso,
- Non utilizzo di parti di usura originale o accessori di ricambio di **Rohrman Schweisstechnik GmbH**,
- Modifiche tecniche o ricostruzioni, se non siano stati comunicati con **Rohrman Schweisstechnik GmbH**,
- Non esecuzione dei lavori di manutenzione prescritta.

Per eventuali errori od omissioni da parte nostra, con esclusione di ulteriori rivendicazioni **Rohrman Schweisstechnik GmbH** è responsabile come parte della garanzia ricevuto nel contratto di acquisto. Richieste di risarcimento del danno, indipendentemente dai motivi giuridici essi derivati, sono esclusi.

1.7 Garanzia

Noi, Rohrman Schweisstechnik GmbH, consegniamo un prodotto certificato. Al momento della consegna garantiamo una produzione con materiale e lavorazione senza errori e una funzione voluto stato dopo la tecnologia e la legge.

Garanzie sono solo date per i difetti di fabbricazione, ma non per danni, che sono dovuti ad usura naturale o trattamento improprio. Per i risultati difettosi o carenti di lavoro si assume nessuna responsabilità. Parti di usura sono esclusi, in ogni casi, della garanzia.

La Garanzia non copre danneggiamenti o difetti funzionali causati da uso improprio ad esempio:

- Non seguire dal punto del manuale,
- Errata installazione o montaggio,
- Manutenzione inadeguate,
- Modifica del prodotto rispetto allo stato originale,
- Sovraccarico, abuso o uso improprio eccessivo,
- Danni meccanici dovuti a collisioni o incidenti.

2 Sicurezza

2.1 Generale

Questo capitolo fornisce istruzioni importanti a tutti gli aspetti di sicurezza per una protezione ottimale del personale, nonché il funzionamento sicuro è senza problemi.

AVVISO



Rischio di non osservanza delle istruzioni di sicurezza!

Per il mancato rispetto delle norme di sicurezza e le istruzioni di trattamento contenute in questo manuale operativo può causare significativi pericoli.

- ▶ Osservare tutte le avvertenze e le istruzioni elencate qui.
- ▶ Anche rispettare gli indicazioni di sicurezza elencate negli altri documenti applicabili.

2.2 Destinazione d'uso

Le torce della serie MIG/MAG sono esclusivamente destinati per la saldatura con gas protettivo. L'uso deve essere eseguito da personale specializzato a condizione di osservanza delle disposizioni in materia. Uso diverso o ulteriori utilizzi sono destinazioni improprie.

AVVISO



L'uso improprio!

Qualsiasi deviazione della destinazione d'uso al di là e/o altro uso simile della torcia di saldatura può portare a situazioni pericolose.

- ▶ Utilizzare la torcia di saldatura come previsto.
- ▶ Tutte le istruzioni in questo manuale rispettare.

Rivendicazioni di qualsiasi tipo di danno da uso improprio sono escluse. Il rischio è portato solo dall'operatore.

2.3 Istruzioni di sicurezza

Per un maneggiato sicura della torce di saldatura rispettate i istruzioni di sicurezza seguiti:

- I lavori di saldatura possono essere eseguiti solo per una persone specializzata che sapeva e seguita le norme e regole della saldatura ad arco.
- Nella saldatura ad arco sempre indossate vestiti asciutti.
- Lavoro di saldatura non deve essere eseguito in un ambiente esplosivo.
- Persone con pacemaker e altri impianti mediche non possono maneggiare lavori di saldatura con saldatrici ad arco.
- Prima dell'uso controllate la torcia e il pacchetto a danni visibili esterni. Non prendere in funzione una torcia danneggiata.
- Prima di lavorare controllare il stato regolare del generatore di saldatura, l'aggregato di raffreddamento e l'alimentazione di filo, nonché l'elementi funzionale.
- Riparazioni su torcia o pacchetto effettuare solo da una officina specializzata autorizzata o il servizio assistenza di stabilimento. A cause di riparazioni improprie possono nascere notevoli pericoli per l'utente.
- Componenti difettosi possono essere sostituiti solo con original **Rohrman** ricambi. Solo questi parti sono garantiti che i richiedi di sicurezza siano sodisfatti.
- Smettete la torcia in modo che nessun contatto conduttivo può derivare.
- Spegnete l'alimentazione a tutti i lavori di pulizia e manutenzione.
- Pacchetto non posizionate o tiratelo su spigolo vivi o pezzi caldi.

