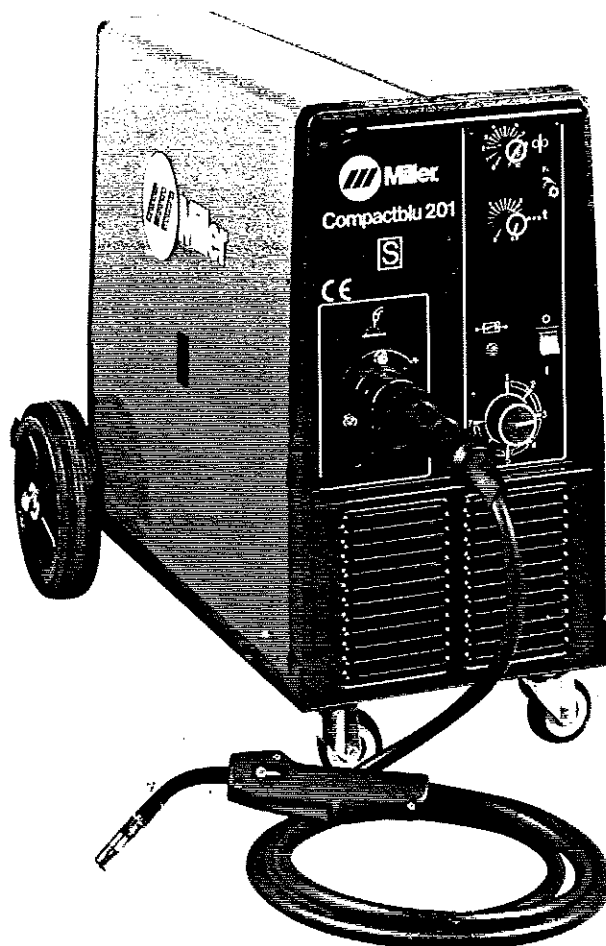


MODEL

COMPACTBLU 201



INSTRUCTIONS MANUAL
AND PART LIST

MANUALE D'ISTRUZIONI
E PARTI DI RICAMBIO



Miller Europe S.p.A.

A Miller Group Ltd. Company

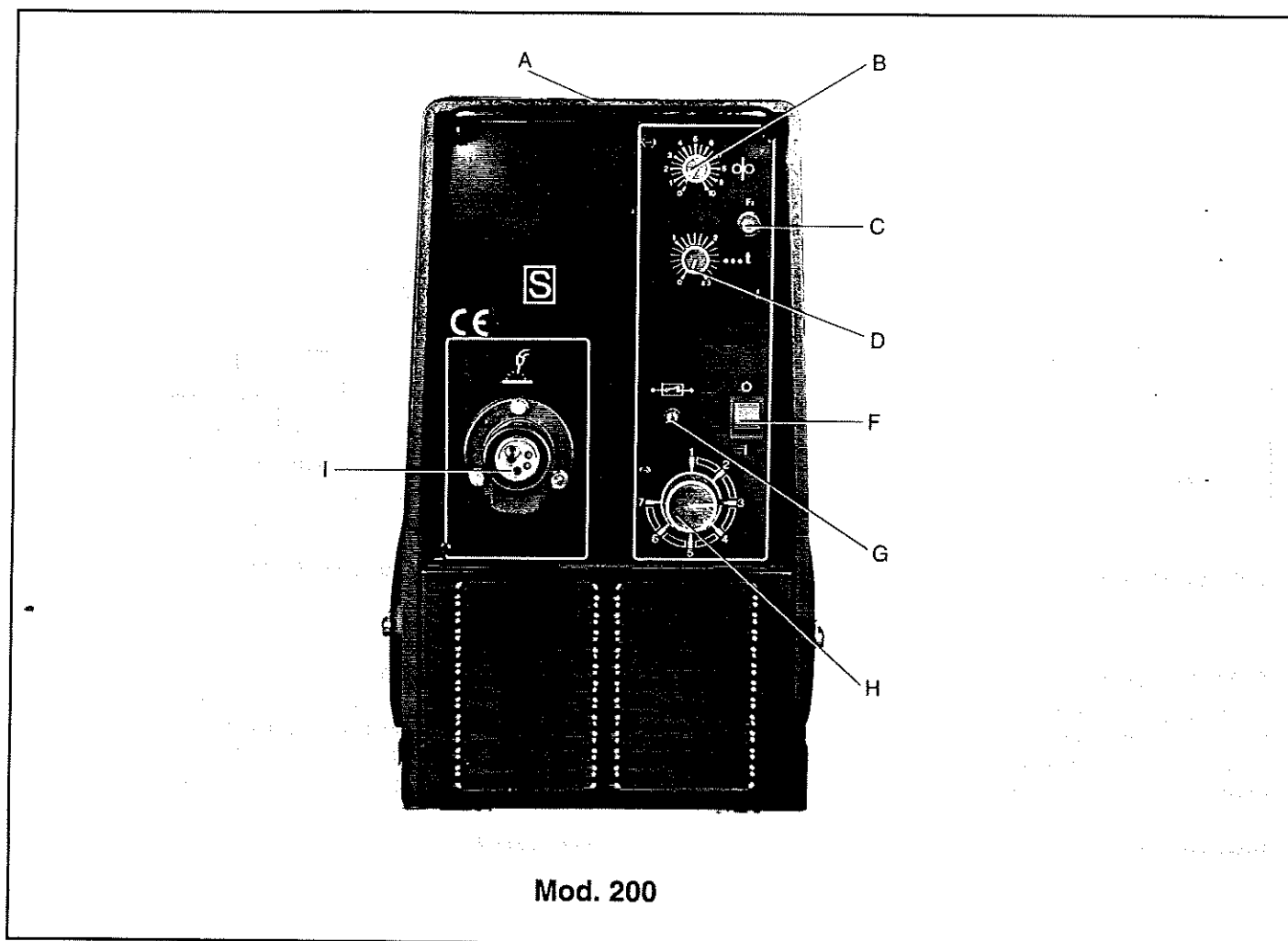
Via Privata Iseo - 20098 S. Giuliano Milanese (MI)

