

**GB****SAFETY INSTRUCTION FOR USE AND MAINTENANCE**

DO NOT DESTROY THIS MANUAL

F**INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN**

CONSERVER CE LIVRET D'INSTRUCTIONS

E**INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, EMPLEO Y MANTENIMIENTO**

CONSERVAR EL PRESENTE MANUAL

I**ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA NELL'USO E PER LA MANUTENZIONE**

CONSERVARE IL PRESENTE LIBRETTO

NL**VEILIGHEIDSINSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD**

BEWAAR DEZE HANDLEIDING

RO**INSTRUCTIUNI PRIVIND SIGURANTA IN EXPLOATARE SI INTRETINEREA**

PASTRATI ACEST MANUAL

SK**BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRI POUŽÍVANÍ A PRI ÚDRŽBE**

ODLOŽTE SI TENTO NÁVOD N APOUŽITIE

■ The technical specifications and the wiring diagrams contained in this user manual are valid only for the model system which has the serial number indicated on the sticker. ■ *Les informations, les schemas electriques et les instructions pour l'utilisation et la manutention contenus dans ce livret sont valables uniquement pour le type de modèle ayant le numero de matricule indique sur l'adhesif.* ■ Los datos, los esquemas eléctricos y las instrucciones de uso y mantenimiento contenidos en el presente manual son válidos sólo para la instalación del modelo y con el número de matrícula indicado en el adhesivo. ■ *I dati, gli schemi elettrici e le istruzioni d'uso e manutenzione contenuti nel presente libretto sono validi soltanto per l'impianto del modello e con il numero di matricola indicato nell'adesivo.* ■ Gegevens, elektrische schema's en gebruiks- en onderhoudsaanwijzingen van deze handleiding gelden uitsluitend voor het op de sticker vermelde model en serie-nummer. ■ *Datele, schemele electrice și instrucțiunile de folosire și de întreținere din acest manual sunt valabile numai pentru aparatul cu modelul și cu numărul de serie indicate pe eticheta adezivă.* ■ Údaje, elektrické schémy a pokyny na použitie a údržbu v tomto návode platia iba pre zariadenie modelu a s výrobným číslom uvedeným na nálepke.



1.0	SPECIFICATIONS AND DESCRIPTION	GB - 2
1.1	SPECIFICATIONS	GB - 2
1.2	DESCRIPTION	GB - 2
1.3	STANDARD ACCESSORIES	GB - 2
1.4	DUTY CYCLE AND OVERHEATING FACTOR	GB - 3
1.5	VOLT-AMPERE CURVES	GB - 3
2.0	INSTALLATION	GB - 4
2.1	CONNECTING THE UNIT TO THE ELECTRIC CIRCUIT	GB - 4
2.2	SELECTING A LOCATION	GB - 4
2.3	CHANGE OF POLARITY	GB - 4
2.4	FITTING THE TORCH	GB - 4
2.5	INSTALLATION OF REEL AND BRAKE ADJUSTMENT	GB - 6
2.6	CONNECTING THE UNIT AND PREPARING TO WELD	GB - 6
3.0	OPERATION	GB - 7
3.1	CONTROLS ON FRONT PANEL	GB - 7
3.2	CONTROLS ON REAR PANEL	GB - 7
4.0	MAINTENANCE AND TROUBLE-SHOOTING	GB - 7
4.1	MAINTENANCE OF TORCH	GB - 7
4.2	MAINTENANCE AND REPLACEMENT OF GUIDE CABLE COATING	GB - 8
4.3	TROUBLESHOOTING	GB - 8
	SPARE PARTS	I - III
	CIRCUIT DIAGRAMS	IV

1.0 SPECIFICATIONS AND DESCRIPTION

1.1 SPECIFICATIONS

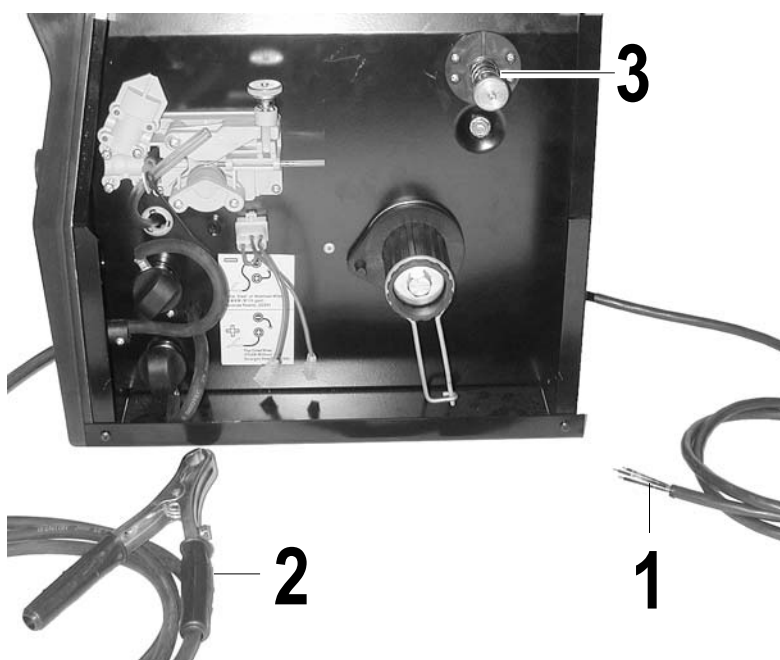
PRIMARY	
Single phase supply	230 V
Frequency	50 Hz / 60 Hz
Effective consumption	11 A
Maximum consumption	21 A
SECONDARY	
Open circuit voltage	18 ÷ 32 V
Welding current	120 A
Duty cycle	25 %
Protection class	IP 21
Insulation class	H
Weight	27 Kg
Dimensions	260 x 430 x 400
European Standards	EN 60974.1

1.2 DESCRIPTION

Is a complete semi-automatic welding unit with continuous DC current and constant voltage. This compact apparatus, capable of welding materials of 0.5 mm (24 gauge) to 6.35 mm (1/4 in) thickness, is ideal for use in small-scale manufacturing, garages and body shops. Easy to use, has a wide range of applications and produces a high-quality welding arc. Is portable, weighing 28 kg (62 lb) and performs well across its whole range of adjustment. An optional torch with incorporated pay-out reel offers a practical instant solution.

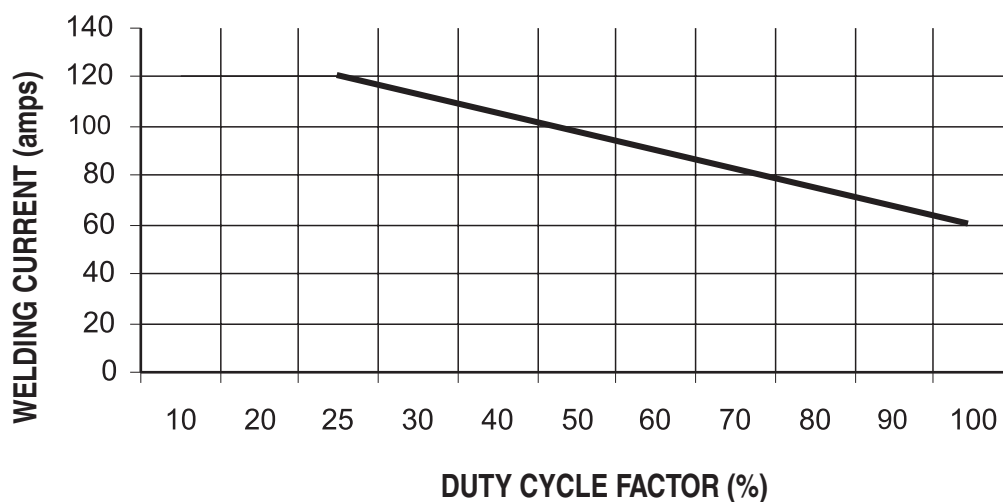
1.3 STANDARD ACCESSORIES

1. Power supply cable of 2.4 m (8 ft).
2. Earth cable of 3 m (10 ft) with pliers.
3. Adapter for reels of 1 kg (2 lb)



1.4 DUTY CYCLE AND OVERHEATING FACTOR

The duty cycle is the percentage of time within ten minutes during which the unit can function under pressure without overheating. If the unit should overheat, the output current will stop and the overheating indicator will light up. If this happens, allow the unit to cool down for 15 minutes. Reduce the intensity of the welding current, the voltage or the working cycle before re-starting.

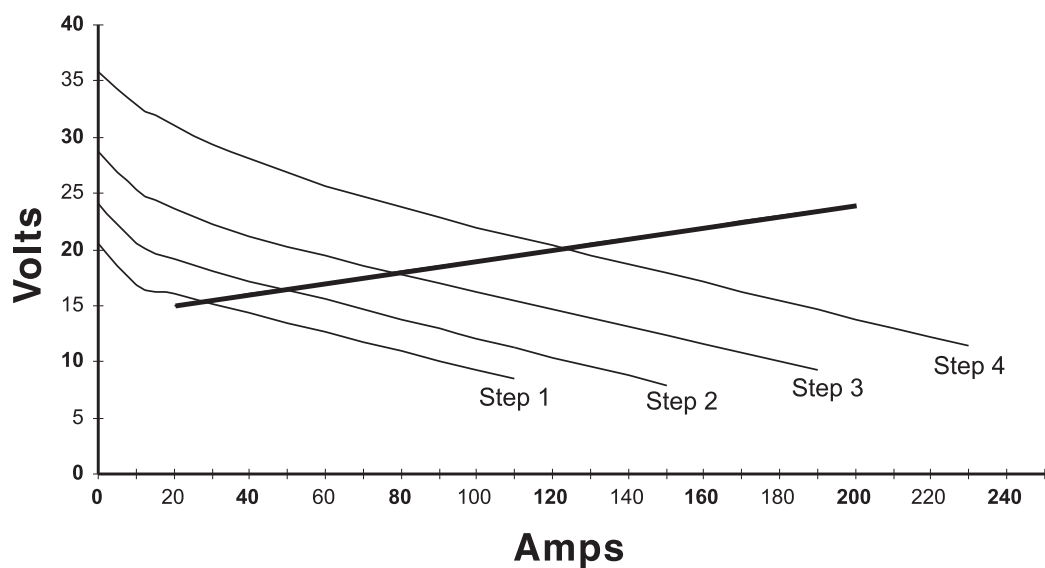


•An excessive working cycle can damage the unit and invalidate the guarantee.

1.5 VOLT-AMPERE CURVES

The volt-ampere curves indicate the maximum intensity and voltage of the welding current generated by the unit.

Curves for the other setting values can be extrapolated from those shown below.



2.0 INSTALLATION

2.1 CONNECTING THE UNIT TO THE ELECTRIC CIRCUIT

This equipment tolerates a variation of +/- 10% in supply voltage. Ensure that the connector is well-equipped with fuses capable of supporting the intensity indicated in the table of specifications for the unit.



Fumes and gas produced by welding can be dangerous if inhaled for prolonged periods of time. Observe the following advice:

2.2 SELECTING A LOCATION



Fumes and gas produced by welding can be dangerous if inhaled for prolonged periods of time. Observe the following advice:

1. Consult the table of specifications for electrical energy requirements.
2. The operator should have free access to control and regulatory equipment and to all connections.
3. Do not position the unit in small or enclosed areas. Ventilation of the area is extremely important. Ensure that air admission points are not obstructed and that there is no risk of obstruction during operation, in order to eliminate possible risk of overheating and damage to the unit.
4. Avoid dirty and dusty locations where dust could be drawn into the inside of the unit by the ventilation system.
5. The equipment (including the cables) must not constitute an obstacle to the free movement or work activities of other people.
6. Position the unit on a stable surface to prevent it from falling or being knocked over.
7. Bear in mind the possibility of the unit falling when placing it high above floor level.

2.3 CHANGING THE POLARITY

EXTINGUISH THE UNIT BEFORE ALTERING CONNECTIONS

USE WITH NON-GAS WIRE (check polarity with the wire manufacturer)

1. Connect the earth cable to the positive terminal located inside the unit.
2. Connect the welding cable (Ref 1 – Fig.1) to the negative terminal located inside the unit.

USING WITH WIRE AND INSERT GAS FOR WELDING SOFT STEEL.

1. Connect the earth cable to the negative terminal located inside the unit.
2. Connect the welding cable to the negative terminal located inside the unit.
3. Install a tube between the pressure reducing valve of the gas canister and the input connector positioned behind the unit.

2.4 FITTING THE TORCH

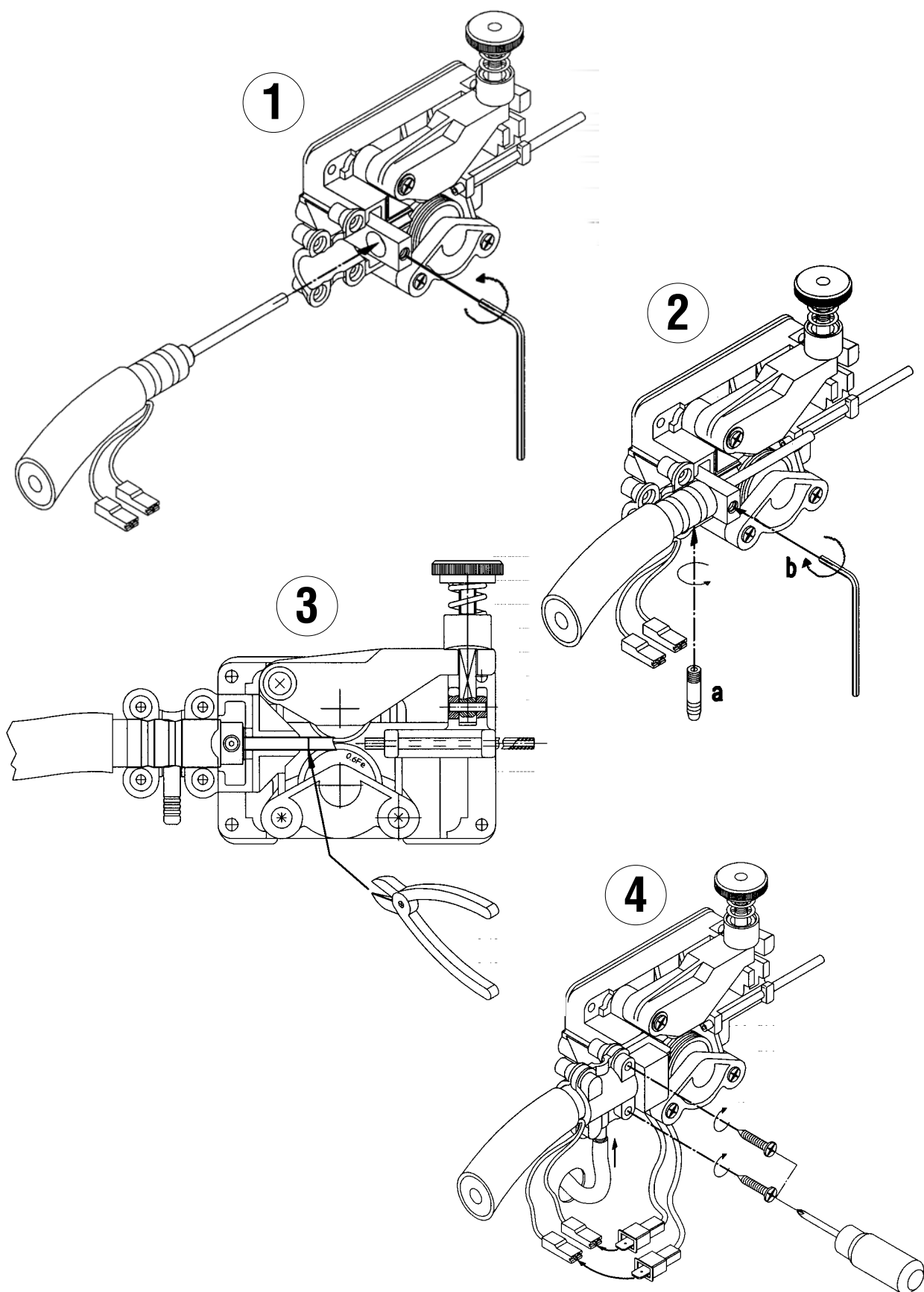
EXTINGUISH THE UNIT BEFORE PROCEEDING TO CONNECTIONS

Before connecting the torch, ensure that the reel installed corresponds to the diameter of the wire to be used. Also check that the dimensions of the slot in the drive roller, the contact tube and the guiding tube correspond. Check that the guiding tube does not touch the rollers.

To install the welding torch, follow the instructions below:

INSTALLING THE WELDING TORCH

EXTINGUISH THE UNIT BEFORE PROCEEDING TO CONNECTIONS



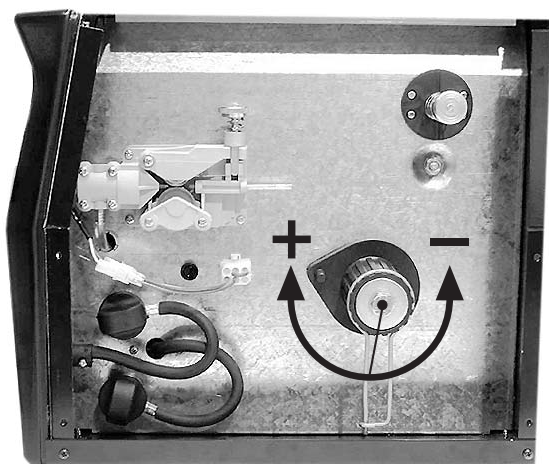
2.5 INSTALLING THE WIRE REEL AND BRAKE ADJUSTMENT.

1. Place reel on hub and turn the brake setting screw (refer to fig. 2) until gentle force is required to uncoil the reel. Use an 11/16 in wrench.
2. Open the rollers on the drive unit.
3. Repoint the wire and cut off the tip.
4. Thread the wire over the rollers then insert it in the torch guide sheath.
5. Close and re-tighten rollers on the wire.
6. Remove the nozzle and the contact tube at the end of the torch.
7. Press the trigger until the wire emerges.
8. Replace the contact tube and the nozzle.
9. Withdraw wire to check roller pressure. Tighten the clamp fixture sufficiently to prevent any slip. Cut off surplus wire and close the waste door.

2.6 CONNECTING THE UNIT AND PREPARING TO WELD

1. Open the gas pressure reducing tap and adjust the flow rate according to the welding position.
 2. Position the earth clamp on the object to be welded, at a point free of rust, paint or plastic.
- The low settings of the power on switch should be used for materials of low thickness.
 - Remember that each position of the power on switch corresponds to one wire advance speed, which can be adjusted with the help of an appropriate potentiometer.

Fig. 2



3.0 OPERATION

3.1 CONTROLS ON FRONT PANEL

1. SPEED OF WIRE ADVANCE

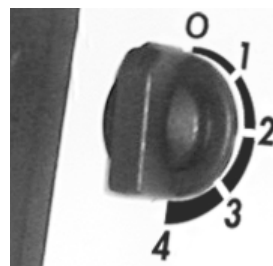
Use this control to adjust the speed of wire advance. The greater the welding intensity, the greater the wire speed required (see label affixed to unit).