2.4 Sorgente di pericoli

Di seguito sono elencate le sorgente di pericoli diretti e indiretti, che possono causare incidenti durante la saldatura ad arco.

2.4.1 Corrente elettrica

RISCHIO



Pericolo di morte da corrente elettrica!

In caso di contatto con parti in tensione esiste pericolo di morte! Osservate le seguenti istruzioni per evitare il rischio della corrente elettrica:

- ▶ Portate secci vestiti protettivi.
- ▶ Se la distanza da pezzi conduttivi sia meno di 2 m addotate misure di isolamento additional.
- ▶ Da tutti lavori di manutenzione sulla torcia di saldatura, spegnete la saldatrice.

2.4.2 Forte sviluppo di calore

AVVISO



Pericolo di ustionare!

La testa della torcia di saldatura e il pezzo di lavoro così come scintille e spruzzi volanti sono calde e possono causare ustioni! Osservate le seguenti istruzioni per evitare ustioni:

- ▶ Protettete gli occhi contro da scintille e spruzzi calde volanti.
- ▶ Indossete vestiti protettivi adatti.
- ▶ Da saldatura sopra la testa portate protezione della testa aggiuntiva.

2.4.3 Radiazione forte

AVVISO



Pericolo per radiazione forte durante la saldatura!

Durante il processo di saldatura viene causato una forte radiazione nella zona di arco!

Osservate le seguenti istruzioni per evitare lesioni di radiazione forte:

- ▶ Portate occhiali di protezione con filtro UV di protezione saldatore.
- ▶ Protettete le aree aperte di pelle contro i raggi UV.
- ▶ Protettete la zona di saldatura con un scudo per la protezione delle altre persone.

2.4.4 Inquinanti in aria respirabile

AVVISO



Rischio per inquinanti!

Durante la saldatura fumo e gas nocivo possono prodursi!

Osservate i seguenti istruzioni per evitare il pericolo delle sostanze inquinante in aria per evitare di inalare:

- ▶ Pezzi di lavoro che sono degrassati con solventi clorurati devono risciacquare con l'acqua abbondante-mente prima di iniziare il lavoro di saldatura.
- ▶ Fumi e gas derivate attraverso una sistema di estrazione.
- ▶ Indossate una respiratoria quando estrazione non è possibile.
- ▶ Rispettate fuori per la direzione del vento.

2.4.5 Il rischio di lesioni sul filo di saldatura

ATTENZIONE



Possibile lesioni sul filo di saldatura!

Da accendere il trainafilo involontario possono venire lesioni ferimenti di filo .

- ▶ Spegnete la saldatrice prima della manutenzione alla torcia.
- ▶ Pieghate la fine del filo o mettete un sughero per la protezione.

2.4.6 Rischio di esplosione

RISCHIO



Rischio di esplosione mentre saldare!

La saldatura a contenitore, apparecchi e tubi può portare ai esplosioni. Osservate i seguiti istruzioni per evitare di far scattare esplosioni :

- ▶ Ottenete il permesso di saldature. Mai saldate in zone identificati come un rischio.
- ▶ Prima di iniziare il lavoro di saldatura garantite che nessun atmosfera esplosiva esiste nella zona di saldatura.
- ▶ Vuotate la contenitore. Pulite e riempite con atmosfere protettiva.
- ▶ Assicuratevi che nessun sovrappressione può formare.

2.4.7 Rischio d'incendio

AVVISO



Rischio d'incendio durante la saldatura!

Durante e dopo saldare può venire d'incendio! Osservate i seguiti istruzioni per evitare incendio:

- ▶ Eliminate o coprite materiali infiammabili nell'area di lavoro o sui vestiti di lavoro.
- ▶ Ambiente con materiale nascosto infiammabili sigliare o schermare.
- ▶ Fornite agente estinguente.
- ▶ Nominate posti di fuoco durante e pompe funebre dopo la saldatura.