Tel. (02) 982901

Telefax (02) 98281552



THE
FEDERAL
BUREAU OF
INVESTIGATION
OF THE
DEPARTMENT OF JUSTICE
WASHINGTON, D. C.



Mod. 200

- A. Negative and positive terminals (rear panel)
- B. Wire feed speed control
- C. Fuse
- D. Spot welding timer with switch
- F. ON/OFF switch with light
- G. Overload protection light
- H. Voltage control
- I. Torch connection




- A. Morsetti negativo e positivo (pannello posteriore)
- B. Regolazione velocità filo
- C. Fusibile
- D. Temporizzatore per saldatura a punti, con interruttore
- F. Interruttore principale luminoso
- G. Spia intervento termostato
- H. Regolazione tensione
- I. Collegamento torcia

Specifications

Subject to change without notice

Dati tecnici

Soggetti a variazioni senza preavviso

Model	Open circuit voltage	Voltage range	Rated output at 20% duty cycle	Input amp. at rated load 50/60 HZ	Power input at 100% duty cycle	Overall dimensions			Net weight
Modello	Tensione a vuoto	Gamma di regolazione	Prestazioni con ciclo di lavoro del 20%	Ampères assorbiti max 50/60 HZ	Potenza assorbita con ciclo di lavoro del 100%	Dimensioni di ingombro			Peso netto
	max V	V	A/V	230V 1 phase monofase					kg
				A	KVA	mm	mm	mm	
200	38	16+38	200A-24V	27.5	2	310	540	957	70

Manufactured according to the prevision IEC 974-1 and EN 60974-1.

Costruita secondo le vigenti norme IEC 974-1 ed EN 60974-1.

1. Duty cycle

The duty cycle of the welding power source is the percentage of a ten minute period that a welding power source can safely be operated at a given output current. If the welding current is decreased, the duty cycle will increase.

1. Ciclo di lavoro

Il ciclo di lavoro di una saldatrice è la percentuale di tempo riferita ad un intervallo di 10 minuti, in cui il generatore può erogare con tutta sicurezza una determinata corrente.

Se la corrente erogata diminuisce, il ciclo di lavoro aumenterà.

Important

Exceeding the indicated duty cycle will cause the welding power source to overheat thereby causing damage to the welding power source.