2. POWER SELECTOR

The greater the thickness of the material to be welded, the higher the power selector must be set (see label affixed to unit).

Do not operate the selector while welding.



The same switch is used to ignite and extinguish the unit.

1. TABLE OF SPECIFICATIONS

3.2 REAR PANEL

1.  **GAS INPUT CONNECTOR**
2.  **POWER SUPPLY CABLE**

4.0 MAINTENANCE AND TROUBLESHOOTING

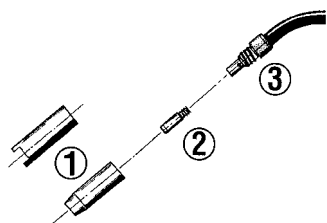


DISCONNECT THE POWERSUPPLY BEFORE CARRYING OUT ANY MAINTENANCE WORK.

Dust should be carefully removed from the inside of the unit on a regular basis (about every 5 - 6 months), using a spray gun (after removing the side panels). BE CAREFUL NOT TO TWIST THE JET OF THE TORCH TO AVOID DAMAGING IT.

The equipment should be serviced more frequently when working in dirty or dusty conditions.

4.1 MAINTENANCE OF THE TORCH



NOZZLE: spray regularly with an anti-bonding product and clean the inside of the nozzle.

To replace the contact tube:

1. Remove the gas nozzle.
2. Unscrew the contact tube.
3. Press the trigger: after a few seconds, wire emerges from the tip of the torch.

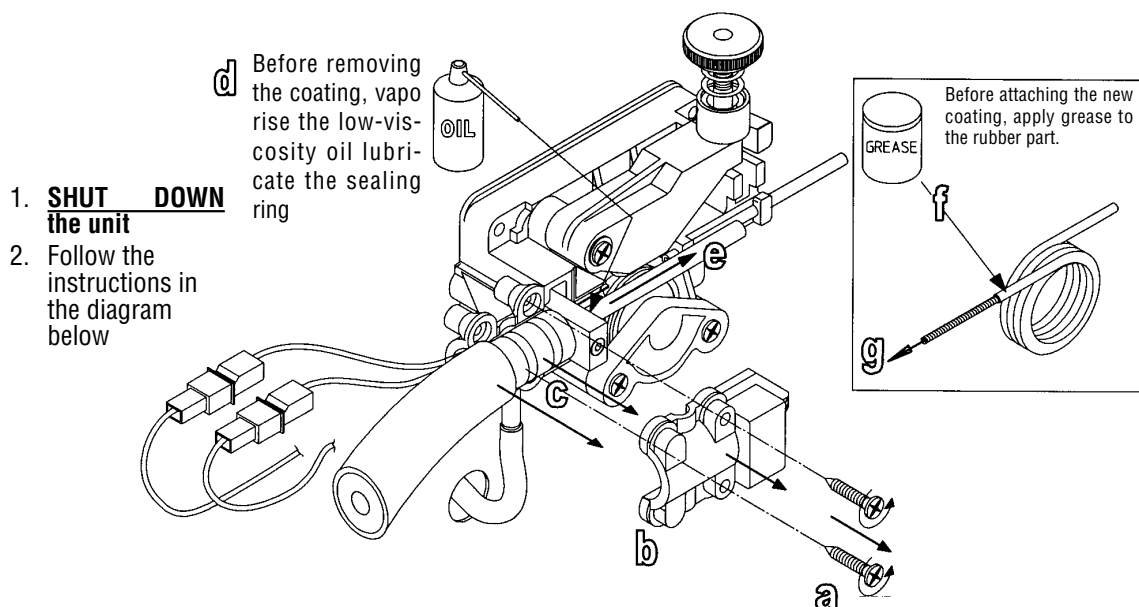
4. Insert the wire into the new contact tube and screw the tube on to the torch.
5. Replace the gas nozzle.
6. Cut off surplus wire.

DIFFUSER: the gas output openings should always be kept clean and clear of obstruction.

To change the diffuser:

1. Remove the gas nozzle.
2. Unscrew the contact tube.
3. Unscrew the diffuser and replace it.
4. Screw the contact tube back on.
5. Replace the gas nozzle.

4.2 CLEANING AND REPLACING THE COATING guide cable



4.3 TROUBLESHOOTING

TYPE OF FAILURE	PROBABLE CAUSE	SOLUTION
Does not operate	Defective power supply cable (one or more shut-off phases)	Inspect and repair
	Fuse blown	Replace
Irregular uncoiling of wire	Insufficient pressure from rollers	Try to increase the clamping pressure of the rollers
	Casing guide wire damaged	Replace
	Wire striated, not suited to welding or excessively worn	Invert or replace wire
	Coil brake too tightly applied	Release the brake by slightly loosening the setting screw
	Wire is rusted, of poor quality or badly coiled with tangled tips	Fix by removing defective turns. If the problem persists, replace coil
Low welding power	Earth cable not connected	Check condition of cable and ensure that clamp is properly attached to component, at a point free of rust, grease or paint
	Wire disconnected or badly connected to the switches	Inspect, re-tighten or replace if necessary
	Switches defective	Check status of contacts and operation of switches
	Defective rectifier	Check that there are no signs of burns. If necessary, replace the rectifier
Welds porous or spongy	Absence of gas	Check presence of gas and pressure in bottle
	Draughts in the welding area	Use a protective screen. If necessary, increase the gas flow.
	Orifices on diffuser obstructed	Clean orifices on diffuser with compressed air
	Gas escape due to a pipe break	Inspect and replace the pipe
	Solenoid valve jammed	Check operation of solenoid valve and its electrical connection
	Reducing valve defective	Check the operation of the reducing valve by disconnecting the pipe linking it to the station
	Poor quality of gas or wire	The gas must be perfectly dry. Change the bottle or use a different type of wire
The gas emerges continuously	Solenoid valve worn or contaminated	Lift up the coil, clean the orifices and the blanking cap
The trigger on the torch is unserviceable	Trigger on torch defective, disconnected or with broken electrical wiring	Disconnect the torch from its connector and short circuit the controls. If the station is in working condition, check the wires and the trigger
	Fuse burned out	Replace with another fuse with the same rating
	Mains isolator defective	Clean with compressed air, check that wires are tightened on the switch and replace if necessary
	Defective electronic circuit	Replace the circuit

1.0	CARACTÉRISTIQUES ET DESCRIPTION	F - 2
1.1	CARACTÉRISTIQUES	F - 2
1.2	DESCRIPTION	F - 2
1.3	FOURNITURE STANDARD	F - 2
1.4	FACTEUR DE MARCHE ET SURCHAUFFE	F - 3
1.5	COURBES VOLT-AMPERE	F - 3
2.0	INSTALLATION	F - 4
2.1	RACCORDEMENT DU POSTE AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE	F - 4
2.2	CHOIX D'UN EMPLACEMENT	F - 4
2.3	CHANGEMENT DE POLARITÉ	F - 4
2.4	MISE EN PLACE DE LA TORCHE	F - 4
2.5	INSTALLATION DE LA BOBINE DE FIL ET RÉGLAGE DU FREIN	F - 6
2.6	BRANCHEMENTS ET PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE	F - 6
3.0	UTILISATION	F - 7
3.1	COMMANDES DU PANNEAU AVANT	F - 7
3.2	COMMANDES DU PANNEAU ARRIÈRE	F - 7
4.0	MAINTENANCE ET AIDE AU DÉPANNAGE	F - 7
4.1	ENTRETIEN DE LA TORCHE	F - 7
4.2	ENTRETIEN ET REMPLACEMENT DE LA GAINÉ GUIDE CABLE	F - 8
4.3	AIDE AU DÉPANNAGE	F - 8
	PIÈCES DÉTACHÉES	I - III
	SCHÉMAS ÉLECTRIQUES	IV

1.0 CARACTÉRISTIQUES ET DESCRIPTION

1.1 CARACTÉRISTIQUES

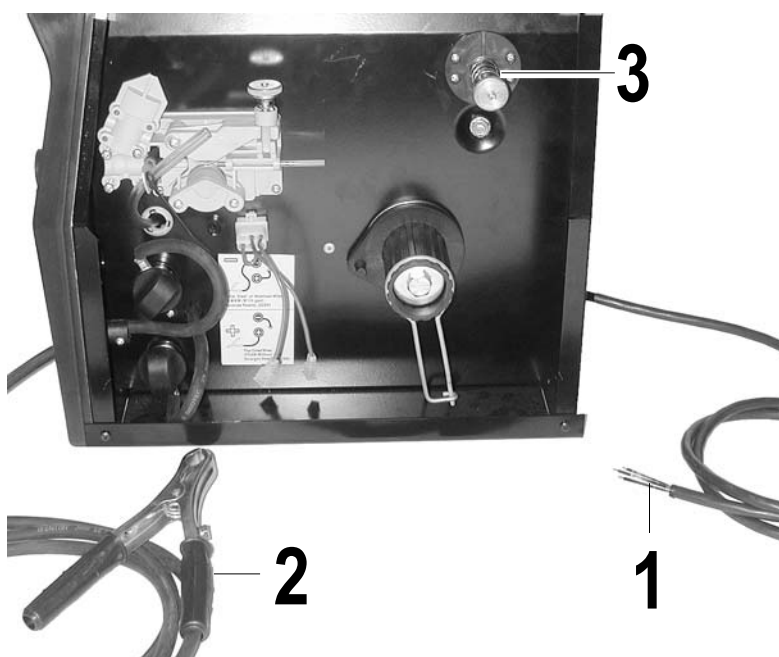
PRIMAIRE	
Tension monophasé	230 V
Fréquence	50 Hz / 60 Hz
Consommation effective	11 A
Consommation maxi	21 A
SECONDAIRE	
Tension à vide	18 ÷ 32 V
Courant de soudage	120 A
Facteur de marche	25 %
Indice de protection	IP 21
Classe d'isolement	H
Poids	27 Kg
Dimensions	260 x 430 x 400
Norme	EN 60974.1

1.2 DESCRIPTION

Est un poste de soudage semi-automatique complet, à courant continu DC et tension constante. Cet appareil compact, capable de souder des matériaux d'épaisseur allant de 0,5 mm (24 jauge) à 6,35 mm (1/4 in), est idéal pour la petite fabrication, le garage et la carrosserie. Facile à utiliser, présente une grande souplesse d'utilisation et délivre un arc de soudage de qualité supérieure. Appareil portable, pèse 28 kg (62 lb) et présente d'excellentes performances sur toute sa plage de réglage. Une torche optionnelle à dévidoir incorporé offre une solution pratique et immédiate.

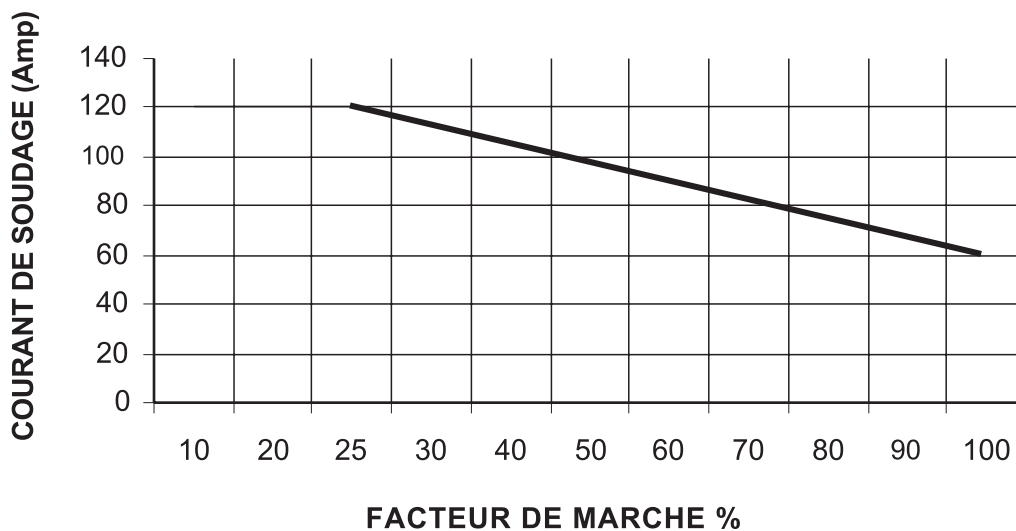
1.3 FOURNITURE STANDARD

1. Câble d'alimentation de 2,4 m (8 ft).
2. Câble de masse de 3 m (10 ft) avec pince.
3. Adaptateur pour bobines de 1 kg (2 lb).



1.4 FACTEUR DE MARCHE ET SURCHAUFFE

Le facteur de marche est le pourcentage de temps sur 10 minutes pendant lequel le poste peut fonctionner en charge sans surchauffer. Si le poste surchauffe, le courant de sortie s'arrête et le voyant de surchauffe s'allume. Dans ce cas, laisser le poste refroidir pendant quinze minutes. Réduire l'intensité du courant de soudage, sa tension ou le cycle de travail avant d'opérer à nouveau.

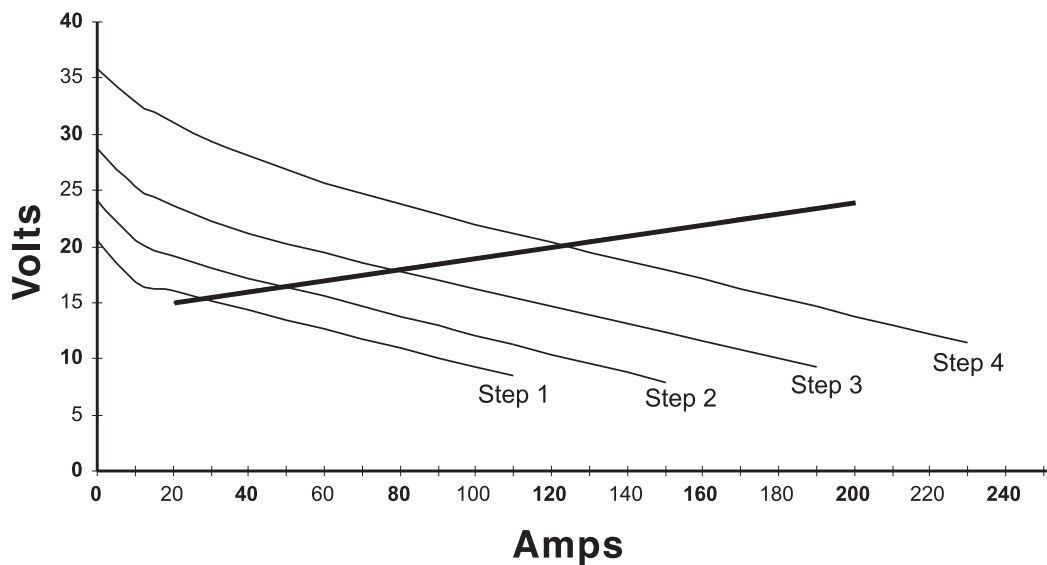


•Un cycle de travail excessif peut endommager l'appareil et annuler la garantie.

1.5 COURBES VOLT-AMPERE

Les courbes Volt-Ampère indiquent l'intensité et la tension maximales du courant de soudage généré par le poste.

Les courbes pour d'autres valeurs de réglages s'extrapolent des courbes représentées ci-dessous.



2.0 INSTALLATION

2.1 RACCORDEMENT DU POSTE AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE

Cet appareil tolère une variation de +/- 10% de la tension d'alimentation. S'assurer que la prise de courant soit bien équipée de fusibles pouvant supporter l'intensité indiquée sur le tableau des caractéristiques de l'appareil.



Les fumées et les gaz de soudage peuvent être dangereux s'ils sont inhalés pendant de longues périodes. Respecter les consignes suivantes:

2.2 CHOIX D'UN EMPLACEMENT



Les fumées et les gaz de soudage peuvent être dangereux s'ils sont inhalés pendant de longues périodes. Respecter les consignes suivantes:

1. Consulter le tableau des caractéristiques pour connaître les besoins en énergie électrique.
2. L'opérateur doit pouvoir accéder librement aux organes de contrôle et de réglage ainsi qu'aux connexions.
3. Ne pas placer l'appareil dans des locaux petits et fermés. La ventilation du poste est très importante. S'assurer que les ouies de ventilation ne soient pas obstruées et qu'il n'existe aucun risque d'obstruction pendant le fonctionnement, ceci afin d'éviter tout risque de surchauffe et d'endommagement de l'appareil.
4. Éviter les locaux sales et poussiéreux où la poussière pourrait être aspirée à l'intérieur de l'appareil par le système de ventilation.
5. L'équipement (y compris les câbles) ne doit pas constituer un obstacle à la libre circulation et au travail des autres personnes.
6. Placer l'appareil sur une surface stable afin d'éviter tout risque de chute ou de renversement.
7. Penser au risque de chute de l'appareil lorsque celui-ci est placé dans des positions surélevées.

2.3 CHANGEMENT DE POLARITÉ

ÉTEINDRE LE POSTE AVANT DE MODIFIER LES CONNEXIONS

UTILISATION AVEC DU FIL FOURRÉ SANS GAZ (vérifier la polarité auprès du fabricant de fil)

1. Brancher le câble de masse à la borne positive située à l'intérieur du poste.
2. Brancher le câble de soudage (Réf 1 – Fig.1) à la borne négative située à l'intérieur du poste.

UTILISATION AVEC FIL ET GAZ PROTECTEUR POUR LE SOUDAGE DE L'ACIER DOUX.

1. Brancher le câble de masse à la borne négative située à l'intérieur du poste.
2. Brancher le câble de soudage à la borne négative située à l'intérieur du poste.
3. Installer un tuyau entre le détendeur de la bouteille de gaz et le raccord d'entrée placé à l'arrière de l'appareil.