2.4.8 Rischio da ambiente del lavoro

AVVISO



Diverse rischi nell' ambiente di lavoro!

A seconda della consistenza del ambiente di lavoro ne può comportare ulteriori rischi indiretta! Osservate i seguiti informazioni per evitare i lesioni:

- ▶ Con un pericolo maggiore elettrico nell'ambiente umido o gli indumenti inzuppati usate un saldatrice addatabile e lo portatelo fuori la zona pericolosa. Protetelo additionalmente con una interuttore RDC (FI-interuttore).
- ▶ Negli condizioni di spazio ristretto con quota a condurre distanza meno di 2 m, mettere isolamento additionalmente contro toccare le linee elettriche.
- ▶ Rimuovete gli strumenti additionalmente fuori l'ambiente di lavoro in modo da evitare colpi di conduttori di protezione per i correnti di saldatura.
- ▶ Assicuratevi le bombole di gas contro la caduta.
- ▶ Portate un protezione del udito nella ambiente di lavoro con un livello di rumore di più de 80 db(A).

2.5 Responsabilità del operatore

Poichè la torcia di saldatura viene utilizzato nel settore industriale, assogettarsi il gestore della torcia di saldatura i compiti statuari della tutela del lavoro. Oltre al punti di sicurezza sul lavoro in questo manuale devono essere rispettati l'avvisi di sicurezza valido per il funzianamento della torcia di saldatura, la prevenzione degli incidenti e le normative di tutela ambientale.

L'operatore è obbligato ...

- Informarsi sulle normative vigenti per la salute e sicurezza sul lavoro e determinarsi i condizioni di lavoro guidato per il luogo di operazione.
- Regolare e definire chiaramente la competenza del personale per l'installazione, operazione,manutenzione e pulizia.
- Assicurarsi che tutti collaboratori che si occupano della torcia di saldatura hanno letto e capito le istruzioni d'uso. Oltre egli deve addestrare il personale a intervalli regolari e informare giù sui rischi derivanti dalla torcia di saldatura.
- Controllate il lavoro del personale consapevole della sicu-rezza e dei rischi, previa osservanza delle istruzioni per l'uso e le regole della opere relative.
- Assecurare che questo manuale di istruzioni e tutti gli altri regolamenti applicabili al personale operativo e addetti alla manutenzione sono disponibili.
- Specificare l'utente responsabile e lo rende possibile de rifiutare delle istruzioni avverse!
- Fornire l'equipaggiamento protettivo necessario al personale.

In oltre l'operatore è responsabile che la torcia di saldatura è sempre in perfette condiziono. Pertanto, l'operatore deve ...

- Garantire che tutti provendamenti di polizia e di manuten-zione siano rispettati.
- Tutti i impianti di sucurezza regolarmente controllare per funzione e per completezza.
- Garantire che la combinazione della torcia e saldatrice sodisfaccia i requisiti della guida EMV 2004/108/EG.

2.6 Requisiti personale

2.6.1 Qualificazione della personale

AVVISO



Rischio di lesioni da qualificazioni inadeguate.

Maneggio improprio può portare a significativi danni a persone e cose.

- ▶ Tutte le attività siano svolte da personale qualificate.

In questi istruzioni sono detto i seguenti qualificazioni per le diverse settore di attività:

■ **Personale tecnico**

È a causa della sua formazione tecnica, conoscenza ed esperienze nonché la conoscenze delle norme pertinenti nella posizione di lavoro affidato ad eseguire ed eventuale pericoli distinguere ed evitare.

Come personale è solo autorizzate di loro è aspettarsi che le svolgano il loro lavoro in modo affidabile. Persone la cui reattività è influenzata da farmaci, come ad esempio dalle droghe, alcol o medicinali non sono ammessi.

Personale fare a scuola, nell'insegno, istruito o in formazione generale mettere sotto la costante supervisione di un esperto!

RIFERIMENTO



Note sulla età e le disposizioni specifiche per occupazione posizione attuale nella selezione del personale.