Importante

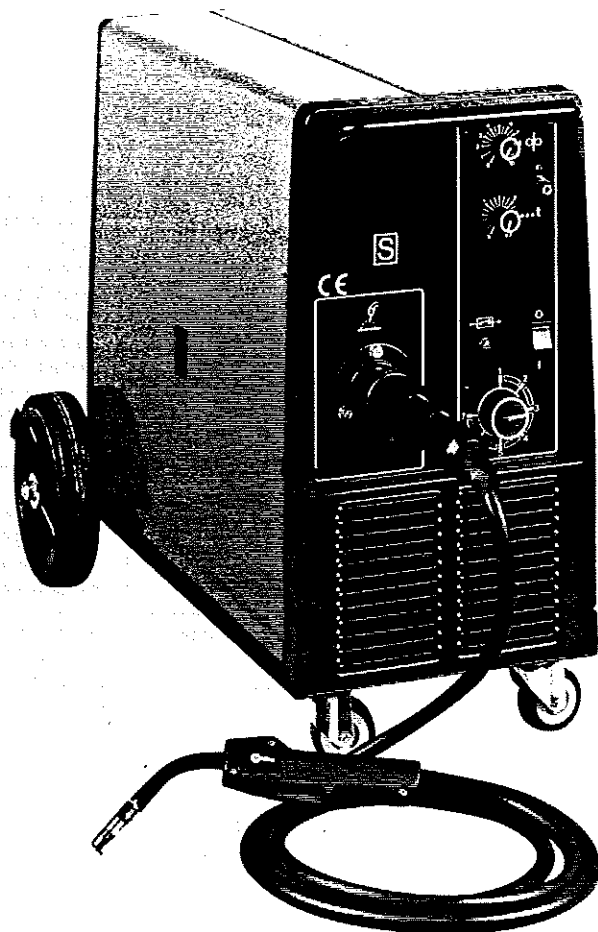
Superando il ciclo di lavoro consentito si causa un riscaldamento dei componenti interni della saldatrice che potrebbero mettere fuori servizio il generatore.



WARNING IMPORTANTE










The electric installations used in the arc welding, in the plasma welding and cutting don't produce, normally, noises exceeding the 80 db(A). Different processes as shielded metal arc welding, TIG A.C. welding, MIG/MAG, ... can produce noises upper to this limit. It is recommended that the user must be realize the procedures requested by law.

Le apparecchiature elettriche utilizzate nella saldatura ad arco, nella saldatura plasma e nel taglio plasma non producono normalmente di per sé stesse rumori eccedenti gli 80 dB(A). Diversi procedimenti invece (saldatura ad elettrodi, saldatura TIG in corrente alternata, saldatura MIG/MAG, ad arco pulsato, taglio plasma, ecc.) possono produrre rumori superiori a tale limite. Pertanto gli utilizzatori dovranno mettere in atto le precauzioni previste dalla legge.



INSTRUCTIONS MANUAL

ARC WELDING SAFETY PRECAUTIONS

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  WARNING </div> <div>Arc Welding can be hazardous</div> </div>	
<p>PROTECT YOURSELF AND OTHERS FROM POSSIBLE SERIOUS INJURY OR DEATH. KEEP CHILDREN AWAY. PACEMAKER WEARERS AWAY UNTIL CONSULTING YOUR DOCTOR.</p> <p>In welding, as in most jobs, exposure to certain hazards occurs. Welding is safe when precautions are taken. The safety information given below is only a summary of the more complete safety information that will be found in the Safety Standards listed on the next page. Read and follow all Safety Standards.</p> <p>HAVE ALL INSTALLATION, OPERATION, MAINTENANCE, AND REPAIR WORK PERFORMED ONLY BY QUALIFIED PEOPLE.</p>	
	<p>ELECTRIC SHOCK can kill.</p> <p>Touching live electrical parts can cause fatal shocks or severe burns. The electrode and work circuit is electrically live whenever the output is on. The input power circuit and machine internal circuits are also live when power is on. In semiautomatic or automatic wire welding, the wire, wire reel, drive roll housing, and all metal parts touching the welding wire are electrically live. Incorrectly installed or improperly grounded equipment is a hazard.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Do not touch live electrical parts. 2. Wear dry, hole-free insulating gloves and body protection. 3. Insulate yourself from work and ground using dry insulating mats or covers. 4. Disconnect input power or stop engine before installing or servicing this equipment. 5. Properly install and ground this equipment according to its Owner's Manual and national, state, and local codes. 6. When making input connections, attach proper grounding conductor first. 7. Turn off all equipment when not in use. 8. Do not use worn, damaged, undersized, or poorly spliced cables. 9. Do not wrap cables around your body. 10. Ground the workpiece to a good electrical (earth) ground. 11. Do not touch electrode if in contact with the work or ground. 12. Use only well-maintained equipment. Repair or replace damaged parts at once. 13. Wear a safety harness if working above floor level. 14. Keep all panels and covers securely in place.
	<p>ARC RAYS can burn eyes and skin; NOISE can damage hearing.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Use approved ear plugs or ear muffs if noise level is high. 2. Wear a welding helmet fitted with a proper shade of filter (see ANSI Z49.1 listed in Safety Standards) to protect your face and eyes when welding or watching. 3. Wear approved safety glasses. Side shields recommended. 4. Use protective screens or barriers to protect others from flash and glare; warn others not to watch the arc.
	<p>FUME AND GASES can be hazardous to your health.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Keep your head out of the fumes. Do not breathe the fumes. 2. If inside, ventilate the area and/or use exhaust at the arc to remove welding fumes and gases.
	<p>WELDING can cause fire or explosion.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Protect yourself and others from flying sparks and hot metal. 2. Do not weld where flying sparks can strike flammable material. 3. Remove all flammables within 35 ft (10.7 m) of the welding arc. If this is not possible, tightly cover them with approved covers.
	<p>FLYING SPARKS AND HOT METAL can cause injury.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Chipping and grinding cause flying metal. As welds cool, they can throw off slag. 2. Wear approved face shield or safety goggles. Side shields recommended. 3. Wear proper body protection to protect skin.
	<p>CYLINDERS can explode if damaged</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Keep cylinders away from any welding or other electrical circuits. 2. Never allow a welding electrode to touch any cylinder. 3. Install and secure cylinders in an upright position by chaining them to a stationary support or equipment cylinder rack to prevent falling or tipping.
	<p>MOVING PARTS can cause injury.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Keep away from pinch points such as drive rolls. 2. Keep all doors, panels, covers, and guards closed and securely in place.
	<p>MAGNETIC FIELDS FROM HIGH CURRENTS can affect pacemaker operation.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pacemaker wearers keep away.