2.4 MISE EN PLACE DE LA TORCHE

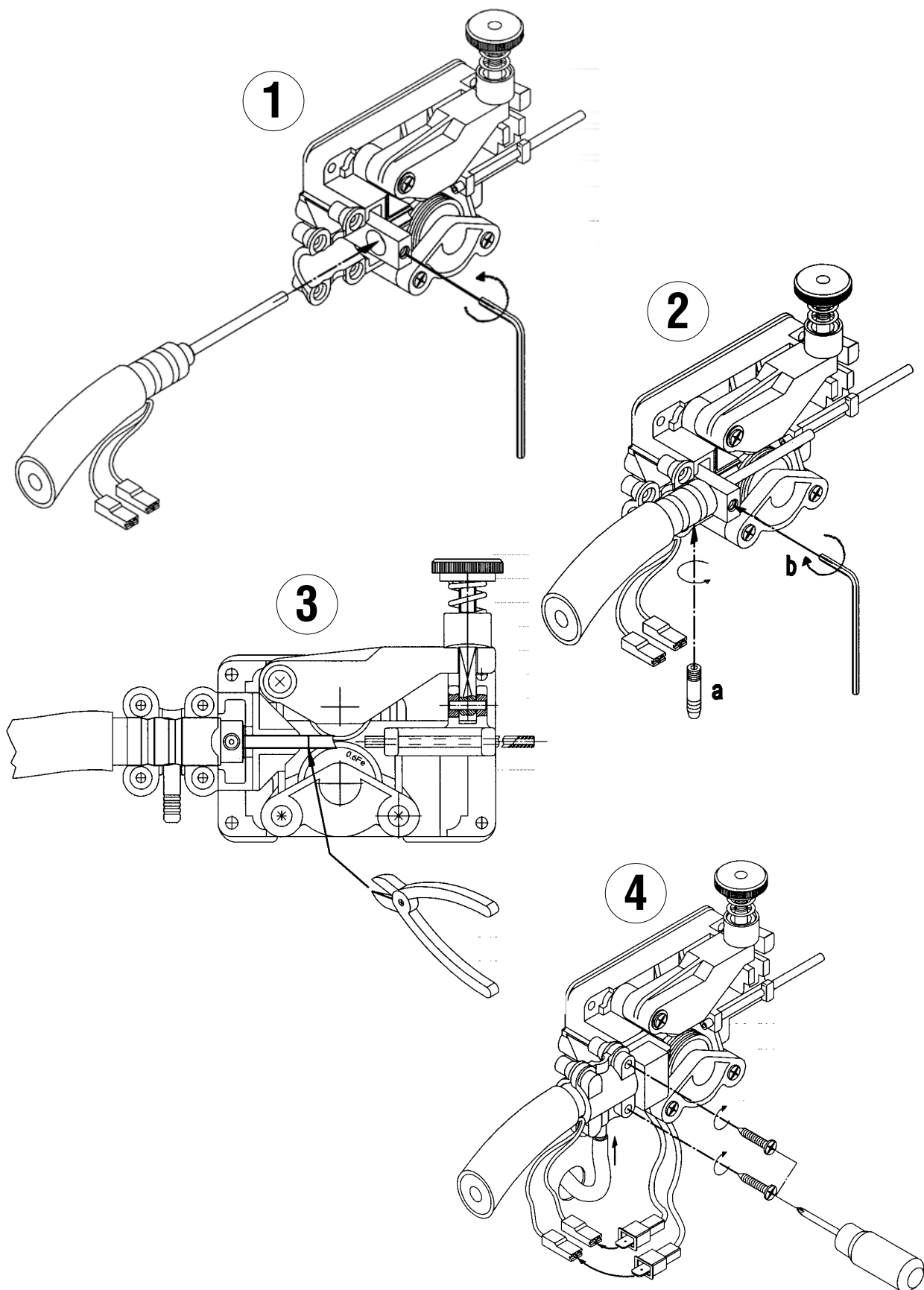
ÉTEINDRE L'APPAREIL AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

Avant de connecter la torche, s'assurer que la gaine installée correspond au diamètre du fil qui sera utilisé. Vérifier aussi la correspondance des dimensions de la gorge du galet d'entraînement, du tube-contact et du tube de guidage. Vérifier que ce dernier n'entre pas en contact avec les galets.

Pour installer la torche de soudage, procéder comme suit:

INSTALLATION DE LA TORCHE DE SOUDAGE

ÉTEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS



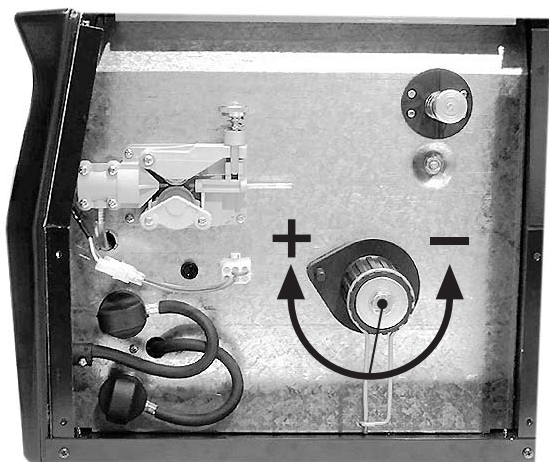
2.5 INSTALLATION DE LA BOBINE DE FIL ET RÉGLAGE DU FREIN.

1. Placer la bobine sur le moyeu et tourner la vis de réglage du frein (voir fig. 2) jusqu'à ce qu'une faible tension soit nécessaire pour dérouler le fil. Utiliser une clé de 11/16 in.
2. Ouvrir les galets du groupe d'entraînement.
3. Redresser le fil et en couper l'extrémité.
4. Faire passer le fil sur les galets et l'introduire dans la gaine de guidage de la torche.
5. Refermer et serrer les galets sur le fil.
6. Enlever la buse et de tube-contact à l'extrémité de la torche.
7. Presser la gâchette jusqu'à ce que le fil sorte.
8. Remettre le tube-contact et la buse.
9. Faire sortir le fil pour vérifier la pression des galets. Serrer le presseur suffisamment pour éviter tout patinage. Couper le fil en excès et refermer la porte du dévidoir.

2.6 BRANCHEMENTS ET PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE

1. Ouvrir le robinet du détendeur de gaz et régler le débit en fonction de la position de soudage.
 2. Placer la pince de masse sur la pièce à souder, en un point exempt de rouille, peinture ou plastique.
- Les premières positions du commutateur sont utilisables pour des matériaux de faible épaisseur.
 - Se souvenir aussi qu'à chaque position du commutateur correspond une vitesse d'avance du fil, réglable à l'aide du potentiomètre approprié.

Fig. 2



3.0 UTILISATION

3.1 COMMANDES DU PANNEAU AVANT

1. VITESSE D'AVANCE DU FIL

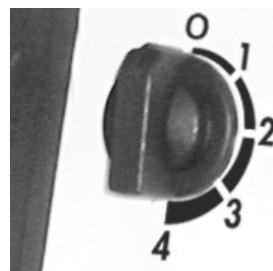
Utiliser cette commande pour régler la vitesse d'avance du fil. Plus l'intensité de soudage est élevée et plus grande doit être la vitesse du fil (voir l'étiquette placée sur le poste).



2. SÉLECTEUR DE PUISSANCE

Plus l'épaisseur du matériau à souder est importante et plus le sélecteur doit être placé sur un chiffre élevé (voir l'étiquette placée sur le poste).

Ne pas manœuvrer le sélecteur pendant le soudage.



Le même commutateur sert pour allumer ou éteindre le poste.

3.2 PANNEAU ARRIÈRE

1.  **RACCORD D'ARRIVÉE DE GAZ**
2.  **CABLE D'ALIMENTATION**

4.0 MAINTENANCE ET AIDE AU DÉPANNAGE

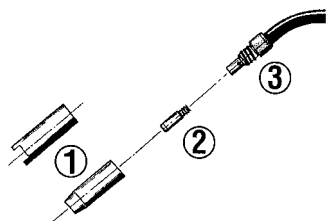


DEBRANCHER L'ALIMENTATION AVANT TOUTE OPERATION DE MAINTENANCE.

Régulièrement (tous les 5-6 mois environ), éliminer soigneusement la poussière à l'intérieur du poste en utilisant une soufflette (après avoir enlevé les panneaux latéraux). PRENDRE SOIN DE NE PAS ENTORTILLER LE FAISCEAU DE LA TORCHE POUR LE PAS L'ENDOMMAGER.

Augmenter la fréquence des interventions en cas de travail dans des conditions sales ou poussiéreuses.

4.1 ENTRETIEN DE LA TORCHE



BUSE: pulvériser régulièrement un produit anti-collage et nettoyer l'intérieur de la buse.

Pour remplacer le tube-contact:

1. Enlever la buse gaz.
2. Dévisser le tube-contact.
3. Presser la gâchette: au bout de quelques secondes, le fil sort à l'avant de la torche.

4. Passer le fil dans le nouveau tube-contact et visser ce dernier sur la torche.
5. Remettre en place la buse gaz.
6. Couper le fil en excès.

DIFFUSEUR: maintenir les orifices de sortie de gaz toujours propres et bien dégagés.

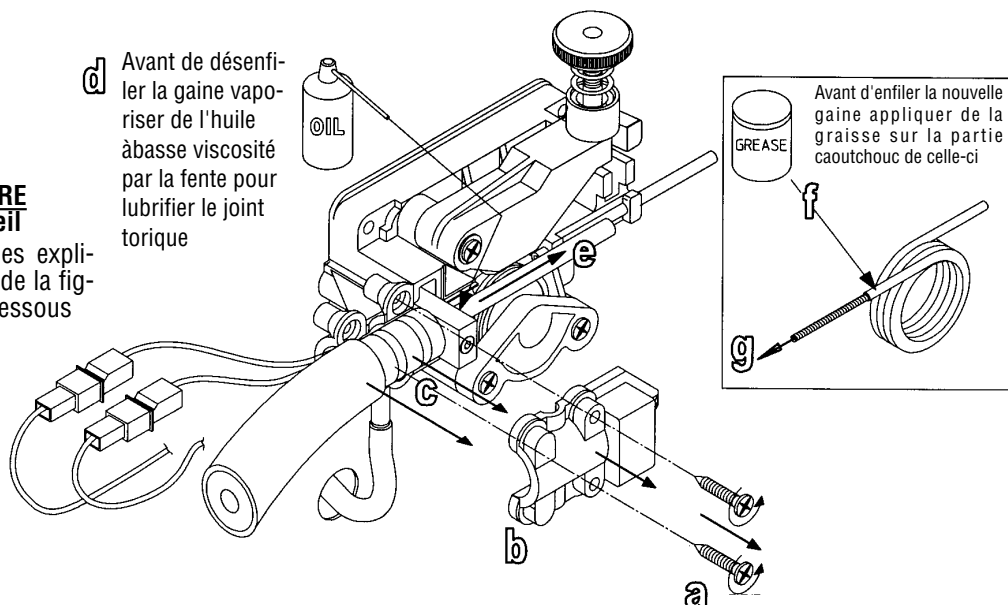
Pour changer le diffuseur:

1. Enlever la buse gaz.
2. Dévisser le tube-contact.
3. Dévisser le diffuseur et le remplacer.
4. Revisser le tube-contact.
5. Remettre la buse gaz.

4.2 NETTOYAGE ET REMPLACEMENT DE LA GAINÉ guide cable

1. **ETEINDRE l'appareil**

2. Suivre les explications de la figure ci-dessous



4.3 AIDE AU DÉPANNAGE

TYPE DE PANNE	CAUSE PROBABLE	REMÈDE
Aucun fonctionnement	Câble d'alimentation défectueux (une ou plusieurs phases débranchées)	Contrôler et réparer
	Fusible grillé	Remplacer
Déroulement du fil irrégulier	Pression des galets insuffisante	Essayer d'augmenter le serrage des galets
	Gaine guide fil endommagée	Remplacer
	Fil strié, impropre au soudage ou excessivement détérioré	Retourner le fil ou le remplacer
	Frein de bobine trop serré	Relâcher le frein en desserrant un peu la vis de réglage
	Fil oxydé, de mauvaise qualité, mal bobiné avec spires emmêlées et enchevêtrées	Remédier en éliminant les spires défectueuses. Si le problème persiste, remplacer la bobine
Faible puissance de soudage	Câble de masse non branché	Contrôler l'état du câble et s'assurer que la pince est fermement fixée à la pièce, en un point exempt de rouille, graisse ou peinture
	Fil débranchés ou mal serrés sur les commutateurs	Contrôler, resserrer ou remplacer si nécessaire
	Commutateurs défectueux	Contrôler l'état des contacts et le fonctionnement des commutateurs
	Redresseur défectueux	Vérifier l'absence de traces de brûlure. Le cas échéant, remplacer le redresseur
Soudures poreuses ou spongieuses	Absence de gaz	Contrôler la présence de gaz et la pression dans la bouteille
	Courants d'air dans la zone de soudage	Utiliser un écran de protection. Au besoin, augmenter le débit de gaz.
	Orifices du diffuseur obstrués	Nettoyer les orifices du diffuseur avec de l'air comprimé
	Fuite de gaz due à une rupture du tuyau	Contrôler et remplacer le tuyau
	Electrovanne bloquée	Contrôler le fonctionnement de l'électrovanne et sa connexion électrique
	Détendeur défectueux	Contrôler le fonctionnement du détendeur en débranchant le tuyau de liaison avec le poste
	Mauvaise qualité de gaz ou de fil	Le gaz doit être parfaitement sec. Changer la bouteille ou utiliser un autre type de fil
Le gaz sort en permanence	Electrovanne usagée ou encrassée	Enlever la bobine, nettoyer les orifices et l'obturateur
La gâchette de la torche est inopérante	Gâchette de torche défectueuse, débranchée ou fils électriques cassés	Débrancher la torche de son connecteur et court-circuiter les plots de commande. Si le poste fonctionne, contrôler les fils et la gâchette
	Fusible grillé	Remplacer par un fusible de même calibre
	Interrupteur général défectueux	Nettoyer à l'air comprimé, contrôler le serrage des fils sur l'interrupteur, le remplacer si nécessaire
	Circuit électronique défectueux	Remplacer le circuit

1.0	CARACTERÍSTICAS Y DESCRIPCIÓN	E - 2
1.1	CARACTERÍSTICAS	E - 2
1.2	DESCRIPCIÓN	E - 2
1.3	ACCESORIOS ESTÁNDAR	E - 2
1.4	FACTOR DE MARCHA Y DE SOBRECALENTAMIENTO	E - 3
1.5	CURVAS VOLTIO-AMPERIO	E - 3
2.0	INSTALACIÓN	E - 4
2.1	CONEXIÓN DEL EQUIPO A LA RED ELÉCTRICA	E - 4
2.2	SELECCIÓN DEL EMPLAZAMIENTO	E - 4
2.3	CAMBIO DE POLARIDAD	E - 4
2.4	COLOCACIÓN DEL SOPLETE	E - 4
2.5	INSTALACIÓN DE LA BOBINA DE HILO Y REGLAJE DEL FRENO	E - 6
2.6	CONEXIONES Y PREPARACIÓN DEL APARATO PARA LA SOLDADURA	E - 6
3.0	USO	E - 7
3.1	MANDOS DEL PANEL FRONTAL	E - 7
3.2	MANDOS DEL PANEL TRASERO	E - 7
4.0	MANTENIMIENTO Y AYUDA PARA LA REPARACIÓN DE AVERÍAS	E - 7
4.1	MANTENIMIENTO DEL SOPLETE	E - 7
4.2	LIMPIEZA Y SUSTITUCIÓN DEL CONDUCTO GUÍA DEL CABLE	E - 8
4.3	REPARACIÓN DE AVERÍAS	E - 8
	PIEZAS SUELTAS	I - III
	ESQUEMAS ELÉCTRICOS	IV

1.0 CARACTERÍSTICAS Y DESCRIPCIÓN

1.1 CARACTERÍSTICAS

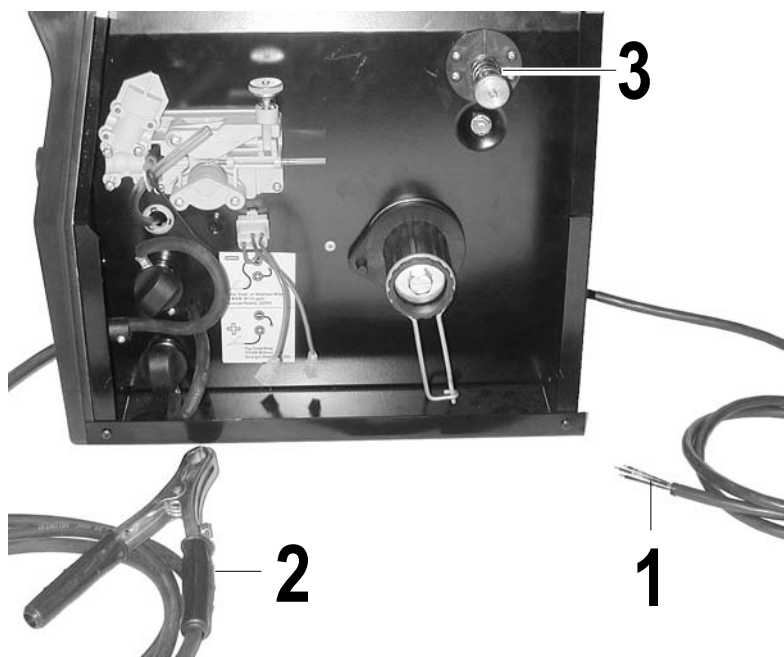
PRIMARIO	
Alimentación monofásica	230 V
Frecuencia	50 Hz / 60 Hz
Consumición eficaz	11 A
Consumición máxima	21 A
SECUNDARIA	
Tensión en vacío	18 ÷ 32 V
Corriente de soldadura	120 A
Ciclo de trabajo	25 %
Grado de protección	IP 21
Clase de aislamiento	H
Peso	27 Kg
Dimensiones	260 x 430 x 400
Normative	EN 60974.1

1.2 DESCRIPCIÓN

Es un equipo de soldadura semiautomático completo por corriente continua CC y tensión constante. Este aparato compacto, capaz de soldar materiales con un grosor entre 0,5 mm (calibre 24) y 6,35 mm (1/4 pulgadas), es ideal para fabricación a pequeña escala, talleres mecánicos y carrocería. Fácil de usar, ofrece gran sencillez de uso y un arco de soldadura de calidad superior. El aparato portátil pesa 28 kg (62 lb) y proporciona un rendimiento excelente en toda su gama de reglaje. El soplete opcional con bobina incorporada constituye una solución práctica e inmediata.

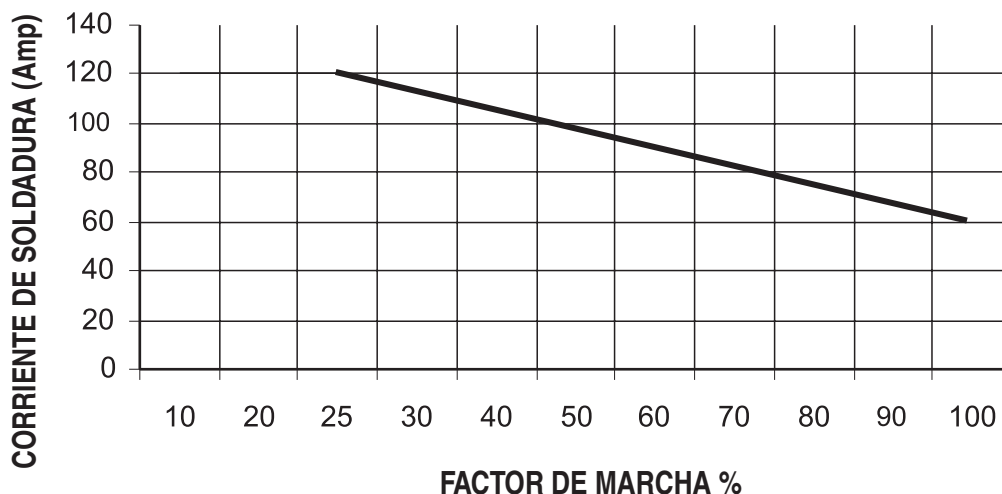
1.3 ACCESORIOS ESTÁNDAR

1. Cable de alimentación de 2,4 m (8 pies).
2. Cable de masa de 3 m (10 pies) con pinza.
3. Adaptador para bobinas de 1 kg (2 lb).