2.7 Equipagamento di protezione individuale

AVVISO



Pericolo di lesioni da equipagamento inadeguato!

Da lavoro è necessario di indossare equipagamento di sicurezza per ridurre al minimo pericoli della sanità.

- ▶ Sempre indossate la necessario abbigliamento di sicurezza durante il lavoro.
- ▶ Seguire i istruzioni allegate dalla strumenti della sicurezza nella regione di lavoro.

Indossa i seguiti strumenti di sicurezza da tutti lavori e alla torcia di saldatura:



Abligliamenti devono essere aderente, resistente al fuoco protettivo per lavoro

Portate additional grembiule di cuoio contro bruciamenti da alcuni lavori



Portate guanti saldatore protettivi contro bruciamenti e contatto ellettrico



Calzature di sicurezza con tappo in acciaio, isolante e olio resistente suola di sicurezza



Protezione di faccia con filtro addato per protezione gli occhi e la faccia contro il fascio di luce, bruciamenti e forte radiazione UV.

Seconda ambiente di lavoro portare i strumenti di sicurezza da manutazioni con la torcia di saldatura:



Portare il casco saldatore adeguate contro oggetti caduti e con lavori di saldatura in alto



Protezione di udito in ambiente con emissioni di rumore > 80 db(A)

3 Dati tecnici

3.1 Dati generali

Processo di saldare:	MIG/MAG	
Tipo di filo:	Filo tondo	
Posizioni di saldare:	tutti	
Gas di protezione:	CO ₂ o gas miscelato M21	
Tipo di maneggio:	manuale	meccanico
Norma di protezione:	IP3X	IP2X
Misurata tensione (punto culminante):	113 V _{SS}	141 V _{SS}
Tipo di tensione:	Tensione diretto (DC)	
Polarità:	positivo	
Strumenti di controllo impugnatura arresto/spegnimento:	42 V/1 A max./2 fasi	
Temperatura ambientale durante lavoro:	-10 ... +40 °C	
Temperatura di conservazione:	-25 ... +55 °C	
Humidità relativa:	< 90 % (a 20 °C)	
Metodo di raffreddamento:	aria o liquido	
Da torce raffreddate ad acqua		
Rata di flusso (min.):	1,0 l/min	
Pressione entrata (min.):	2,5 bar	
Pressione entrata (max.):	3,5 bar	
Temperatura di entrata (max.):	40 °C	
Temperatura di ritorno (max.):	60 °C	
Capacità di raffreddamento (min.): (secondo dell'uso)	1000 W	

3.2 Dati specifici per torce

RIFERIMENTO



I dati specifici sono elencati nella scheda allegata.
 La scheda è parte dei questi istruzioni.

Le schede contengono informazioni della gamma di potenza delle torce. I disegni mostrano l'installazione e l'uso di ciascuna parte d'usura e i componenti corrispondente.

4 Costruzione e funzione

4.1 Descrizione dei funzioni

Per saldare MIG/MAG un elettrodo a filo è alimentato attraverso la torcia di saldatura. Tra il elettrodo a filo e il pezzo di lavoro un arco è generato, che porta il pezzo e l'elettrodo a filo a fondere. L'arco e il bagno di fusione sono protetto per gas inerte (MIG) o gas attivo (MAG).

Dal funzionamento dell'interuttore di contatto sul impugnatura, la saldatrice e il trainofilo vengono commutato. La corrente di saldatura viene portato sul'elettrodo a filo. A seconda della versione, ulteriori opzioni di funzionamento sono disponibile sul impugnatura.

Il raffreddamento della torcia avvenite per aereo o liquido di raffreddamento.

AVVISO



Prendete il metodo di raffreddamento dal scheda della torcia.