MAINTENANCE

Caution

Ensure that the branch circuit main disconnect switch is open or the electrical input circuit fuses are removed before attempting any inspection or work on the inside of the welding source. Placing the welding power source power switch in the OFF position does not remove voltage from the power terminals inside the welding power source.

1. General maintenance

As these welders are completely static, except the fan motor, maintenance is limited to a periodic check to see if there are worn-out cables or loose connections. We also suggest regular cleaning of the inside of the machine. To do this you have to remove the cover, with the machine disconnected from the main supply, and remove dirt and dust using dry compressed air. Check that the gas circuit is completely free from dirt and that all connections of the same are well tightened and without leaks. Clean the switch contacts and replace them if worn.

2. The torch

This is the part of the welding machine which requires the most maintenance. Regular inspection of the insulating tube and welding nozzle is recommended; they should be clean and not worn. The wire guide sheath should be cleaned regularly or replaced in order to avoid tangling of the wire.

Caution

Overload protection (ICB)

CB protects the wire feeder motor from overload. If CB trips, the wire feeder shuts down. Check for jammed wire, binding drive gear, or misaligned drive rolls. Correct problem. Allow cooling period and manually reset breaker. CB is located near the drive roll assembly.

3. Wire drive

Periodically check the drive rolls and replace them when ever their degree of wear is such as to impair proper wire feed (slippage, etc.)

4. Troubleshooting

Hazardous voltages are present on the internal circuitry of the welding power source as long as power is connected to the unit. Disconnect power before attempting any inspection or work on the inside of the unit. Troubleshooting of internal circuitry should be performed by qualified personnel only. The following chart is designed to diagnose and provide remedies for some troubles that may develop in this welding power source.

It is assumed that proper installation has been made, according to section installation of this manual, and that the welding power source has been functioning properly until this trouble developed. Use this chart in conjunction with the circuit diagram while performing troubleshooting procedures, the nearest **Factory authorized service** station should be contacted. In all cases of equipment malfunction, the manufacturer's recommendations should be strictly followed.

TROUBLE	PROBABLE CAUSE	REMEDY
No weld output; fans inoperative.	Line or F1 fuses burnt out. Improper electrical input.	Check for fuse and replace. Refer to section installation .
No weld output; fans operative.	Improper electrical input and/or secondary connections. Thermostat (TP) tripped.	Refer to section installation for proper electrical input and secondary connections. Wait for a cooling period.
Insufficient welding current; fans operative.	Improper electrical input and/or secondary connections.	Refer to section installation for proper electrical input and secondary connections.
Fan (fans) inoperative.	Faulty fan motor (motors). Fan motor (motors) leads open or shorted. Fan wheels obstructed.	Check and replace if necessary. Check the fan motor power supply leads. Check for and remove any obstructions impeding fan wheel rotation.
The wire fails to advance	Circuit breaker • tripped • Faulty electronic control board Faulty geared motor Drive rolls worn Faulty wire guide sheath Wire guide ferrule blocked	Check and reset CB Replace Check and replace Replace Check and replace if necessary Replace
Faulty welding (porosity, spatter, etc.)	Faulty shielding gas circuit Poor quality of wire or shielding gas used Workpieces dirty with oil or grease Earth wire oxidized or poorly connected Incorrect adjustment of welding voltage and wire speed Faulty torch Incorrect polarity	Check solenoid valve and replace if necessary Tighten all connection fittings. Free the gas diffuser holes on the torch from any obstructions Change quality of wire or shielding gas. Clean the workpieces Check the earth terminal and make sure that earth wire be intact and tightly connected Increase or decrease the parameters in order to establish correct adjustments Check torch components, and replace any faulty parts if necessary. Check the torch polarity

INSTALLATION

Important

Do not place any filtering device over the intake air passage of the welding power source as this would restrict the volume of intake air and thereby subject the welding power source internal components to an overheating condition and subsequent failure. Warranty is void if any type of filtering device is used.