1.4 FACTOR DE MARCHA Y DE SOBRECALENTAMIENTO

El factor de marcha es el porcentaje de tiempo en 10 minutos durante el cual el equipo puede funcionar en carga sin sobrecalentarse. Si el equipo se sobrecalienta, se detiene la corriente de salida y se enciende el visor de sobrecalentamiento. En este caso, deje que el equipo se enfríe durante quince minutos. Reduzca la intensidad de la corriente de soldadura, su tensión o el ciclo de trabajo antes de volver a usarlo

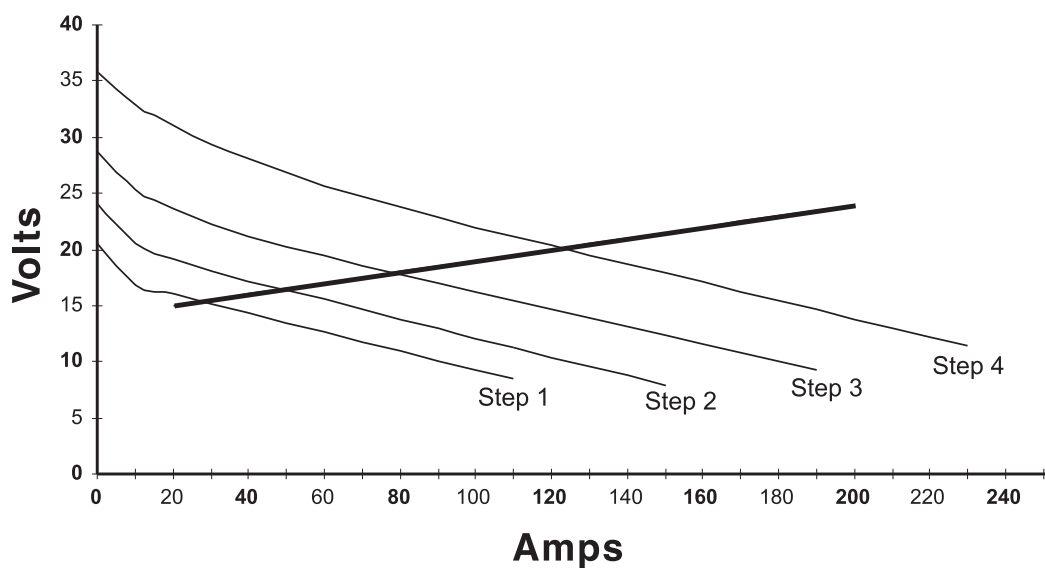


•Un ciclo de trabajo excesivo puede averiar el equipo y anular la garantía.

1.5 CURVAS VOLTIO-AMPERIO

Las curvas Voltio-Amperio indican la intensidad y la tensión máximas de la corriente de soldadura generada por el equipo.

Las curvas para otros valores de reglaje se extrapolan en las curvas aquí mostradas.



2.0 INSTALACIÓN

2.1 CONEXIÓN DEL EQUIPO A LA RED ELÉCTRICA

Este aparato tolera una variación de +/- 10% en la tensión de alimentación. Asegúrese de que la toma de corriente esté equipada con fusibles que soporten la intensidad indicada en la placa de características del aparato.



Los humos y los gases de soldadura pueden ser peligrosos si se inhalan durante periodos prolongados. Respete las normas siguientes:

2.2 SELECCIÓN DEL EMPLAZAMIENTO



Los humos y los gases de soldadura pueden ser peligrosos si se inhalan durante periodos prolongados. Respete las normas siguientes:

1. Consulte los requisitos de energía eléctrica en la placa de características.
2. El operador debe disponer de acceso libre a los órganos de control y reglaje, así como a las conexiones.
3. Nunca sitúe el aparato en locales pequeños y cerrados. La ventilación del equipo es muy importante. Asegúrese de que las aletas de ventilación no queden obstruidas y de que no haya riesgo de obstrucción durante el funcionamiento para evitar todo riesgo de sobrecalentamiento y la avería del aparato.
4. Evite los locales sucios y polvorientos donde el polvo pueda aspirarse al interior del aparato por el sistema de ventilación.
5. El equipo (incluidos los cables) no debe constituir un obstáculo para la libre circulación y el trabajo de otras personas.
6. Coloque el aparato sobre una superficie estable para evitar todo riesgo de caída o vuelco.
7. Piense en el riesgo de caída del aparato cuando lo coloque en lugares elevados.

2.3 CAMBIO DE POLARIDAD

APAGUE EL EQUIPO ANTES DE MODIFICAR LAS CONEXIONES

USO CON HILO DE ALMA FUNDENTE SIN GAS (verifique la polaridad con el fabricante del hilo)

1. Enchufe el cable de masa al borne positivo situado en el interior del equipo.
2. Enchufe el cable de soldadura (Ref 1 – Fig.1) al borne negativo situado en el interior del equipo.

USO CON HILO Y GAS PROTECTOR PARA SOLDADURA DE ACERO BLANDO.

1. Enchufe el cable de masa al borne negativo situado en el interior del equipo.
2. Enchufe el cable de soldadura al borne negativo situado en el interior del equipo.
3. Instale un tubo entre la válvula de descompresión de la botella de gas y la toma de entrada situada en la parte posterior del aparato.

2.4 COLOCACIÓN DEL SOPLETE

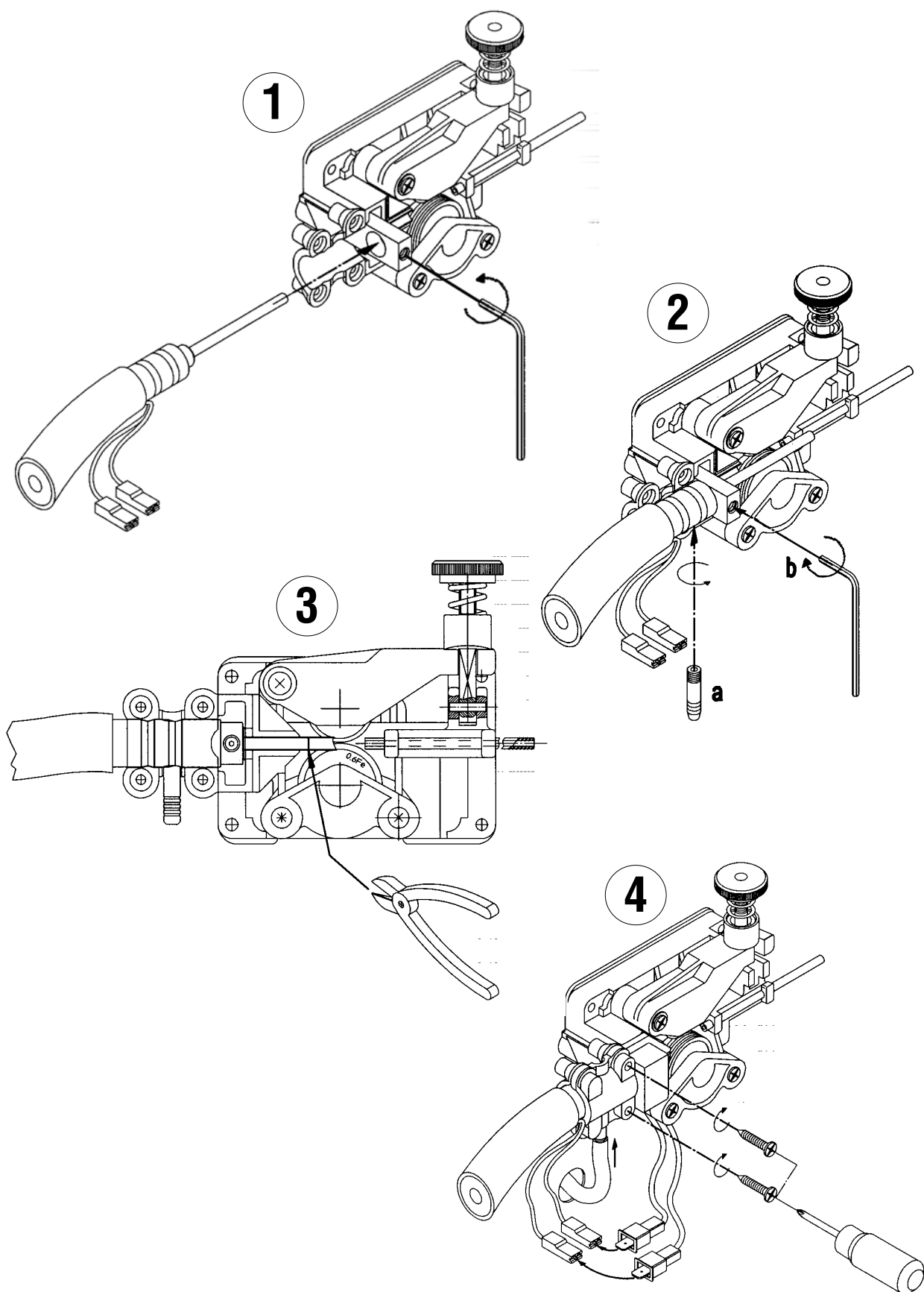
APAGUE EL APARATO ANTES DE REALIZAR LAS CONEXIONES

Antes de conectar el soplete, asegúrese de que el conducto instalado corresponde al diámetro del hilo que se va a usar. Verifique también la correspondencia entre las dimensiones del canal de guía del rodillo tensor, del tubo-contacto y del tubo de guía. Cerciórese de que este último no entra en contacto con los rodillos.

Para instalar el soplete de soldadura, proceda como sigue:

INSTALACIÓN DEL SOPLETE DE SOLDADURA

APAGUE EL EQUIPO ANTES DE REALIZAR LAS CONEXIONES



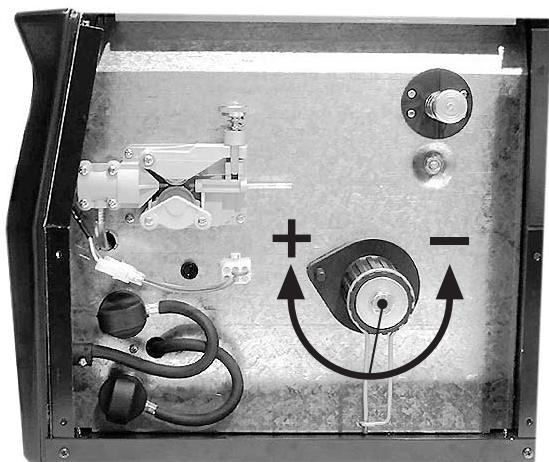
2.5 INSTALACIÓN DE LA BOBINA DE HILO Y REGLAJE DEL FRENO.

1. Coloque la bobina en el buje y gire el tornillo de reglaje del freno (consulte la fig. 2) hasta que sea necesaria una ligera tensión para desenrollar el hilo. Utilice una llave de 11/16 pulgadas.
2. Abra los rodillos del grupo tensor.
3. Enderece el hilo y corte su extremo.
4. Pase el hilo por los rodillos e introdúzcalo en el conducto guía del soplete.
5. Cierre y apriete los rodillos sobre el hilo.
6. Quite la boquilla y el tubo-contacto del extremo del soplete.
7. Presione el gatillo hasta que salga el hilo.
8. Monte el tubo-contacto y la boquilla.
9. Haga salir el hilo para verificar la presión de los rodillos. Apriete el tensor lo suficiente para evitar patinajes. Corte el exceso de hilo y cierre la puerta de la bobina.

2.6 CONEXIONES Y PREPARACIÓN DEL APARATO PARA LA SOLDADURA

1. Abra el grifo de la válvula de descompresión de gas y regule el caudal en función de la posición de soldadura.
 2. Coloque la pinza de masa sobre la pinza que va a soldar, en un punto sin óxido, pintura o plástico.
- Las primeras posiciones del conmutador se utilizan para materiales de poco grosor.
 - Recuerde también que cada posición del conmutador corresponde a una velocidad de avance del hilo, regulable con ayuda del potenciómetro adecuado.

Fig. 2



3.0 USO

3.1 MANDOS DEL PANEL FRONTAL

1. VELOCIDAD DE AVANCE DEL HILO

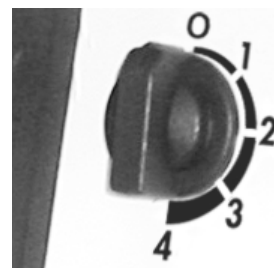
Utilice este mando para regular la velocidad de avance del hilo. Cuanto mayor es la intensidad de soldadura, mayor debe ser la velocidad del hilo (consulte la etiqueta del equipo)



2. SELECTOR DE POTENCIA

Cuanto mayor es el grosor del material que se va a soldar, mayor debe ser la cifra donde ha de situarse el selector (consulte la etiqueta del equipo).

No maniobre el selector durante la soldadura.



El mismo conmutador sirve para encender o apagar el equipo.

3.2 PANEL TRASERO

1.  **CONEXIÓN DE ENTRADA DE GAS**
2.  **CABLE DE ALIMENTACIÓN**

4.0 MANTENIMIENTO Y AYUDA PARA LA REPARACIÓN DE AVERÍAS

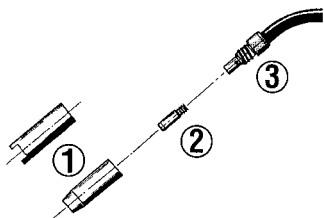


DESCONECTE LA ALIMENTACIÓN ANTES DE CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO.

Periódicamente (cada 5-6 meses), elimine cuidadosamente el polvo del interior del equipo usando un soplador (tras quitar los paneles laterales). PROCURE NO GOLPEAR EL HUSO DEL SOPLETE PARA NO DAÑARLO.

Aumente la frecuencia de las intervenciones en caso de trabajar en entornos sucios o polvorientos.

4.1 MANTENIMIENTO DEL SOPLETE



BOQUILLA: pulverice regularmente el interior de la boquilla con un producto antiadherente y límpiela.

Para cambiar el tubo-contacto:

1. Quite la boquilla de gas.
2. Desatornille el tubo-contacto.
3. Presione el gatillo: al cabo de unos segundos, el hilo sale por la parte delantera del soplete.
4. Pase el hilo por el nuevo tubo-contacto y atorníllelo al soplete.

5. Vuelva a colocar la boquilla de gas.
6. Corte el hilo sobrante.

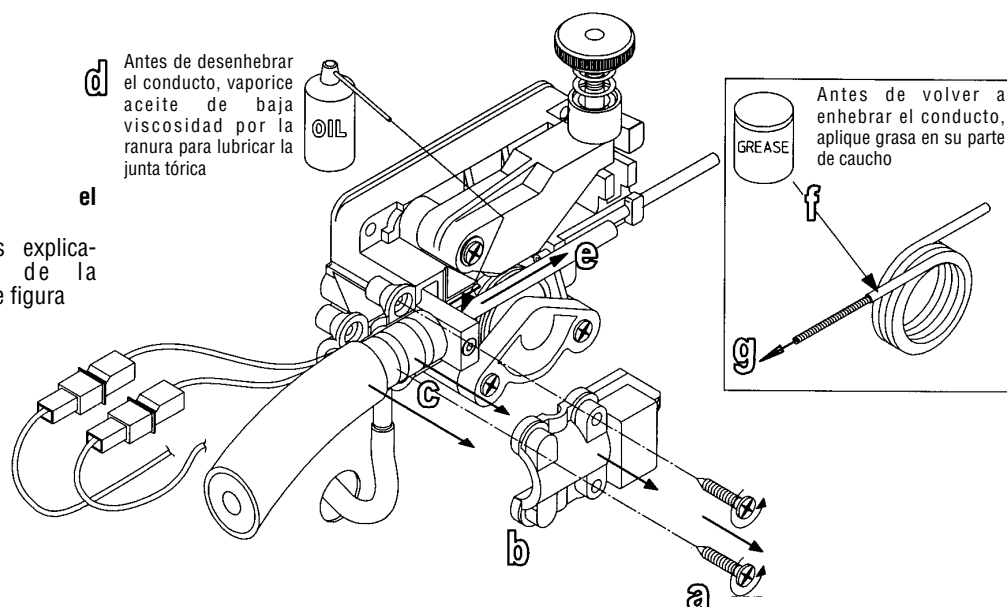
DIFUSOR: mantenga los orificios de salida de gas siempre limpios y libres de atascos.

Para cambiar el difusor:

1. Quite la boquilla de gas.
2. Desatornille el tubo-contacto.
3. Desatornille el difusor y sustitúyalo.
4. Atornille el tubo-contacto.
5. Vuelva a colocar la boquilla de gas.