4.2 Volume di fornitura

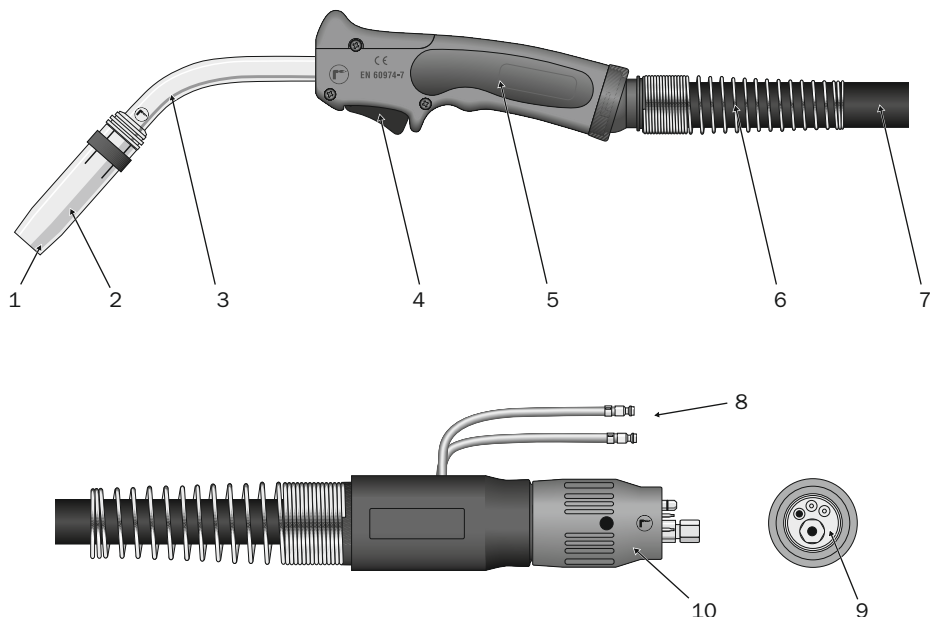
AVVISO



La volume di fornitura può variare per tipo di torcia. Prendete il volume di fornitura della scheda di dati.

Controllate la fornitura a danni visibile. In caso di una fornitura incompleto o danneggiato riferite immediatamente al distributore.

4.3 Costruzione principale



- 1 Ugello

- 2 Punto di contatto

- 3 Collo di torcia

- 4 Interruttore di contatto

- 5 Impugnatura con controlli opzionali

- 6 Protezione anti-pioggia

- 7 Pacchetto tubo

- 8 Connessione liquido raffreddamento

- 9 Raccordo centrale (Altri raccordi disponibili)

- 10 Dado per connessione

RIFERIMENTO



Seconda esecuzione diversi controlli possono integrati nella saldatrice. Il tipo di connessione è adattato da rispettiva impianto di saldatura. Ulteriori informazioni nella scheda di dati e negli istruzioni.

5 Mettere in servizio

AVVISO



Pericolo da mettere in servizio la torcia di saldatura!

Da procedere incorretto durante mettere in lavoro la torcia di saldatura esiste pericolo di lesioni.

- ▶ Prima di mettere in servizio spendere la saldatrice e aggregati additional e il flusso di gas protettivo.

5.1 Montaggio di guida di filo

- Selezionare il filo guida adatto al filo di saldatura e cambiare come scritto nel **capitolo 7.3.3 Guida filo**.

5.2 Montaggio di ugello

- Selezionate adatto al filo di saldatura come scritto nel **capitolo 7.3.1** cambiare **Punto contatto**.
- Selezionate ugello addato al processo di saldatura e installare come scritto nel **capitolo 7.3.2** cambiare **Ugello**.

5.3 Collegamento al posto di saldatura

RIFERIMENTO



Prima al collegamento del pacchetto di torcia alla saldatrice, controllare se i contatti per il trasferimento delle corrente siano pulizi e non pieghato o annullato.

- ▶ Prima al collegamento rimosete sporchi resistente e cambiare parti difettoso.

- Impostate il trainafile come istruzioni di trainafile.
- Infilate il filo di saldatura nel guidafile a canto della torcia come scritto nel **capitolo 6.2** infilare **Filo di saldatura**.
- Raccordo centrale giusta nella guida adatta.
- Raccordo centrale avvitare a mano dal raccordo a canto della saldatrice.