1. General description

This welding power source is a compact unit for semiautomatic welding with small diameter hard and flux cored wires.

To ensure optimum operation of the welding power source, the following instructions should be carefully read before starting operation.

2. Electrical input connections

A. ELECTRICAL CHARACTERISTICS AND PRIMARY CONNECTIONS

This welding power source is a single phase unit, hence must be connected to a single phase power supply, 50/60 Hz, which has a line voltage rating corresponding to one of the primary voltages shown on the technical data nameplate.

If there should be any difficulty regarding the connection or doubts, please consult the local electricity distributor board.

B. WELDING CABLES

It is recommended that welding cables be kept as short as possible and be of adequate current carrying capacity. Resistance of the welding cables could cause overloading of the welding power source, with consequent voltage drop and lower amperage output.

C. GROUND TERMINAL (NEGATIVE)

The ground terminal is located on the rear panel. Connect to this terminal the ground cable.

D. TORCH POLARITY (Fig. 1)

(Rear panel)

This model allows connection of the torch to the positive terminal or to the negative terminal.

1. Connect the cable with plug to the positive terminal (reverse polarity) if wires are to be used require a shielding gas.
2. Connect the plug to the negative terminal (straight polarity) if a type of flux cored wire is to be used which does not require a shielding gas.

3. Gas connection

A gas tube is fitted at the back of the welding power source. This tube requires connection to the pressure reducer on the shielding gas cylinder.

4. Torch connection and installation of the wire reel

A. Remove the lock collar from the wire reel assembly and mount the wire reel so that when the outer end of the wire is pulled, the reel turns in the counter-clockwise direction. Replace the collar.

B. Back-off the wing nut on the device for adjusting pressure on wire and lift out the top part of the wire drive system.

C. Thread the end of the wire via the input wire guide through the wire drive mechanism and out via the output wire guide.

D. Lower the top part of the wire drive and screw-in the pressure adjuster, so as to block the wire between the rolls. Check that the wire is seated in the grooves of the rolls.

E. Obviously both the rolls and wire guides should correspond to the wire diameter used.

F. Insert the terminal fitting of the conduit assembly into the quick connect fitting on the front panel. Then tighten the ring nut until locked.

G. Also check clutch of the wire reel assembly. It should neither be too tight nor too slack. Adjust if necessary with relative adjusting nut on the reel shaft. The clutch is correctly adjusted when the reel assembly with wire mounted does not exhibit inertia at maximum wire feed speed.

5. Power switch (Fig. 1)

When the power switch is placed in the ON position, this will energize the welding power source fan and control circuits. Hence the welding power source will be in the ready-to-weld status. When the power switch is placed in the OFF position, the welding power source will be shut down.

6. Welding voltage control (Fig. 1)

Welding voltage is adjusted by means of a selector switch with 7 positions. The operator can preset the most suitable welding voltage according to wire diameter, work metal thickness and position of the weld.

7. Spot time switch/control (Fig. 1)

An adjustable spot time control can be provided for controlling the amount of time that weld power is available for spot welding. The scale surrounding the spot time control knob is graduated in seconds so as to aid in selection of the most suitable spot time in relation to the particular welding operation. When the knob is rotated in the clockwise direction, the spot time is increased. Upon closure of the remote contactor control switch, the operator may proceed with the arc striking operation. The spot weld timer begins to time out as soon as the arc is initiated. When the time set on the spot time control is elapsed, weld current is cut off. The remote contactor control switch must remain closed throughout the entire spot welding time interval.

8. Wire speed adjustment (Fig. 1)

Wire speed is adjusted by means of relative knob located on the front panel. When the knob is turned in the clockwise direction, wire speed is increased, and consequently so is the filler as well as the welding current.