4.2 LIMPIEZA Y SUSTITUCIÓN DEL CONDUCTO guía del cable

1. **APAGUE el aparato**
2. Siga las explicaciones de la siguiente figura



4.3 REPARACIÓN DE AVERÍAS

TIPO DE AVERÍA	CAUSA PROBABLE	SOLUCIÓN
No funciona	Cable de alimentación defectuoso (una o más fases desconectadas)	Controlar y reparar
	Fusible quemado	Cambiar
Desenrolle irregular del hilo	Presión de los rodillos insuficiente	Intente aumentar el apriete de los rodillos
	Conducto guía de hilo dañado	Cambiar
	Hilo estriado, inadecuado para soldar o muy deteriorado	Devolver el hilo o cambiarlo
	Freno de bobina demasiado apretado	Relaje el freno aflojando un poco el tornillo de reglaje
	Hilo oxidado, de mala calidad, mal enrollado con espiras mezcladas y enredadas	Solucionarlo eliminando las espiras defectuosas. Si el problema persiste, cambiar la bobina
Baja potencia de soldadura	Cable de masa no conectado	Controle el estado del cable y asegúrese de que la pinza está bien fijada a la pieza, en un punto sin óxido, grasa ni pintura
	Hilos sueltos o mal apretados en los conmutadores	Controlar, reapretar y cambiar si es necesario
	Conmutadores defectuosos	Controlar el estado de los contactos y el funcionamiento de los conmutadores
	Rectificador defectuoso	Verificar la ausencia de signos de quemado. En caso negativo, sustituya el rectificador.
Soldaduras porosas o esponjosas	Ausencia de gas	Controlar la presencia de gas y la presión de la botella
	Corriente de aire en la zona de soldadura	Utilizar una pantalla de protección. Si es necesario, aumentar el caudal del gas.
	Orificios del difusor obstruidos	Limpiar los orificios del difusor con aire comprimido
	Fuga de gas debida a una ruptura del conducto	Controlar y cambiar el tubo
	Electroválvula bloqueada	Controlar el funcionamiento de la electroválvula y su conexión eléctrica
	Válvula de descompresión defectuosa	Controle el funcionamiento de la válvula de descompresión desconectando el conducto de conexión con el equipo
	Mala calidad de gas o de hilo	El gas debe estar totalmente seco. Cambie la botella o utilice otro tipo de hilo
No deja de salir gas	Electroválvula gastada o atascada	Quitar la bobina, limpiar los orificios del obturador
El gatillo del soplete no es operativo	Gatillo de soplete defectuoso, desconectado o hilos eléctricos rotos	Desconecte el soplete de su conector y cortocircuite los pitones de mando. Si el equipo funciona, controle los hilos y el gatillo
	Fusible quemado	Cambiar por un fusible del mismo calibre
	Interruptor general defectuoso	Limpiar con aire comprimido, controlar el apriete de los hilos del interruptor y cambiar si es preciso
	Circuito electrónico defectuoso	Cambiar el circuito

1.0	CARATTERISTICHE E DESCRIZIONE	I - 2
1.1	CARATTERISTICHE	I - 2
1.2	DESCRIZIONE	I - 2
1.3	FORNITURA STANDARD	I - 2
1.4	FATTORE DI MARCIA E SURRISCALDAMENTO	I - 3
1.5	CURVE VOLT-AMPERE	I - 3
2.0	INSTALLAZIONE	I - 4
2.1	COLLEGAMENTO DELL'APPARECCHIATURA ALLA RETE ELETTRICA	I - 4
2.2	SCELTA DI UN LUOGO D'INSTALLAZIONE	I - 4
2.3	MODIFICA DELLA POLARITA'	I - 4
2.4	INSTALLAZIONE DELLA TORCIA	I - 4
2.5	INSTALLAZIONE DELLA BOBINA DI FILO E MESSA A PUNTO DEL FRENO	I - 6
2.6	ALLACCIAMENTI E PREPARAZIONE DELL'APPARECCHIATURA PER LA SALDATURA	I - 6
3.0	IMPIEGO	I - 7
3.1	COMANDI DEL PANNELLO ANTERIORE	I - 7
3.2	COMANDI DEL PANNELLO POSTERIORE	I - 7
4.0	MANUTENZIONE E ASSISTENZA IN CASO DI GUASTI	I - 7
4.1	MANUTENZIONE DELLA TORCIA	I - 7
4.2	MANUTENZIONE E SOSTITUZIONE DELLA GUAINA GUIDA DEL CAVO	I - 8
4.3	ASSISTENZA IN CASO DI GUASTO	I - 8
	COMPONENTI STACCATI	I - III
	SCHEMI ELETTRICI	IV

1.0 CARATTERISTICHE E DESCRIZIONE

1.1 CARATTERISTICHE

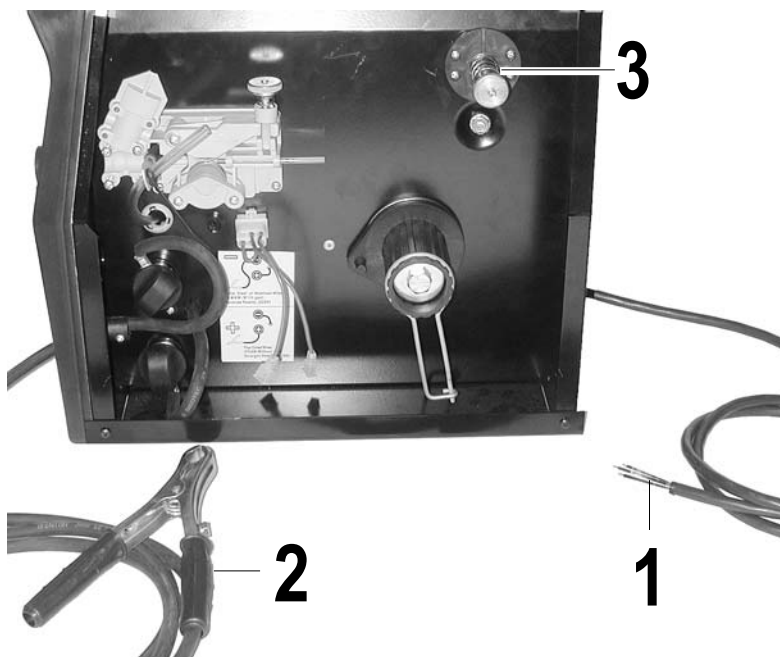
PRIMARIO	
Tensione monofase	230 V
Frequenza	50 Hz / 60 Hz
Consumo effettivo	11 A
Consumo massimo	21 A
SECONDARIO	
Tensione a vuoto	18 ÷ 32 V
Corrente di saldatura	120 A
Ciclo di lavoro	25 %
Indice di protezione	IP 21
Classe di isolamento	H
Peso	27 Kg
Dimensioni	260 x 430 x 400
Normative	EN 60974.1

1.2 DESCRIZIONE

SAXOMING 1700 è un'apparecchiatura di saldatura semi-automatica completa, a corrente continua (C.C.) e a tensione costante. Questa apparecchiatura, in grado di saldare materiali dallo spessore che va da 0,5 mm (24 gauge) a 6,35 mm (1/4 di pollice), è ideale per la piccola fabbricazione, garage e carrozzerie. Facile da utilizzare, SAXOMING 1700 presenta una grande flessibilità d'impiego e permette di ottenere un arco di saldatura di qualità superiore. SAXOMING 1700 è un'apparecchiatura portatile dal peso di 28 kg (62 libbre) con eccellenti prestazioni in tutto il suo ambito di regolazione. Una torcia opzionale con avvolgitore incorporato offre una soluzione pratica e immediata.

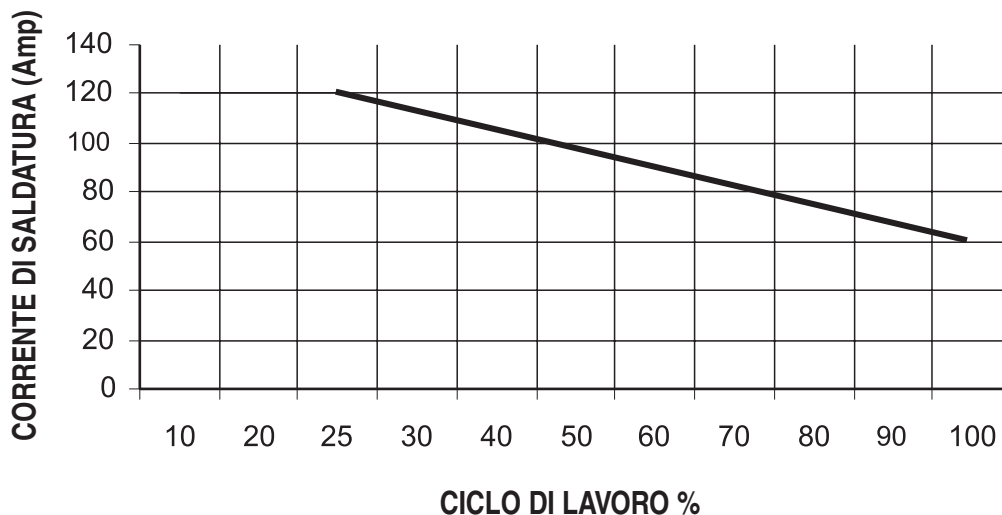
1.3 FORNITURA STANDARD

1. Cavo d'alimentazione di 2,4 m (8 piedi).
2. Cavo di massa di 3 m (10 piedi) con pinza.
3. Adattatore per bobine da 1 kg (2 libbre).



1.4 FATTORE DI MARCIA E SURRISCALDAMENTO

Il fattore di marcia è la percentuale di tempo su 10 minuti durante il quale l'apparecchiatura può funzionare in carica senza surriscaldarsi. Se l'apparecchiatura si surriscalda, la corrente d'uscita si arresta e s'accende la spia di surriscaldamento. In questo caso fare raffreddare l'apparecchiatura per quindici minuti. Ridurre l'intensità della corrente di saldatura, la sua tensione o il ciclo di lavoro prima di riprendere il lavoro.

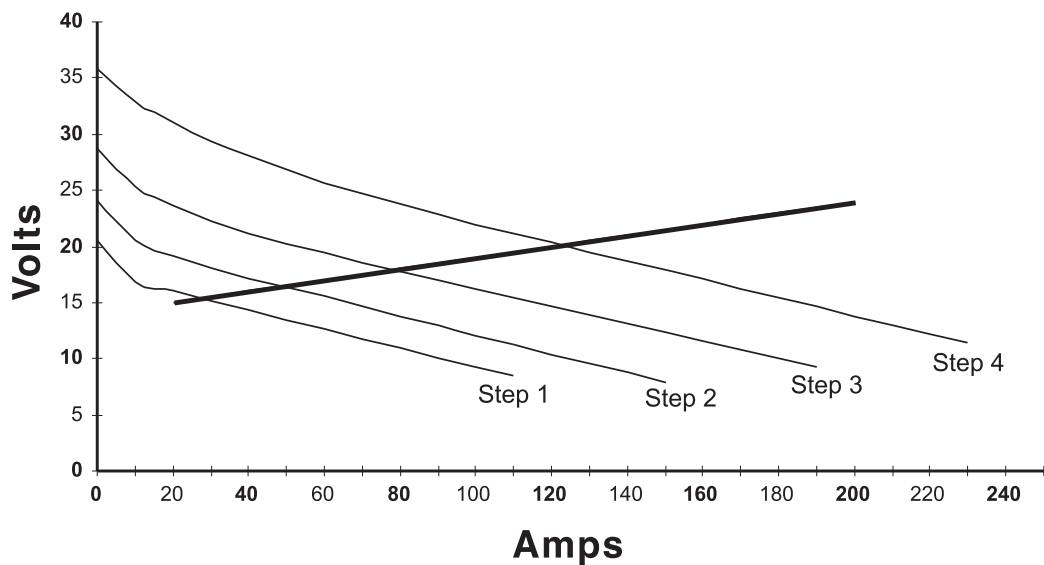


•Un ciclo di lavoro eccessivo può danneggiare l'apparecchio e rendere nulla la garanzia.

1.5 CURVE VOLT-AMPERE

Le curve volt-ampere indicano l'intensità e la tensione massimali della corrente di saldatura generata dall'apparecchiatura.

Le curve per altri valori di regolazioni si estrapolano dalle curve rappresentate qui di seguito.



2.0 INSTALLAZIONE

2.1 ALLACCIAMENTO DELL'APPARECCHIATURA ALLA RETE ELETTRICA

Questa apparecchiatura tollera una variazione di +/- 10% della tensione d'alimentazione. Accertarsi che la presa di corrente sia munita di fusibili che possano sopportare l'ampereaggio indicato sulla tabella dei dati tecnici dell'apparecchiatura.



Fumi e gas di saldatura possono essere dannosi se inalati per lunghi periodi. Rispettare le seguenti prescrizioni:

2.2 SCELTA DI UN LUOGO D'INSTALLAZIONE



Fumi e gas di saldatura possono essere pericolosi se inalati per lunghi periodi. Rispettare le seguenti prescrizioni:

1. Consultare la tabella dei dati tecnici per l'energia elettrica richiesta.
2. L'operatore deve avere facile accesso ai comandi ed ai collegamenti dell'apparecchiatura.
3. Non posizionare l'apparecchio in ambienti angusti e chiusi: La ventilazione dell'apparecchiatura è molto importante. Accertarsi che le bocchette di ventilazione non siano ostruite e che non esista rischio d'ostruzione durante il funzionamento, al fine di evitare ogni rischio di surriscaldamento e di danneggiamento dell'apparecchio.
4. Evitare locali sporchi e polverosi, dove la polvere potrebbe essere aspirata all'interno dell'apparecchio mediante il sistema di ventilazione.
5. L'apparecchiatura (cavi compresi) non deve essere d'intralcio al passaggio o al lavoro d'altri.
6. L'apparecchiatura deve avere una posizione sicura, onde evitare pericoli di caduta o rovesciamento.
7. Quando l'apparecchio viene posto in un luogo sopraelevato, esiste il pericolo di una potenziale caduta.

2.3 MODIFICA DI POLARITA'

SPEGNERE L'APPARECCHIATURA PRIMA DI MODIFICARE LE

CONNESSIONI

IMPIEGO CON FILO ANIMATO SENZA GAS (verificare la polarità presso il fabbricante del filo)

1. Allacciare il cavo di massa al polo positivo posto all'interno dell'apparecchiatura.
2. Allacciare il cavo di saldatura (Rif. 1 – Fig. 1) al polo negativo posto all'interno dell'apparecchiatura.

IMPIEGO CON FILO E GAS DI PROTEZIONE PER LA SALDATURA DELL'ACCIAIO DOLCE.

1. Allacciare il cavo di massa al polo negativo posto all'interno dell'apparecchiatura.
2. Allacciare il cavo di saldatura al polo negativo posto all'interno dell'apparecchiatura.
3. Installare un tubo dentro il regolatore di pressione della bombola di gas e il raccordo d'entrata dietro l'apparecchio.

2.4 INSTALLAZIONE DELLA TORCIA

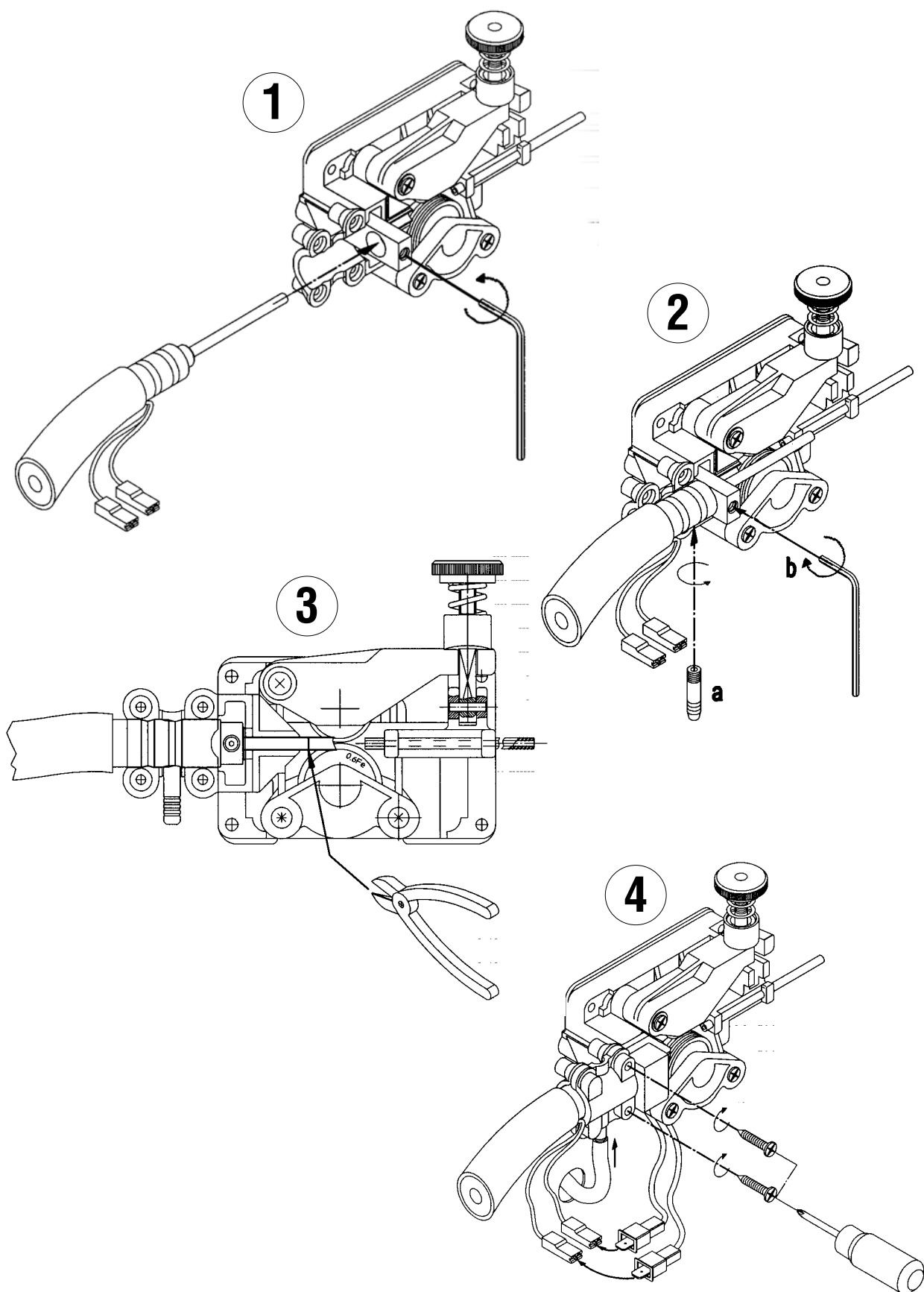
SPEGNERE L'APPARECCHIO PRIMA DI PROCEDERE ALLE CONNESSIONI

Prima di connettere la torcia accertarsi che la guaina installata corrisponda al diametro del filo che sarà impiegato. Verificare anche la corrispondenza delle dimensioni del canale di guida del rullo di trasmissione, del tubo di contatto e di quello di guida. Verificare che quest'ultimo non entri in contatto con il rullo.

Per installare la torcia di saldatura, procedere nel modo seguente:

INSTALLAZIONE DELLA TORCIA DI SALDATURA

SPEGNERE L'APPARECCHIATURA PRIMA DI PROCEDERE ALLE CONNESSIONI



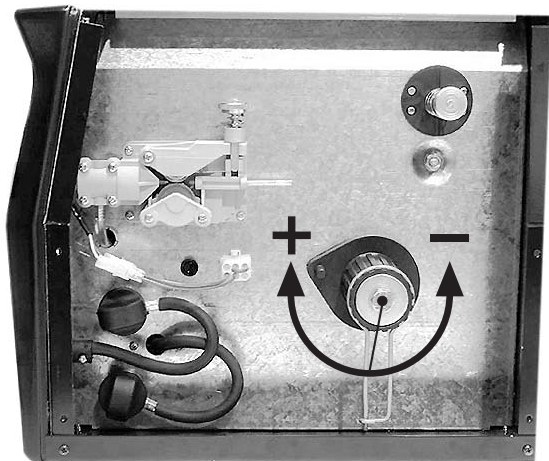
2.5 INSTALLAZIONE DELLA BOBINA DEL FILO E MESSA A PUNTO DEL FRENO.

1. Mettere la bobina sul mozzo e girare la vite di regolazione del freno (vedere fig. 2) finché non sarà necessaria una leggera pressione per svolgere il filo. Utilizzare una chiave da 11/16 pollici.
2. Aprire i rulli del gruppo di trasmissione.
3. Raddrizzare il filo e tagliarne l'estremità.
4. Fare passare il filo sui rulli e introdurlo nella guaina di guida della torcia.
5. Richiudere e serrare i rulli sul filo.
6. Togliere l'ugello e il tubo di contatto all'estremità della torcia.
7. Premere la leva di comando fino all'uscita del filo.
8. Rimettere il tubo di contatto e l'ugello.
9. Fare uscire il filo per verificare la pressione dei rulli. Stringere il rullo di pressione in modo sufficiente per evitare slittamenti. Tagliare il filo in eccesso e richiudere la porta dell'avvolgitore.