5.4 Installare la raffreddatrice

RIFERIMENTO



Controllate prima dell'installazione della raffreddatrice, se la raffreddatrice ha i connessioni addatabile al entro (blu) e uscita (rosso). Nella maggior parte dei casi sono installati dal raffreddatrice attacchi rapidi di tipo 21 NW 5.

- ▶ L'attacchi di tubo devono collegato senza tensione per evitare spezzare di tubi.
- ▶ Se la lunghezza dei tubi non sia sufficiente ne sono tubi di prolunga dal distributore specializzato disponibile.

- Infilate gli attacchi per entrato (blu) e uscito (rosso) dalla raffreddatrice. Prendete attenzione sul sede sicuro dei attacchi e controllare impermeabilità.
- Controllate la disponibilità per lavoro della raffreddatrice secondo i istruzioni del produttore.

6 Funzionamento

6.1 Verificate prima di inizio lavoro

Verificate funzionamenti seguiti prima di inizio lavoro:

- Gas giusto connessato?
- Gas protettivo presente in quantità sufficiente?
- Quantità di filo sufficiente?
- Torcia e pacchetto non danneggiato?
- Equipamento protettivo disponibile e non danneggiato?
- No pericoli nella ambiente di lavoro?

6.2 Infilare il filo

- Rimovete eventuale cresta dal inizio del filo.
- Mettete filo come scritto dalli questi istruzioni del trainofilo.
- Stendete il pacchetto allungato, evitate piegati.
- Operate l'interruttore senza alimentazione fino il filo sporge la punta del torcia.

6.3 Processo di saldatura

- Mettere cavo di terra (negativo) così che uno flusso di ritorno al saldatrice è garantita.
- Mettete a punto la quantità sul riduttore di gas. Tipo e quantità dipendono della processo di saldatura.
- Mettete a punto tipo di corrente, forza di corrente e velocità di filo secondo compito di saldatura.
- Accendete saldatrice, trainofilo e raffreddatrice.
- Operate l'interruttore sul impugnatura e eseguite il processo di saldatura.

6.4 Interruzione di lavoro

- Lasciarsi andare l'interruttore all'impugnatura.
- Aspettate il il flusso dopo del gas protettivo.
- Mettete la torcia al posto isolato.
- Spegnete dopo il tempo di lavoro la saldatrice, il trainofilo, la raffreddatrice e il rifornimento di gas protettivo.

7 Manutazione/Pulizia

RIFERIMENTO



Prima di lavoro della manutazione e pulizia spendete la saldatrice sui aggregati e il flusso di gas protettivo.

7.1 Ispezione visiva

Prima di ogni uso controllate le seguente ispezione visiva:

- Controllate la torcia di saldatura e il pacchetto prima del uso a danneggiamento visiva esterna. Non usate una torcia danneggiata al lavoro.
- Controllate ugello e punto contatto alle ponte di spruzzi forse pulire ugello e punto contatto. In caso della forte usura cambiare l'ugello e il punto contatto.
- Controllate sede di raccordi alla saldatrice e alla raffreddatore.

7.2 Pulizia

7.2.1 Pulizia della torcia

- Strappate ugello e rimuovete i spruzzi nella ambiente di ugello.
- Rimuovete con un panno l'impurità sul collo di torcia e sul impugnatura.
- Controllate protezione spruzzi, pulire o sottuire in ncaso di forte usura.

7.2.2 Pulire di filo guida

- Rimovete il pacchetto alla saldatrice e allungare; evitare curve.
- Allentate filo guida e strappate del pacchetto.
- Pulite filo guida su entrambi lati con aria compressa al forte usura cambiare.

7.3 Cambiare parti di usura

7.3.1 Cambiare punto di contatto

Procedete per cambiare il punto di contatto:

- Strappate l'ugello della collo di torcia
- Rimuovete il punto di contatto con il chiave forchetto e svitate
- Avvitate un nuovo punto di contatto tangibile
- Metete l'ugello al suo spazio

7.3.2 Cambiare l'ugello

Procedete per cambiare l'ugello:

- Strappate l'ugello del collo di torcia consumato
- Mettete l'ugello al suo spazio

7.3.3 Cambiate guida filo

Procedete per cambiare guida filo:

Estensione guida fila:

- Rimovete il dado o guida filo del del raccordo guida.
- Allongate il pacchetto.
- Rimovete punto di contatto.
- Strappate la guida filo in diretto dello raccordo.