9. Indicator lamp

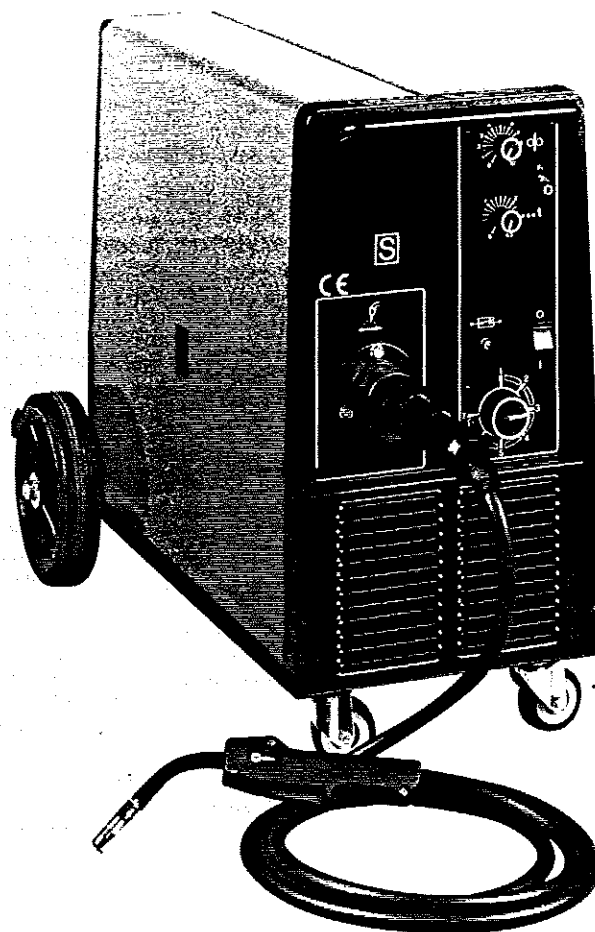
This lights up when the power switch is placed in the ON position.

10. Overload protection light (Fig. 1)

If this lamp lights up it means that the overload protection is tripped and the welding current stops. Wait an adequate cooling period and when the lamp is OFF you can resume the welding operations.






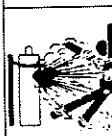


Caution

Never, under any circumstances, operate the welding power source with any portion of the outer enclosure removed. In addition to being a hazard, improper cooling may result in damage to the welding transformer and the welding power source components. Warranty is void if the welding power source is operated with any portion of the outer enclosure removed. Prior to welding, it is imperative that proper protective clothing (welding coat and gloves) and eye protection (glasses and/or welding helmet) be put on. Failure to comply may result in serious and even permanent bodily damage.



MANUALE D'ISTRUZIONI

PRECAUZIONI E INDICAZIONI DI SICUREZZA DA ADOTTARE NELLA SALDATURA AD ARCO

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  ATTENZIONE </div> <div>La saldatura ad arco può essere pericolosa</div> </div>	
PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI DA POSSIBILI INCIDENTI. TENERE LONTANI DAI LUOGHI DI SALDATURA, BAMBINI E PORTATORI DI STIMOLATORI CARDIACI (PACEMAKER). La saldatura si può realizzare con sicurezza se si rispettano le dovute precauzioni. Attenersi scrupolosamente alle informazioni sottoindicate e riferirsi alle norme di sicurezza vigenti. INSTALLAZIONE, UTILIZZO, MANUTENZIONE E RIPARAZIONE DEVONO ESSERE EFFETTUATE DA PERSONALE QUALIFICATO.	
 <p>Le SCARICHE ELETTRICHE possono uccidere Quando il generatore è acceso, i componenti interni sono sotto tensione. Nella saldatura semiautomatica o automatica, l'aspo, il filo, il gruppo trascinafilo e tutte le parti metalliche in contatto con il filo sono sotto tensione.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Non toccare parti sotto tensione. 2. Indossate indumenti asciutti, guanti isolanti ed maschere con vetri non screpolati. 3. Non toccate i morsetti di pinza e massa. 4. Accertarsi che l'interruttore di linea sia aperto prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione o riparazione. 5. L'installazione deve essere effettuata seguendo scrupolosamente le norme vigenti. 6. Quando si effettua l'allacciamento alla linea di alimentazione, collegare per primo il conduttore di terra. 	<ol style="list-style-type: none"> 7. Spegnerne sempre l'apparecchiatura quando non viene utilizzata. 8. Non utilizzare cavi con isolamento deteriorato o di sezione inadeguata. 9. Non arrotolate cavi attorno al corpo. 10. Non toccate contemporaneamente l'elettrodo e il morsetto di massa. 11. Non toccate i morsetti secondari quando il teleruttore è chiuso. 12. Utilizzare apparecchiature in perfetto stato. Riparare o sostituire immediatamente particolari difettosi. 13. Utilizzare i dispositivi di sicurezza se si opera fuori posizione. 14. Non utilizzare apparecchiature senza pannelli laterali o capottature.
 <p>I RAGGI EMESSI DALL'ARCO possono ustionare gli occhi e la pelle. I rumori possono danneggiare l'udito.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi adeguati per proteggere l'udito da eccessivo rumore. 2. Indossare l'elmetto dotato degli adeguati filtri inattinici. 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Utilizzare schermi protettivi per evitare che altre persone siano colpite dai raggi emessi dall'arco. 4. Indossare indumenti robusti, resistenti alle scintille e protezioni per i piedi.
 <p>I FUMI E I GAS emessi durante la saldatura sono pericolosi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Non respirare i fumi di saldatura 	<ol style="list-style-type: none"> 2. Saldare solo in ambienti dotati di una efficace aspirazione, ventilazione ed un adeguato ricambio d'aria.
 <p>Le OPERAZIONI DI SALDATURA possono causare incendi ed esplosioni.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Non saldare in presenza di grasso, olio e materiali o liquidi infiammabili. 	<ol style="list-style-type: none"> 2. Non saldare all'interno di cisterne o serbatoi che hanno contenuto liquidi infiammabili. 3. Tenere sempre un estintore nei pressi del luogo di saldatura.
 <p>SCINTILLE E PARTI CALDE possono provocare gravi ustioni.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Proteggere gli occhi con schermi ad occhiali durante le operazioni di molatura o rimozione della scoria. 	<ol style="list-style-type: none"> 2. Indossare indumenti adeguati per proteggere il corpo e la pelle dalle scintille. 3. Attendere un tempo ragionevole prima di effettuare operazioni di manutenzione o riparazione.
 <p>Le BOMBOLE, SE DANNEGGIATE possono esplodere</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tenere lontane le bombole da qualsiasi tipo di circuito elettrico. 2. Non toccare mai le bombole con la punta dell'elettrodo. 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Assicurarsi che le bombole siano fissate adeguatamente con catene o supporti e non possano cadere.
 <p>GLI ORGANI IN MOVIMENTO sono pericolosi.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Non avvicinarsi ad organi in movimento. 	<ol style="list-style-type: none"> 2. Sportelli, capottature e fiancate devono essere sempre chiusi e al loro posto.
 <p>I CAMPI MAGNETICI generati da correnti elevate possono causare disturbi ai portatori di pacemaker.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. I portatori di pacemaker devono mantenersi lontani dai luoghi dove si salda.