2.6 ALLACCIAMENTI E PREPARAZIONE DELL'APPARECCHIO PER LA SALDATURA

1. Aprire il rubinetto del regolatore di pressione del gas e regolare l'erogazione in funzione della posizione di saldatura.
 2. Mettere la pinza di massa sul pezzo da saldare, in un punto senza ruggine, vernice o plastica.
- Le prime posizioni del commutatore sono utilizzabili per materiale di scarso spessore.
 - Rammentare anche che ogni posizione del commutatore corrisponde a una velocità d'avanzamento del filo, regolabile con un potenziometro adeguato.

Fig. 2



3.0 IMPIEGO

3.1 COMANDI DEL PANNELLO ANTERIORE

1. VELOCITA' D'AVANZAMENTO DEL FILO

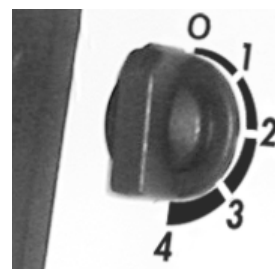
Utilizzare questo comando per regolare la velocità d'avanzamento del filo. Tanto più elevata è l'intensità di saldatura, tanto più grande deve essere la velocità del filo (vedere l'etichetta sull'apparecchiatura)



2. SELETTORE DI POTENZA

Tanto più elevato è lo spessore del materiale da saldare, tanto più elevato deve essere il valore su cui va impostato il selettore (vedere l'etichetta sull'apparecchiatura).

Non maneggiare il selettore durante la saldatura.



Lo stesso commutatore serve per accendere o spegnere l'apparecchiatura.

3.2 PANNELLO POSTERIORE

1.  **RACCORDO D'ARRIVO DEL GAS**
2.  **CAVO D'ALIMENTAZIONE**

4.0 MANUTENZIONE E ASSISTENZA IN CASO DI GUASTI

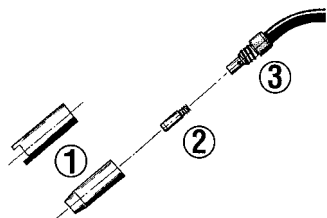


STACCARE L'ALIMENTAZIONE PRIMA DI OGNI INTERVENTO DI MANUTENZIONE.

Periodicamente (circa ogni 5-6 mesi), eliminare con cura la polvere all'interno dell'apparecchiatura usando un soffietto (dopo aver tolto i pannelli laterali). PRESTARE ATTENZIONE A NON ATTORCIGLIARE IL FASCIO DELLA TORCIA PER NON DANNEGGIARLA.

Aumentare la frequenza degli interventi in caso di lavoro in presenza di sporco o di polvere.

4.1 MANUTENZIONE DELLA TORCIA



UGELLO: nebulizzare regolarmente un prodotto antiadesivo e pulire l'interno dell'ugello.

Per sostituire il tubo di contatto:

1. Togliere l'ugello del gas.
2. Svitare il tubo di contatto.
3. Premere la leva di comando: entro qualche secondo il filo esce davanti alla torcia.
4. Passare il filo nel nuovo tubo di contatto e avvitare quest'ultimo sulla torcia.

5. Rimettere l'ugello del gas.
6. Tagliare il filo in eccesso.

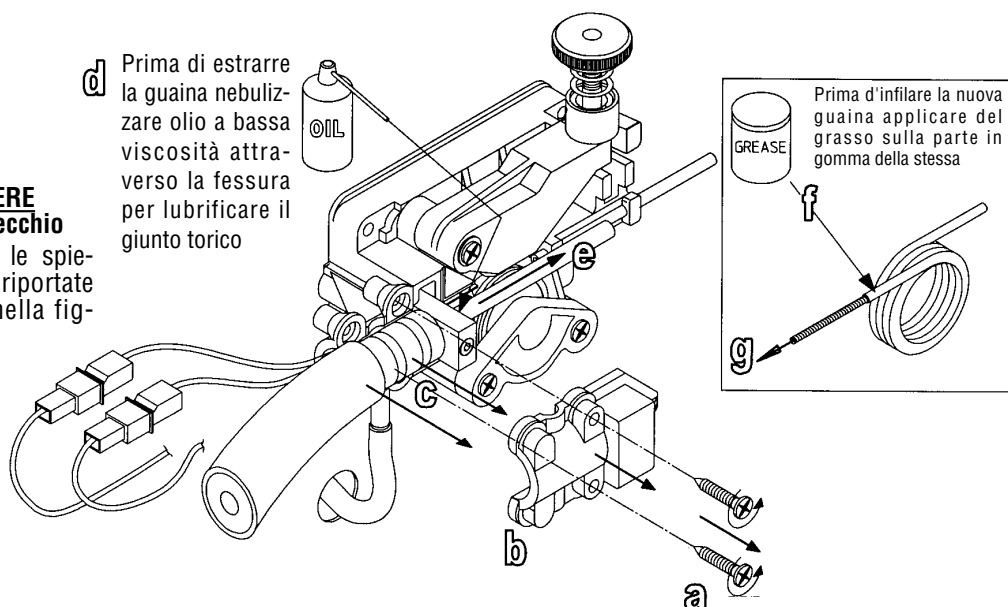
DIFFUSORE: mantenere gli ugelli di uscita del gas sempre puliti e liberi.

Per sostituire il diffusore:

1. Togliere l'ugello del gas.
2. Svitare il tubo di contatto.
3. Svitare il diffusore e sostituirlo.
4. Riavvitare il tubo di contatto.
5. Rimettere l'ugello del gas.

4.2 PULIZIA E SOSTITUZIONE DELLA GUAINA guida del cavo

1. **SPEGNERE l'apparecchio**
2. Seguire le spiegazioni riportate sopra nella figura.



4.3 ASSISTENZA IN CASO DI GUASTO

TIPO DI GUASTO	CAUSA PROBABILE	SOLUZIONE
Mancanza di funzionamento	Cavo d'alimentazione difettoso (una o diverse fasi scollegate)	Controllare e riparare
	Fusibile bruciato	Sostituire
Svolgimento irregolare del filo	Pressione insufficiente dei rulli	Provare ad aumentare il serraggio dei rulli
	Guaina guida-filo danneggiata	Sostituire
	Filo rigato, inadeguato per la saldatura o eccessivamente deteriorato	Capovolgere il filo o sostituirlo
	Freno della bobina troppo stretto	Allentare il freno svitando leggermente la vite di regolazione
	Filo ossidato, di cattiva qualità, avvolto male, con spire aggrovigliate e attorcigliate	Intervenire eliminando le spire difettose. Se il problema persiste sostituire la bobina
Forza di saldatura scarsa	Cavo di massa non allacciato	Controllare lo stato del cavo e assicurarsi che la pinza sia fissata saldamente al pezzo, in un punto senza ruggine, grasso o vernice
	Filo scollegato o fissato male sui commutatori	Controllare, serrare nuovamente o, se necessario, sostituire
	Commutatori difettosi	Controllare lo stato dei contatti e il funzionamento dei commutatori
	Raddrizzatore difettoso	Verificare l'assenza di tracce di bruciatura. All'occorrenza sostituire il raddrizzatore
Saldature porose o spugnose	Assenza di gas	Controllare la presenza di gas e la pressione nella bombola
	Correnti d'aria nella zona di saldatura	Utilizzare uno schermo di protezione. All'occorrenza aumentare la portata del gas.
	Ugelli del diffusore ostruiti	Pulire gli ugelli del diffusore con aria compressa
	Fuga di gas dovuta a una rottura del tubo	Controllare e sostituire il tubo
	Elettrovalvola bloccata	Controllare il funzionamento dell'elettrovalvola e il suo collegamento elettrico
	Regolatore di pressione difettoso	Controllare il funzionamento del regolatore di pressione staccando il tubo di collegamento alla saldatrice
	Cattiva qualità del gas o del filo	Il gas deve essere perfettamente secco. Cambiare la bombola o utilizzare un altro tipo di filo
Il gas continua a uscire	Elettrovalvola usurata o ostruita	Togliere la bobina, pulire gli ugelli e l'otturatore
La leva di comando della torcia non funziona	Leva di comando della torcia difettosa, staccata o fili elettrici rotti	Scollegare la torcia dal suo connettore e cortocircuitare i pulsanti di comando. Se la saldatrice funziona, controllare i fili e la leva di comando
	Fusibile bruciato	Sostituire con un fusibile dello stesso calibro
	Interruttore generale difettoso	Pulire con aria compressa, controllare il serraggio dei fili sull'interruttore, sostituendolo se necessario
	Circuito elettronico difettoso	Sostituire il circuito

1.0	KENMERKEN EN BESCHRIJVING	NL - 2
1.1	KENMERKEN	NL - 2
1.2	BESCHRIJVING	NL - 2
1.3	STANDAARD LEVERING	NL - 2
1.4	FACTOR VAN WERKING EN OVERVERHITTING	NL - 3
1.5	VOLT-AMPERE CURVES	NL - 3
2.0	INSTALLATIE	NL - 4
2.1	AANSLUITEN VAN HET LASAPPARAAT OP HET LICHTNET	NL - 4
2.2	KEUZE VAN DE PLEK	NL - 4
2.3	VERANDERING POLARITEIT	NL - 4
2.4	PLAATSEN VAN DE LASKOP	NL - 4
2.5	INSTALLATIE VAN DE DRAADPOEL EN AFSTELLEN VAN DE REM	NL - 6
2.6	AANSLUITINGEN EN KLAARMAKEN VAN HET APPARAAT VOOR HET LASSEN	NL - 6
3.0	GEBRUIK	NL - 7
3.1	INSTELKNOPPEN OP HET VOORPANEEL	NL - 7
3.2	INSTELKNOPPEN OP HET ACHTERPANEEL	NL - 7
4.0	ONDERHOUD EN HULP BIJ STORING	NL - 7
4.1	ONDERHOUD VAN DE LASKOP	NL - 7
4.2	ONDERHOUD EN VERVANGEN VAN DE KABELGELEIDER	NL - 8
4.3	HULP BIJ STORING	NL - 8
	LOSSE ONDERDELEN	I - III
	ELECTRISCHE SCHEMA'S	IV

1.0 KENMERKEN EN BESCHRIJVING

1.1 KENMERKEN

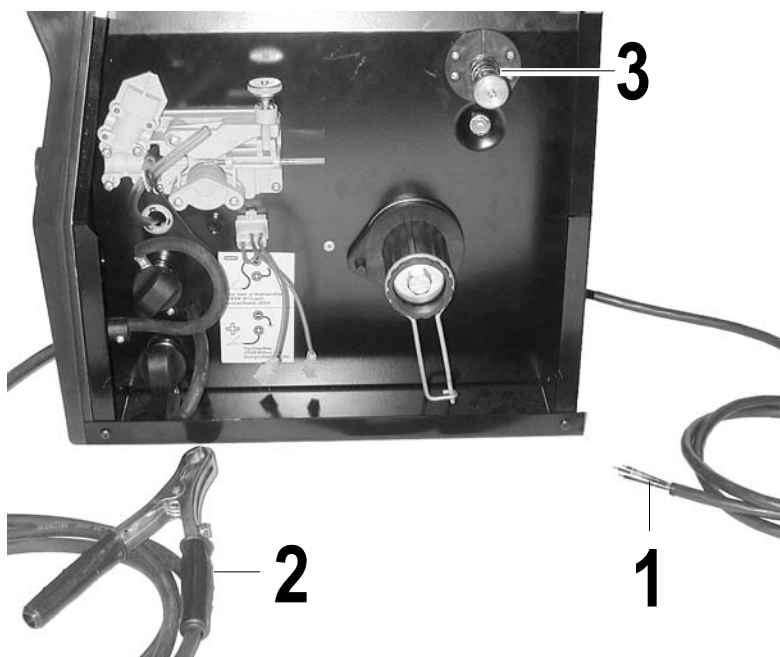
PRIMAIR	
Eenfasespanning	230 V
Frequentie	50 Hz / 60 Hz
Werkelijk verbruik	11 A
Max. verbruik	21 A
SECUNDAIR	
Spanning bij leegloop	18 ÷ 32 V
Snijstroom	120 A
Bedrijfscyclus	25 %
Beschermingsgraad	IP 21
Classe di isolamento	H
Gewicht	27 Kg
Afmetingen	260 x 430 x 400
Normering	EN 60974.1

1.2 BESCHRIJVING

De SAXOMING 1700 is een volledig, halfautomatisch lasapparaat, met gelijk stroom DC en constante spanning. Dit compacte apparaat, dat in staat is materiaal te lassen met een dikte vanaf 0,5 mm (24 gauge) tot aan 6,35 mm (1/4 in), is ideaal voor de kleine fabrik, de werkplaats en het carrosseriebedrijf. Eenvoudig in het gebruik, biedt de SAXOMING 1700 een veelvoud van gebruiksmogelijkheden en heeft een lasboog van hoogstaande kwaliteit. Draagbaar en met een gewicht van 28 kg (62lb) functioneert de SAXOMING 1700 voortreffelijk bij iedere afstel mogelijkheid. Een op aanvraag verkrijgbare laskop met ingebouwd haspel, biedt een praktische en onmiddellijke oplossing.

1.3 STANDAARD LEVERINGSPAKKET

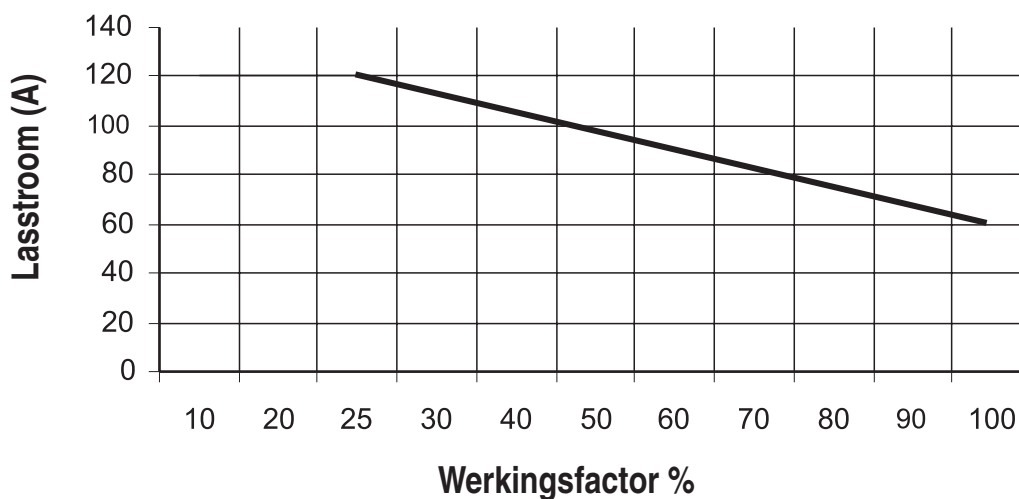
1. Voedingskabel van 2,4 m (8 ft).
2. Massakabel van 3 m (10 ft) met klem.
3. Adaptor voor spoelen van 1 kg (2 lb)



1.4 FACTOR VOOR WERKING EN OVERVERHITTING

De werkingsfactor is het percentage tijd over 10 minuten waarbij het lasapparaat onder belasting kan functioneren zonder oververhit te raken. Wanneer het lasapparaat oververhit raakt, gaat de stroom automatisch uit en het controlelampje voor oververhitting gaat branden.

Als dit gebeurt moet u het lasapparaat 15 minuten laten afkoelen. Breng de stroomsterkte van het lasen, de spanning of het werkritme terug alvorens het werk te hervatten.

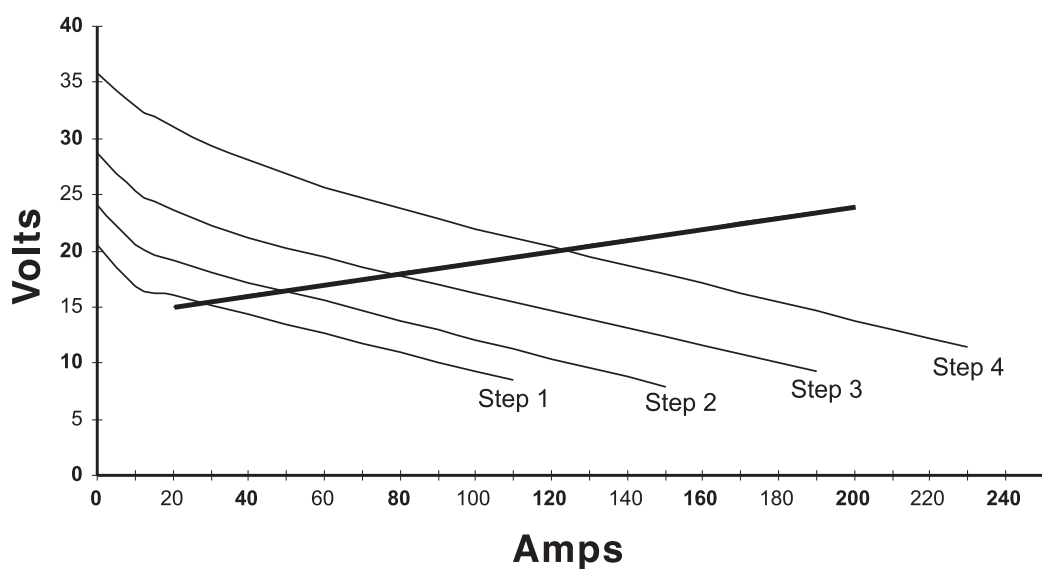


• Een te hoog werkritme kan het apparaat beschadigen en de garantie doen vervallen.

1.5 VOLT-AMPERE CURVES

De Volt-Ampère curves geven de maximum intensiteit en spanning in van de lasspanning, die door het apparaat worden opgewekt.

De curves voor andere instelwaarden kunnen worden afgeleid uit de hier onder weergegeven curves.



2.0 INSTALLATIE

2.1 AANSLUITEN VAN HET LASAPPARAAT OP HET LICHT NET

Dit apparaat verdraagt een afwijking van +/- 10% van de voedingsspanning. Verzekert u ervan dat het stopcontact goed is voorzien van zeke ringen die de spanning zoals opgegeven op de kaart van de kenmerken van het apparaat kunnen verdragen.



De rook en de lasgasen kunnen gevaarlijk zijn als ze langdurig worden ingeademd. Volg de volgende aanwijzingen op:

2.2 KEUZE VAN EEN PLEK



De rook en de lasgasen kunnen gevaarlijk zijn als ze langdurig worden ingeademd. Volg de volgende aanwijzingen op:

1. Raadpleeg de kaart met kenmerken om te weten wat voor electriciteit het apparaat nodig heeft.
2. De lasser moet vrije toegang verlenen aan instanties die de werkzaamheden, de instellingen en de verbindingen controleren en afsstellen.
3. Plaats het apparaat niet in kleine afgesloten ruimtes. De ventilatie van het apparaat is heel belangrijk. Verzekert u ervan dat de ventilatiegaten niet afgedekt zijn en dat er geen enkel risico bestaat dat dit gebeurt terwijl het apparaat in werking is, dit om iedere kans op oververhitting en schade aan het apparaat te vermijden.
4. Vermijd niet schone en stoffige ruimtes waar het stof door het ventilatiesysteem in het apparaat kan worden gezogen.
5. De apparatuur (met inbegrip van de kabels) mag geen obstakel vormen voor het rondlopen en werk van derden.
6. Plaats het apparaat op een stevig oppervlak om ieder risico op vallen of omvallen te vermijden.
7. Beoordeel het risico dat het vallen van het apparaat met zich meebrengt als dit op een verhoging wordt geplaatst.