Montaggio guida filo:

- Selezionate il diametro di guida filo adattabile come filo saldatura.
- Spingete a tratti con cautela guida filo attraverso il tubo guida filo .
- Avvitate dado di ritenzione o ugello guida filo.
- Tagliate guida filo con un taglialaterali sopra la porta punto. Scelta la dimensione di taglia in modo che esercita il punto contatto un leggera pressione sulla successiva assemblaggio.
- Rimovete la bava del filo e se necessario retifica il punto in un angolo di 40°.
- Avvitate il punto contatto.

Montaggio una guida filo plastica:

- Rimovete guida filo precedente come descritto sopra.
- Infilate guidafilo plastica.
- Svitare punto contatto.
- L'estremità dell'guida filo può sporgere 10–15 cm dall'apertura.
- L'addazione dal trainofilo secondo istruzioni del fabbricante.

Montaggio una guida filo-combinazione:

- Rimuovete guida filo come descritto sopra.
- Prima infilate guida filo-combinazione con spirale.
- Avvitare punto contatto senza tagliare la spirale metallo.
- L'estremità dell'guida filo può sporgere 10–15 cm dall'apertura.
- L'addazione dal trainofilo secondo l'istruzioni del fabbricante.

8 Eliminazione dei disturbi

Errore	Causa	Eliminazione
Collo della torcia più caldo	Punto contatto sciolto	Avvitare punto contatto
	Flusso di refrigerante insufficiente	Controllate raffreddatrice
No funzionamento dalla interruttore	Saldatrice spento	Accendete saldatrice
	Cavo controllo sospeso	Controllate cavo controllo e raccordo sulla saldatrice
Filo masterizza sul pezzo	Errato aggiustamento alla saldatrice	Cambiate aggiustamento
	Punto contatto consumato	Cambiate punto contatto
Trainofilo irregolare	Guida filo otturato	Pulite guida filo
	Punto contatto non addattabile per filo	Cambiate punto contatto o filo
	Errore sul trainofilo	Controllate trainofilo
Arco errato	Ponti di spruzzi sul punto contatto	Pulite punto contatto
Arco irregolato	Punto contatto non addattabile per filo	Cambiate punto contatto o filo
	Punto contatto consumato	Cambiate punto contatto
	Errato aggiustamento sul saldatrice	Riaggiustate saldatrice
Formazione di pori	Ponto di spruzzi tra ugello e punto contatto	Pulite torcia secondo capitolo 7.2.1
	Quantità del gas insufficiente	Controllate aggiustamento e contenuto della bombola
	Corrente d'aria	Protettete spazio contro corrente d'aria

INFORMAZIONE



Osservate anche gli istruzioni della saldatrice. Se il problema non possa essere risolto con le consigliare descritti sopra, si rivolgono al servizio clienti.

9 Stoccaggio

Se le torce non siano usate a lungo, pulite le torce di saldatura come descritto nel **capitolo 7.2 Pulizia**.

Stoccate le torce saldatura e tutti ricambi nel un luogo secco, pulito, senza gelo, previa osservanza delle regole ambientale descritto nei dati tecnici.

10 Smaltimento

Smaltimento del imballaggio

L'imballaggio protegge la torcia di saldatura contro i danni dovuti al trasporto. I materiali di imballaggio sono scelti secondo punti del viso di compatibilità ambientale e tecnologia di smaltimento e quindi riciclabili. Il ritorno dell'imballaggio nel ciclo dei materiali risparmia prime risorse e ridurre gli smaltimenti.