INSTALLAZIONE

Importante

Non applicare assolutamente nessun genere di filtro ai passaggi per l'ingresso dell'aria di raffreddamento. Questa operazione diminuirebbe il volume d'aria immessa nel generatore con un conseguente surriscaldamento dei componenti interni che potrebbe causarne il disservizio.

La garanzia decade immediatamente se il generatore viene impiegato in tali condizioni.

1. Descrizione generale

Questi generatori sono degli impianti compatti per la saldatura semiautomatica con fili pieni ed animati di piccolo diametro.

Al fine di ottenere un utilizzo ottimale della macchina, è necessario leggere accuratamente le istruzioni prima della messa in funzione.

2. Collegamenti elettrici

A. CARATTERISTICHE ELETTRICHE E COLLEGAMENTI PRIMARI

Questa saldatrice è una unità monofase e pertanto deve essere collegata ad una linea monofase, a 50 Hz, che fornisce una tensione di alimentazione corrispondente ad una delle tensioni primarie indicate sulla targhetta dei dati tecnici.

Qualora sorgessero delle difficoltà per il collegamento o vi fossero dei dubbi, consultare la società distributrice d'energia.

B. CAVI DI SALDATURA

Si raccomanda che i cavi di saldatura siano più corti possibile e di sezione adeguata alla corrente che li deve percorrere. La resistenza dei cavi di saldatura può provocare un sovraccarico del generatore e ridurre la massima corrente erogabile dalla saldatrice.

C. MORSETTO DI MASSA (NEGATIVO) (Fig. 1)

Il morsetto di massa è posto sul pannello posteriore. A questo morsetto si deve collegare il cavo di massa.

D. POLARITÀ DELLA TORCIA (Fig. 1)

(Pannello posteriore)

Questo modello consente di collegare la torcia al morsetto positivo oppure al morsetto negativo.

1. Collegare il cavo con spinotto al morsetto positivo (polarità inversa) se si desidera utilizzare fili che richiedono la protezione di gas.

2. Collegare lo spinotto al morsetto negativo (polarità diretta) se si desidera utilizzare un tipo di filo animato che non richiede la protezione del gas.

3. Collegamento gas

Sul retro della saldatrice è previsto un tubo del gas che andrà collegato al riduttore di pressione posto sulla bombola del gas di protezione.

4. Collegamento della torcia e installazione del rocchetto del filo

A. Togliere dall'aspo il collare di bloccaggio e montare il rocchetto di filo in modo tale che, tirando il capo esterno del filo, esso ruoti in senso antiorario. Rimontare il collare

B. Allentare il galletto del regolatore di pressione sul filo e sollevare la parte superiore del trascinamento.

C. Infilare il capo del filo nel guidafile d'entrata e farlo fuoriuscire dal trascinamento attraverso il guidafile d'uscita.