2.3 VERANDERING POLARITEIT

SLUIT HET APPARAAT AF ALVORENS HET WIJZEN VAN DE VERBINDINGEN

GEBRUIK MET DE GEVOERDE DRAAD ZONDER GAS (controleer de polariteit bij de draadfabrikant)

1. Verbind de massakabel aan de positieve klem die zich in het apparaat bevindt.
2. Verbind de laskabel (Ref 1 – Afb.1) aan de negatieve klem die zich in het apparaat bevindt.

GEBRUIK MET DRAAD EN BESCHERMINGS GAS VOOR HET LASSEN VAN ZACHT STAAL.

1. Verbind de massakabel aan de negatieve klem die zich in het apparaat bevindt.
2. Verbind de laskabel aan de negatieve klem die zich in het apparaat bevindt.
3. Installeer een leiding tussen het drukventiel van de gasfles en de aansluiting aan de achterkant van het apparaat.

2.4 PLAATSEN VAN DE LASKOP

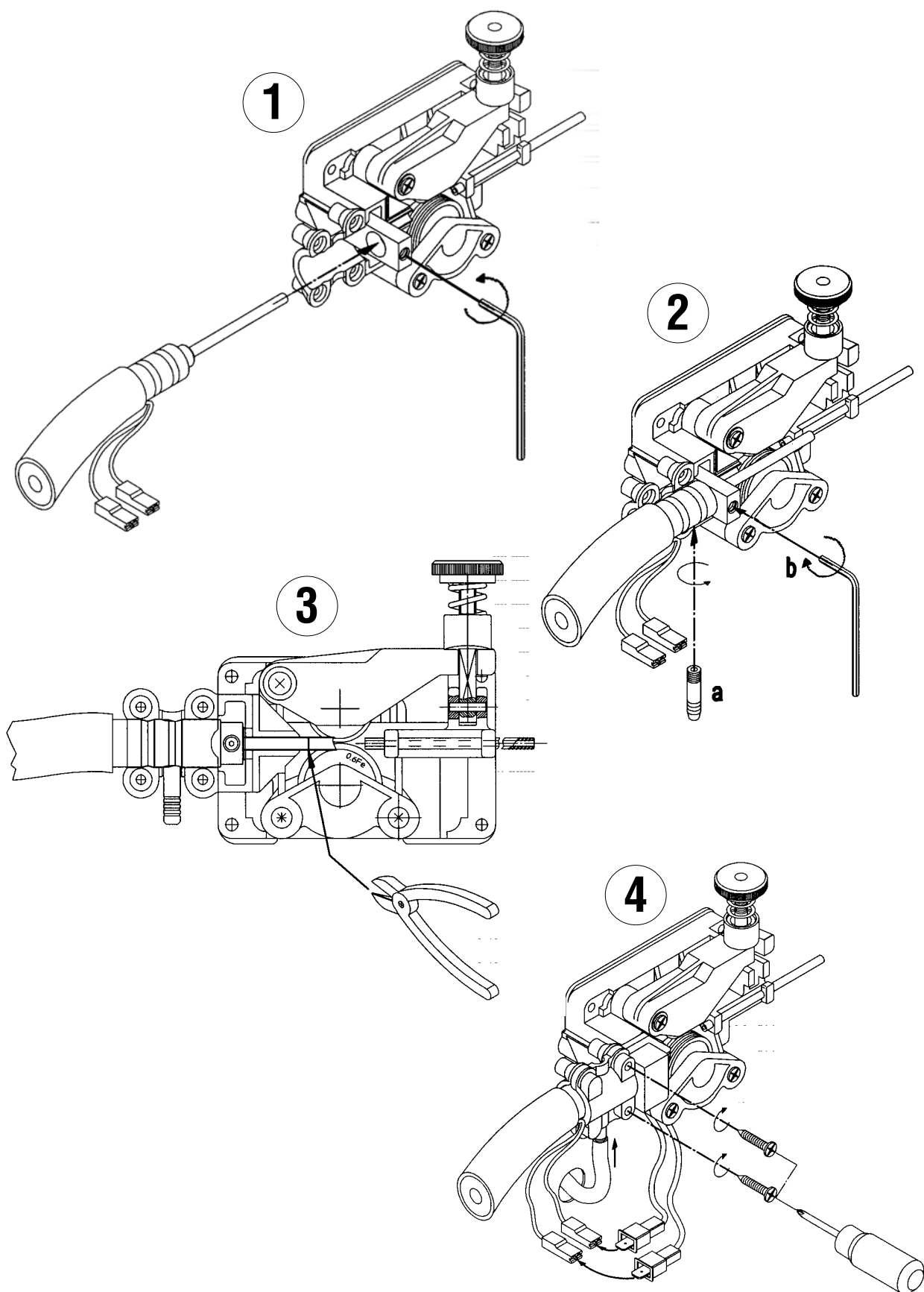
SCHAKEL HET APPARAAT UIT ALVORENS DE VERBINDINGEN TE MAKEN

Verzekert u ervan, alvorens de kop vast te zetten, dat de geleider geschikt is voor de te gebruiken draaddikte. Controleer ook of de afmetingen van de uitgang van de trekrol, de contactbuis en de geleidebuis overeenkomen. Controleer of de laatste niet tegen de rol ligt.

Ga als volgt te werk om de laskop te installeren:

INSTALLATIE VAN DE LASKOP

SCHAKEL HET APPARAAT UIT VOORDAT U DE VERBINDINGEN MAAKT



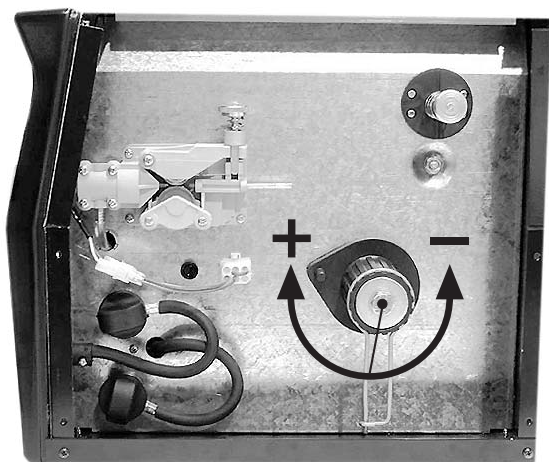
2.5 INSTALLATIE VAN DE KABELSPOEL EN DE REMAFSTELLING.

1. Plaats de spoel op de naaf en draai de stelschroef van de rem aan (zie Afb. 2) totdat er een lichte spanning nodig is om de kabel af te wikkelen. Gebruik sleutel 11/16 in.
2. Open de rollen van de trek groep.
3. Plaats de draad weer en knip de punt af.
4. Leid de draad over de rollen en breng hem in in de uit giftegeleider van de laskop.
5. Sluit weer af en druk de rollen tegen de draad.
6. Breng de opening en de contactbuis naar de punt van de laskop.
7. Druk op de knop totdat de draad er uit komt.
8. Breng de contactbuis en de opening weer op hun plaats.
9. Laat de draad lopen om de spanning van de rollen te testen. Druk de drukrol stevig tegen de draad om slippen te voorkomen. Knip het teveel aan draad weg en sluit de deur van de has pel.

2.6 AANSLUITINGEN EN VOORBEREIDING VAN HET APPARAAT VOOR HET LASSEN

1. Open de kraan van het drukventiel en regel de stroom afhankelijk van de laspositie.
2. Plaats de massaklem op het te lassen stuk, op een plek zonder roest, verf of plastic.
 - De eerste posities van de instelknop zijn bestemd voor materiaal met weinig dikte.
 - Herinner dat iedere positie van de instelknop overeenkomt met een draaduitgiftesnelheid, die kan worden ingesteld met een passende spannings meter.

Afb. 2



3.0 GEBRUIK

3.1 INSTELKNOPPEN VAN HET VOORPANEEL

1. DRAADUITGIFTESNELHEID

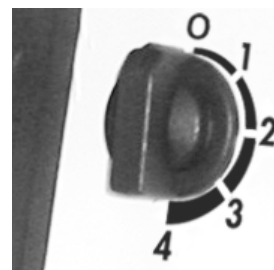
Gebruik deze knop voor het instellen van de draaduitgiftesnelheid. Hoe hoger de lasintensiteit, hoe hoger de draadsnelheid moet zijn (zie etiket op het apparaat)



2. VERMOGENSKEUZEKNOP

Hoe dikker het te lassen materiaal, hoe meer de keuzeknop in een hoge stand moet staan (zie etiket op het apparaat).

Verander de instelling van de knop niet tijdens het lassen.



Dezelfde knop dient voor het aan- en uitschakelen van het apparaat.

3.2 ACHTERPANEEL

1.  **GASINLAAT**
2.  **VOEDINGSKABEL**

4.0 ONDERHOUD EN HULP BIJ STORING

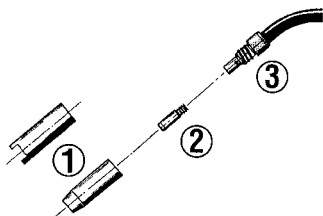


SCHAKEL DE STROOM UIT VOORDAT U MET ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN GAAT BEGINNEN.

Verwijder regelmatig (ongeveer iedere 5-6 maanden), zorgvuldig het stof in het apparaat met een blaasbalg (na de zijpanelen te hebben verwijderd). ZORG ERVOOR DAT U DE BUNDEL VAN DE LASKOP NIET VERDRAAIT OM HEM NIET NIET TE BESCHADIGEN.

Bij gebruik in niet-schone en stoffige omgevingen moet het apparaat vaker worden gereinigd.

4.1 ONDERHOUD VAN DE LASKOP



OPENING: verstuif regelmatig een anti-aanroekmiddel en maak de binnenkant van de opening schoon.

Vervangen contactbuis:

1. Til de gasopening omhoog.
2. Schroef de contactbuis los.

3. Druk de knop in: na enkele seconden komt de draad uit de voorkant de lasknop.
4. Leid de draad door de nieuwe contact buis en schroef deze vast op de laskop.
5. Zet de gasopening weer op zijn plaats.
6. Snij het teveel aan draad weg.

VERSTUIVER: houd de gasopeningen altijd schoon en goed open.

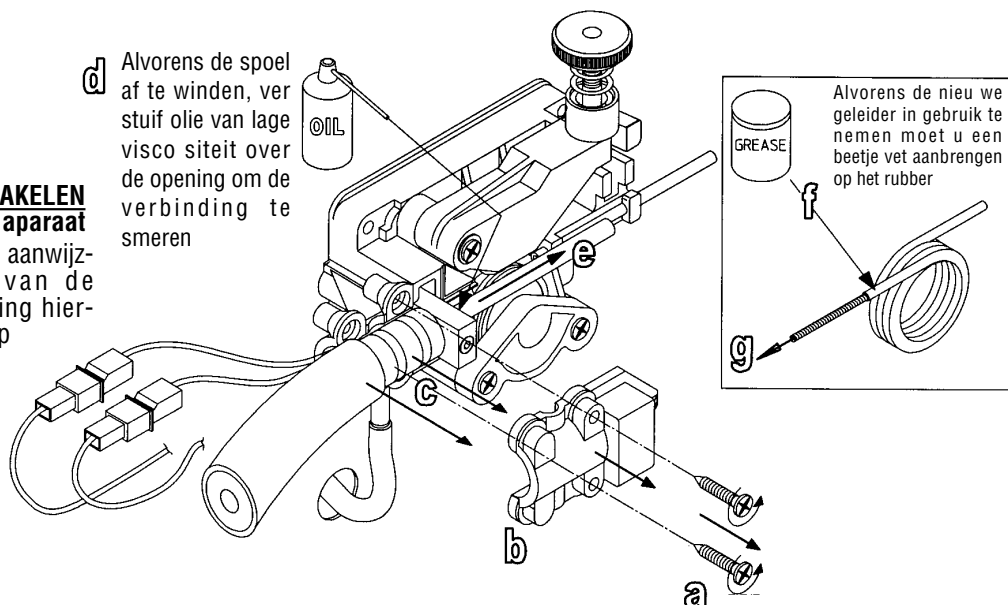
Om de verstuiver te vervangen:

1. Til de gasopening omhoog.
2. Schroef de contactbuis los.
3. Schroef de verstuiver los en vervang deze.
4. Schroef de contactbuis weer vast.
5. Zet de gasopening weer op zijn plaats.

4.2 SCHOONMAKEN EN VERVANGEN VAN DE kabelgeleider

1. UITSCHAKELEN van het apparaat

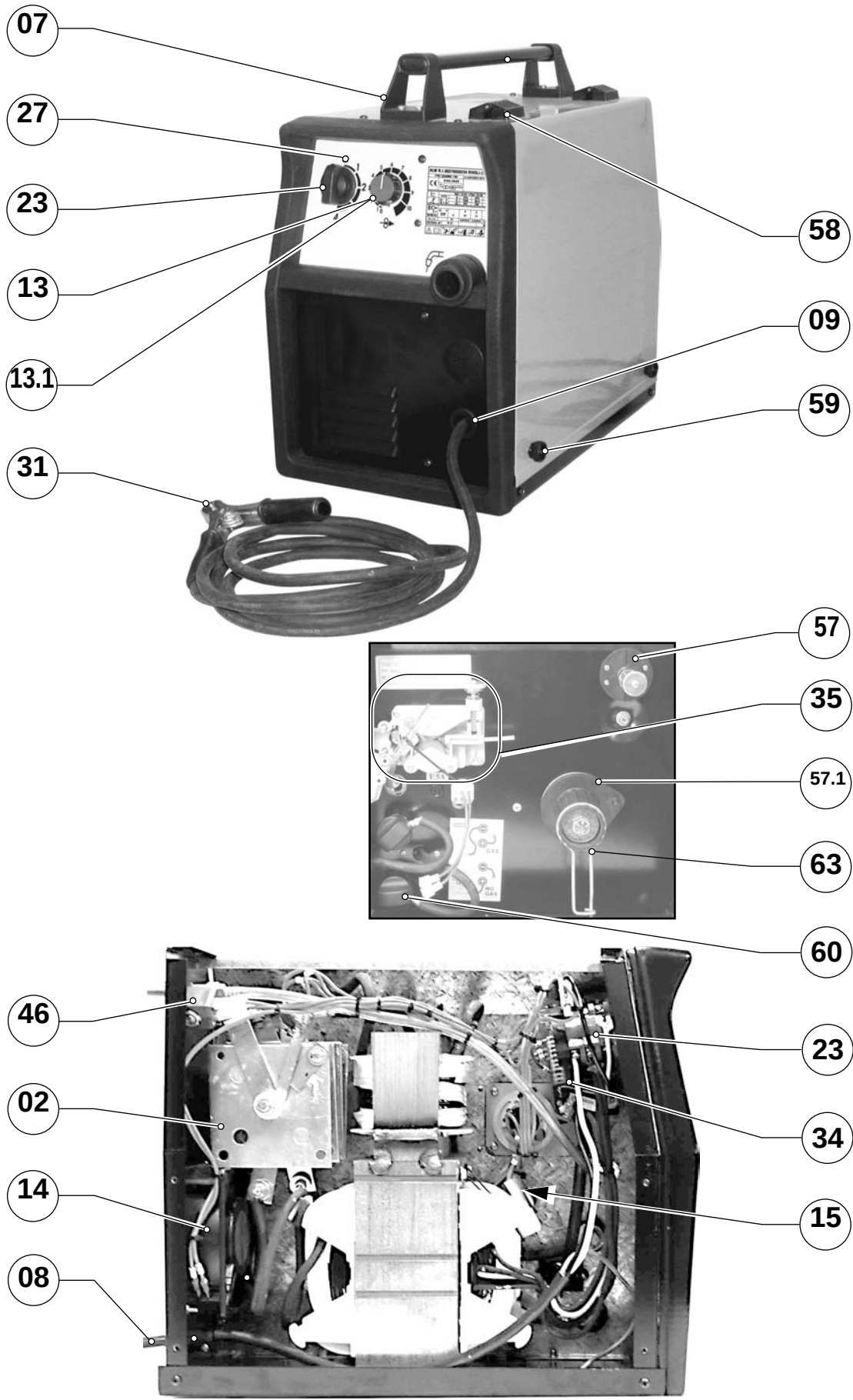
2. Volg de aanwijzingen van de afbeelding hieronder op



4.3 HULP BIJ STORING

SOORT STORING	WAARSCHIJNLIJKE OORZAAK	OPLOSSING
Werkt helemaal niet	Voedingskabel kapot (een of meerdere fasen los)	Controleren en repareren
	Zekering doorgebrand	Vervangen
Verkeerd afrollen van de draad	Onvoldoende roldruk	Probeer de spanning van de rollen te verhogen
	Draadgeleider beschadigd	Vervangen
	Draad gerafeld, ongeschikt voor lassen of in zeer slechte staat	Draad weer opwinden of vervangen
	Spoelrem te strak	Rem losser maken door de stelschroef wat losser te draaien.
	Draad verroest, van slechte kwaliteit, slecht opgerold met verwarde en door elkaar lopende spiralen.	Verwijder de slechte draad. Als het probleem zo niet wordt opgelost, spoel vervangen
Onvoldoende lasvermogen	Massakabel is los	Controleer de staat van de kabel en overtuig u ervan dat de tang stevig is bevestigd aan het stuk, op een plek zonder roest, vet of verf
	Draden los of onvoldoende vastgedrukt op de schakelaars	Controleren, opnieuw vastzetten of, indien nodig, vervangen
	Schakelaars defect	Controleer de staat van de contacten en de werking van de schakelaars
	Gelijkrichter defect	Zie of er geen sporen zijn van verbranding. Zo ja, gelijkrichter vervangen
Poreuze en sponsachtige lassen	Afwezigheid van gas	Controleer op aanwezigheid van gas en de druk in de fles
	Tocht in de buurt van het lasgebied	Gebruik een scherm. Zo nodig, gastoevoer verhogen.
	Gaten in de verstuiver verstopt	Maak de gaten in de verstuiver schoon met perslucht
	Gaslek ten gevolge van een buisbreuk	Buis controleren en vervangen
	Electrische ventilator geblokkeerd	Werkings elektrische ventilator controleren en zijn elektrische aansluiting
	Drukventiel defect	Werkings van het drukventiel controleren door de verbindingsbuis van het apparaat los te maken
	Slechte kwaliteit gas of draad	Het gas moet volledig droog zijn. Fles vervangen of een ander type draad gebruiken
Het gas lekt constant	Electrische ventilator versleten of vettig	Spoel optillen, gaten en afsluiter schoonmaken
De drukknoop van de vlamkop werkt niet	Drukknop vlamkop defect, niet aangesloten of elektrische draden gebroken	Vlamkop losmaken van zijn verbindingstuk en de bedieningscontacten kortsluiten. Als de installatie werkt, draden en drukknoop controleren
	Zekering doorgebrand	Vervangen door zekering met hetzelfde vermogen
	Hoofdschakelaar defect	Schoonmaken met perslucht, druk van de draden op de schakelaar controleren, indien nodig vervangen
	Electrisch circuit defect	Circuit vervangen

SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - LISTA PEZZI DI RICAMBIO
WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE - ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV

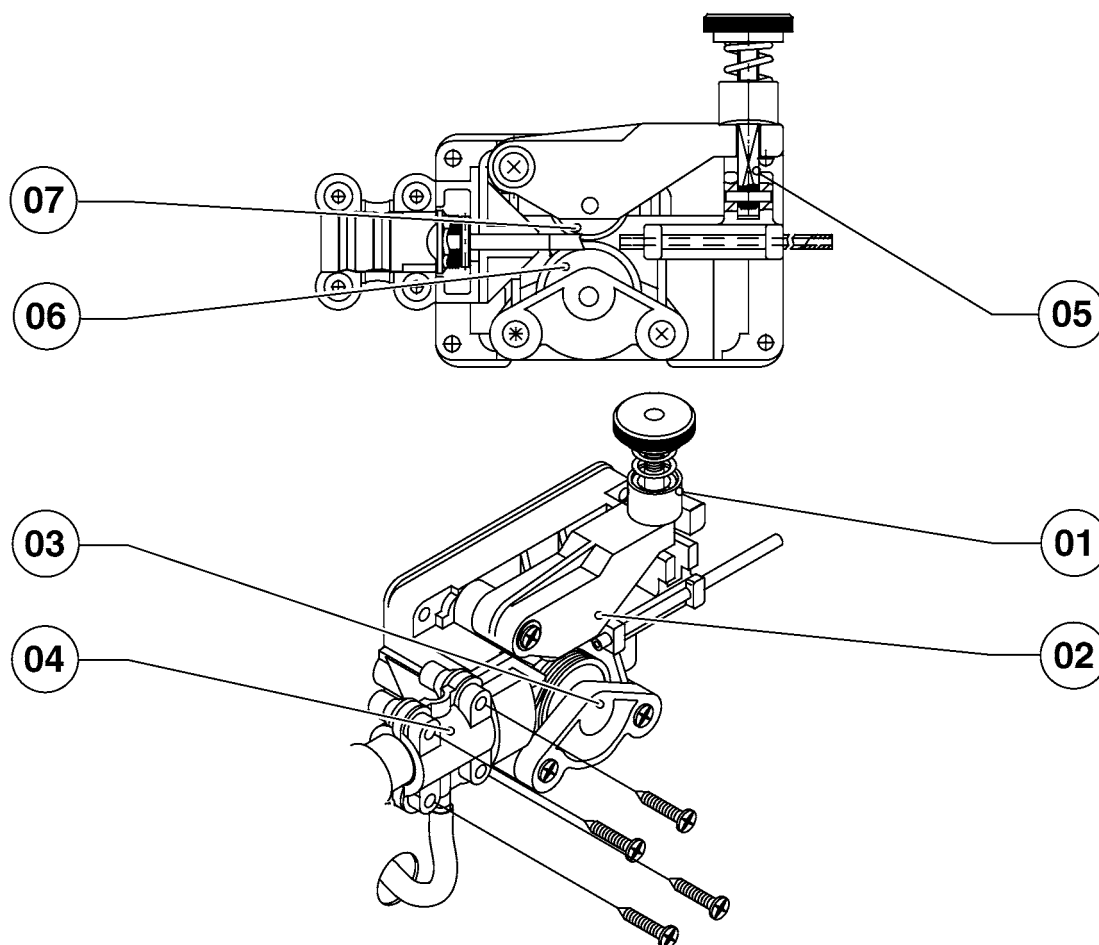


**SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - LISTA PEZZI DI RICAMBIO
WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE - ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV**

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN
02	W000233467	RECTIFIER	REDRESSEUR	RECTIFICADOR
07	W000232330	HANDLE MOUNT	SUPPORT POIGNEE	SOPORTE MANIJA
08	W000254707	POWER CABLE	CÂBLE ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN
09	W000050021	CABLE CLAMP	SERRE-FIL	PRENSACABLE
13	W000050066	KNOB	BOUTON	PERILLA
13.1	W000262750	HOOD	CAPUCHON	CAPUCHÓN
14	W000050067	FAN UNIT	MOTOVENTILATEUR	MOTOR DEL VENTILADOR
23	W000227447	SWITCH	COMMUTEUR	CONMUTADOR
25	W000227410	THERMOSTAT	THERMOSTAT	TERMOSTATO
27	W000231227	LED	TÉMOIN	TESTIGO
31	W000254643	PLIERS CABLE	CÂBLE PINCE	CABLE PINZA
34	W000227554	CIRCUIT BOARD CS 322	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CS 322	CIRCUITO ELECTRÓNICO CS 322
35	W000232113	WIRE FEED UNIT	MOTEUR AVANCE FIL	MOTOR DE ARRASTRE DEL HILO
46	W000050181	SOLENOID VALVE	ÉLECTROVANNE	ELECTROVÁLVULA
57	W000233541	REEL HOLDER	SUPPORT BOBINE	SOPORTE DE BOBINA
57.1		REEL HOLDER	SUPPORT BOBINE	SOPORTE DE BOBINA
58	W000232400	HINGE	CHARNIÈRE	BISAGRA
59	W000228019	CLOSURE KNOB	FERMETURE POMMEAU	MANDO DE CIERRE
60	W000231401	HANDWHEEL	VOLANT	VOLANTE
63	W000233543	SPRING	RESSORT	MUELLE

R.	CODE	DESCRIZIONE	BESCHRIJVING
02	W000233467	RADDRIZZATORE	GELIJKRICHTER
07	W000232330	SUPPORTO MANIGLIA	STEUN
08	W000254707	CAVO ALIMENTAZIONE	VOEDINGSKABEL
09	W000050021	PRESSACAVO	KABELKLEM
13	W000050066	MANOPOLA	KNOP
13.1	W000262750	CAPPUCCIO	DOPJE
14	W000050067	MOTOVENTILATORE	MOTORVENTILATOR
23	W000227447	COMMUTATORE	COMMUTATOR
25	W000227410	TERMOSTATO	WARMTESONDE
27	W000231227	KONTROLLAMPE	SIGNAALLAMPJE
31	W000254643	CAVO MASSA	MASSAKABEL
34	W000227554	CIRCUITO ELETTRONICOCS 322	ELEKTRONISCH CIRCUIT CS 322
35	W000232113	GRUPPO TRAINA FILO	DRAADMEENEEM-EENHEID
46	W000050181	ELETTROVALVOLA	ELEKTROMAGNETISCHE KLEP
57	W000233541	PORTA BOBINA	SPOELHOUDER
57.1		PORTA BOBINA	SPOELHOUDER
58	W000232400	CERNIERA	
59	W000228019	CHIUSURA	
60	W000231401	VOLANTINO	HANDGREEP
63	W000233543	MOLLA	U BOUT

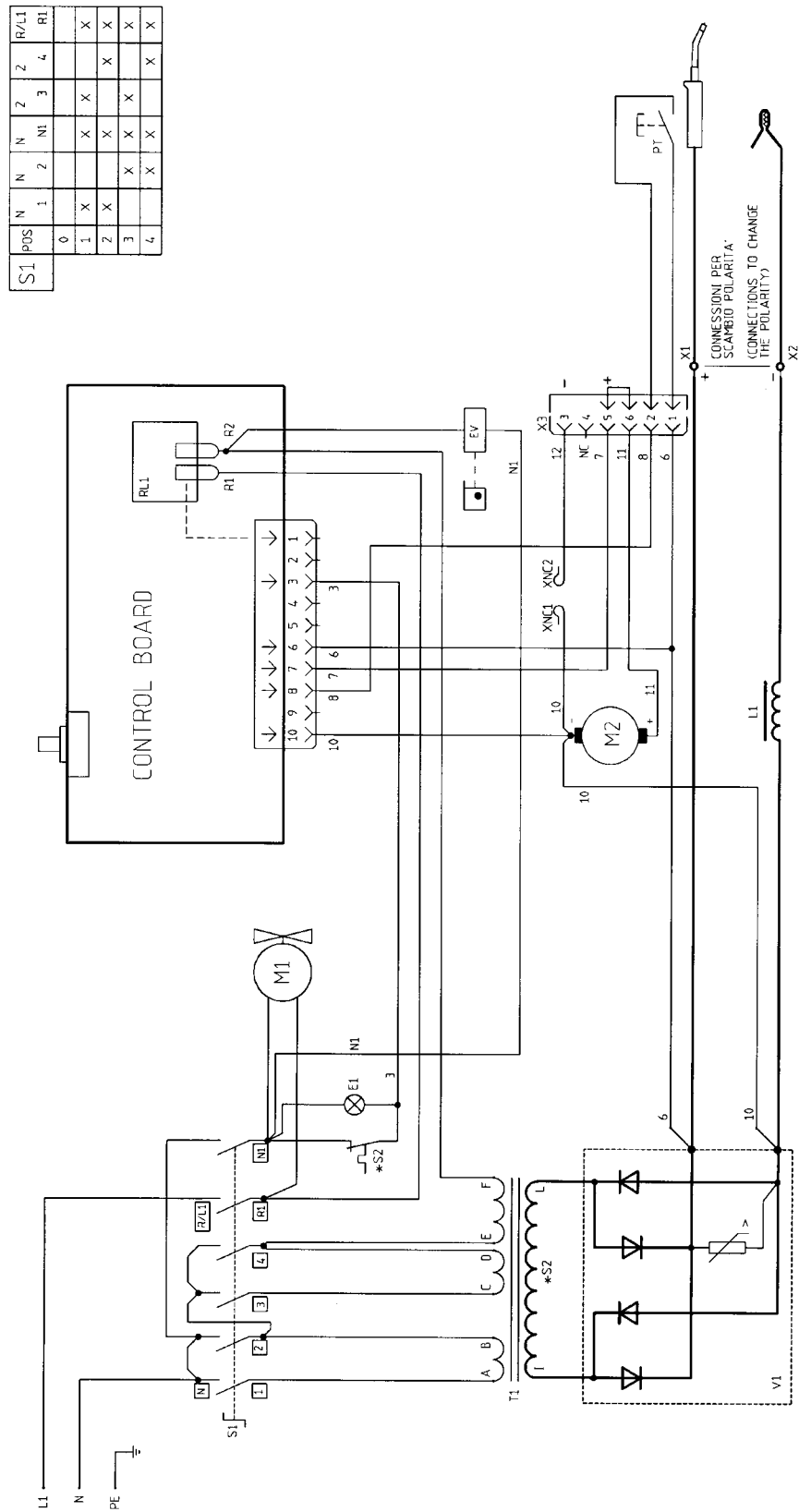
WIRE FEED ASSEMBLY - MOTEUR AVANCE FIL - MOTOR DE ARRASTRE DEL CABLE
GRUPPO TRAINAFILO TRĂDMATARENHET - GRUP ANTRENARE SĂRMĂ - Cod. W000232113



R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN
01	W000232080	THRUST RING NUT	DOUILLE DE POUSÉE	VIROLA DE EMPUJE
--		SPRING	RESSORT	MUELLE
--		HANDWHEEL	VOLANT	VOLANTE
02	W000232081	WIRE PRESSER BEARING LEVER	LEVIER COUSSINET SERRE-FIL	PALANCA DEL COJINETE DEL PRENSACABLE
03	W000232109	U BOLT	CAVALIER	PERNO DE EU
04	W000233514	CLAMP	BORNE	BORNE
05	W000232912	WIRE FEED TIEROD	TIRANT POUR AVANCE FIL	TIRANTE DEL ARRASTRE DEL ALAMBRE
06	W000232110	NUTMUTTER D. 0,6 - 0,8	GALET AVANCE FIL D. 0,6 - 0,8	RODILLO DE ARRASTRE DEL CABLE D. 0,6 - 0,8
06	W000232112	NUTMUTTER D. 1,0 - 1,2	GALET AVANCE FIL D.1,0 - 1,2	RODILLO DE ARRASTRE DEL CABLE D. 1,0 - 1,2
07	W000233889	BEARING	COUSSINET	COJINETE

R.	CODE	DESCRIZIONE	BESCHRIJVING
01	W000232080	CUNEO FISSAGGIO	VEERRINGMOER
--		MOLLA	U BOUT
--		VOLANTINO	DRUKUNIT
02	W000232081	LEVA CUSCINETTO PREMIFILO	DRUKUNIT
03	W000232109	CAVALLOTTO	U BOUT
04	W000233514	MORSETTO	KLEMM
05	W000232912	TIRANTE PER TRAINAFILO	TRAKSTANG VOOR DRAADUITGIFTE
06	W000232110	RULLO TRAINO 0,6 - 0,8	DRAADMEENEEMROL D. 0,6 - 0,8
06	W000232112	RULLO TRAINO 1,0 - 1,2	DRAADMEENEEMROL D. 1,0 - 1,2
07	W000233889	CUSCINETTO	LAGER

WIRING DIAGRAM - SCHÉMA ÉLECTRIQUE - ESQUEMA ELÉCTRICO - SCHEMA ELETTRICO
ELEKTRISCHE SCHEMA'S - SCHEMA ELECTRICA - ELEKTRICKÁ SCHÉMA



**DECLARATION OF CONFORMITY - DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE - KONFORMITETSFÖRKLARING - CONFORMITEITSVERKLARING - DECLARAȚIE DE CONFORMITATE
DEKLARACJA ZGODNOŚCI - ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ - ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ**

GB

It is hereby declared that the manual welding generator **Type SAXOMIG 171C**

conforms to the provisions of Low Voltage (Directive 73/23/CEE), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/CEE) and the national legislation transposing it; and moreover declares that standards:

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current".
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Products standard for arc welding equipment"

have been applied.

This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced.

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered to you complies with the legislation in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modifications renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the re certification. Should this occur, the new certification is not binding on un in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

F

Il est déclaré ci-après que le générateur de soudage manuel **Type SAXOMIG 171C**

est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant; et déclare par ailleurs que les normes:

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées.

Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus.

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

E

Se declara a continuación, que el generador de soldadura manual **Tipo SAXOMIG 171C**

es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas:

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM). Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba.

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material que se la ha enviado cumple con la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas.

Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación.

Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual.

Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo.

Transmita este documento a su técnico o compras, para archivarlo.

I

Si dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale **Tipo SAXOMIG 171C**

è conforme alle disposizioni delle Direttive bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti, e dichiara inoltre:

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale di saldatura elettrico. Parte1: sorgenti di corrente di saldatura".
- EN 60 974-10 "Compatibilità elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura ad arco"

sono state applicate.

Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate dal modello sopra indicato. Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale speditoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica, comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice.

Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un'impegno da parte nostra.

Questo documento dev'essere trasmesso al servizio tecnico e Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

NL

Men verklaart hierbij dat de handlasgenerator **Type SAXOMIG 171C**

conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/CEE), en de EMC Richtlijn CEM (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe; en verklaart voorts dat de normen:

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur"

zijn toegepast.

Deze verklaring is tevens van toepassing op versies die van bovengenoemd model zijn afgeleid. Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde aan u materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

RO

Se declară că generatorul pentru sudură manuală **Tip SAXOMIG 171C**

e conform cu dispozițiile din Directivele Joasă Tensiune (Directiva 73/23/CEE), CEM (Directiva 89/336/CEE) și cu legislația națională corespunzătoare și se declară, de asemenea:

EN 60 974-1 "Reguli de siguranță pentru materialul de sudură electric. Partea 1: surse de curent de sudură".

EN 60 974-10 "Compatibilitate electromagnetică (CEM) Normă de produs pentru materialul de sudură cu arc" au fost aplicate.

Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul mai sus menționat. Această declarație de conformitate CE garantează că materialul ce v-a fost expediat, dacă e utilizat respectându-se instrucțiunile anexate, e conform cu normele în vigoare. O instalare diferită de cea indicată sau orice modificare duce la anularea certificării noastre. Pentru eventualele modificări, se recomandă să vă adresați direct firmei producătoare.

Dacă aceasta din urmă nu este avertizată, firma care va efectua modificările va trebui să se ocupe de noua certificare. În acest caz, noua certificare nu va reprezenta, în nicio eventualitate, un angajament din partea noastră.

Acest document trebuie transmis serviciului tehnic și Achiziții al firmei dv., pentru arhivare.

SK

Následne sa vyhlasuje, že generátor manuálneho zvarania **Typu SAXOMIG 171C**

je zhodný so zariadeniami Smernice nízkeho napätia (Smernica 73/23/CEE), CEM (Smernica 89/336/CEE) a príslušným národným zákonodarstvom vyhlasuje okrem toho:

• EN 60 974-1 "Bezpečnostné predpisy pre materiály elektrického zvarania. Časť č.1: zdroje zvaracieho prúdu".

• EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM) Norma výrobu pre materiál na zvaranie oblúkom" boli použité.

Toto vyhlásenie sa používa aj vo verziách odvodených od horeuvedeného modelu.

Toto vyhlásenie o zhode CE zaručuje, materiál Vám prinesený, ak sa podľa priložených pokynov je zhodný s platnými normami. Inštalácia odlišná od tej požadovanej alebo urobená akákoľvek zmena bude mať za následok zrušenie nášho certifikátu. Pre prípadné zmeny sa doporučuje obrátiť sa priamo na výrobnú firmu.

ak táto nebude oboznámená, tak podnik, ktorý vykoná zmeny bude musieť urobiť nový certifikát. V tomto prípade nový certifikát nebude v žiadnom prípade predstavovať záväzok z našej strany.

Tento dokument sa musí odoslať technickému servisu a nákupnému oddeleniu vášho podniku pre archivovanie.

2 August 2006

L. GAUTHIER

Welding Operations Services Slovakia - Luzianky (SK)

- SHOULD YOU WISH TO MAKE A COMPLAINT, PLEASE QUOTE THE CONTROL NUMBER SHOWN HERE.

- EN CAS DE RECLAMATION VEUILLEZ MENTIONNER LE NUMERO DE CONTROLE INDIQUE.

- EN CASO DE RECLAMACIÓN, SE RUEGA COMUNICAR EL NÚMERO DE CONTROL INDICADO AQUÍ.

- IN CASO DI RECLAMO PREGASI CITARE IL NUMERO DI CONTROLLO QUI INDICATO.

- BIJ HET INDIENEN VAN EEN KLACHT WORDT U VERZOCHT OM HET HIER AANGEGEVEN

CONTROLENUMMER TE VERMELDEN

- IN CAZUL UNEI RECLAMATII PRECIZATI NUMARUL DE CONTROL INDICAT

- V PŘÍPADE REKLAMÁCIE PROSÍM UVEĎTE TU ZAZNAČENÉ ČÍSLO KONTROLY