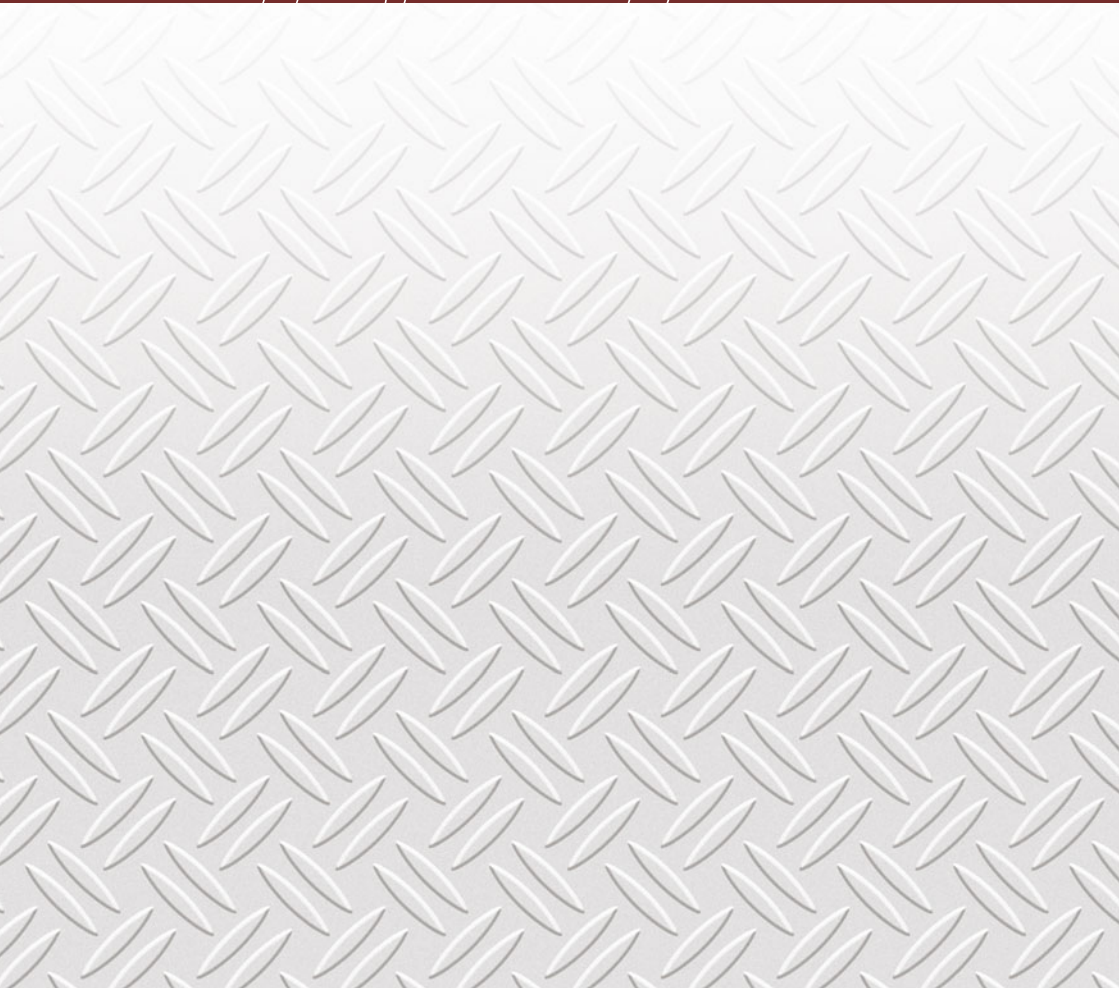
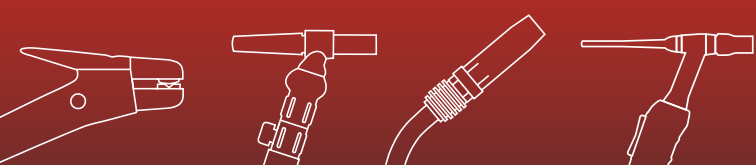
Imballaggi non usati smaltate come regole localmente.

Smaltimento della torcia vecchia

La torcia consiste prevalentemente dei materiali che possono alimentare sul riciclamto dopo decomposizione.

- Rottamate metalli.
- Ricicla elementi di plastica.
- Smaltate altri componenti in ordine di consistenza materiale.

L'amministrazione comunale sono istruttivi circa lo smaltimento ecologicamente corretto.



Altri informazioni sono disponibili presso suo distributore.