D. Abbassare la parte superiore del trascinamento ed avvitare il regolatore di pressione bloccando in tal modo il filo fra i rullini. Controllare che il filo sia entrato nella gola dei rullini.

E. Naturalmente sia i rullini che i guidafile devono essere corrispondenti al diametro del filo impiegato.

F. Inserire il terminale del gruppo guaina nell'attacco rapido posto sul pannello frontale ed avvitare, la ghiera fino a bloccarla.

G. Controllare inoltre la frizione dell'aspo affinché non sia né troppo frenata né troppo lenta e se necessario registrarla agendo sul dado posto sul perno dell'aspo. La frizione è correttamente registrata quando l'aspo, con il rocchetto montato, non presenta inerzia alla massima velocità di alimentazione del filo.

5. Interruttore principale (Fig. 1)

Disponendo l'interruttore principale nella posizione "I" (acceso) inizierà a girare il ventilatore di raffreddamento, saranno alimentati i circuiti di comando e la saldatrice è quindi pronta per l'impiego. Disponendo l'interruttore principale nella posizione "O" si spegnerà la saldatrice.

6. Regolazione della tensione di saldatura (Fig. 1)

La regolazione della tensione si effettua tramite un commutatore a 7 posizioni. Questo consente quindi all'operatore di ottenere il valore di tensione più indicato in relazione al diametro del filo impiegato, allo spessore del materiale ed alla posizione del giunto da effettuare.

7. Temporizzatore con interruttore (Fig. 1)

Un temporizzatore regolabile consente di controllare il tempo di puntatura, cioè il tempo in cui l'arco rimane innescato. La manopola di regolazione permette di disporre l'indice nella posizione più indicata per le esigenze di puntatura; la scala è suddivisa in secondi e girando la manopola in senso orario si aumenta il tempo di puntatura. Dopo la chiusura dell'interruttore per il controllo del contattore, l'operatore può innescare l'arco. Il temporizzatore per la puntatura entra in funzione non appena si è innescato l'arco. Trascorso il tempo di puntatura prefissato, l'arco si interrompe. L'interruttore per il controllo contattore deve rimanere chiuso per l'intero tempo di puntatura.

8. Regolazione velocità del filo (Fig. 1)

La regolazione della velocità d'avanzamento del filo si effettua tramite la manopola situata sul pannello frontale. Ruotando la manopola in senso orario si aumenta la velocità del filo e di conseguenza il materiale d'apporto e la corrente di saldatura.

9. Spia luminosa

Si illumina quando l'interruttore principale è disposto nella posizione "I".

10. Spia intervento termostato (Fig. 1)

Si accende per segnalare l'intervento del termostato che interrompe l'erogazione di corrente. Il termostato si ripristina automaticamente e la spia si spegne dopo un adeguato periodo di raffreddamento. È quindi possibile riprendere a saldare.

Attenzione

Il generatore non deve assolutamente funzionare senza capottatura o pannelli laterali, questo per evidenti ragioni di sicurezza ed in quanto si altererebbero le condizioni di raffreddamento del trasformatore e dei vari componenti interni che potrebbero avararsi. La garanzia decade immediatamente se il generatore viene fatto funzionare senza capottatura o i pannelli laterali.

Prima di iniziare a saldare l'operatore deve munirsi degli indumenti adeguati e di un casco o di una maschera di protezione onde evitare seri inconvenienti a parti del corpo ed agli occhi.

MANUTENZIONE

Attenzione

Assicurarsi che l'interruttore di linea sia aperto o che i fusibili del circuito di alimentazione siano rimossi prima di effettuare qualsiasi lavoro od ispezione all'interno del generatore. Infatti disponendo l'interruttore nella posizione "O" non si toglie tensione ai terminali interni della saldatrice.

1. Manutenzione generale

Essendo le saldatrici completamente statiche, ad eccezione del ventilatore, la manutenzione si limita ad una ispezione periodica, al fine di accertare la presenza di cavi logori o connessioni allentate ed alla pulizia interna.

Ad intervalli regolari rimuovere il coperchio ed asportare eventuali accumuli di sporco e polvere servendosi di aria compressa secca. Verificare che il circuito del gas sia completamente libero da impurità e che le connessioni dello stesso siano ben serrate e prive di perdite.

Attenzione

Protezione contro i sovraccarichi "CB",

Il disgiuntore CB protegge il motore dell'alimentatore dai sovraccarichi. Se CB interviene, l'alimentatore si arre-

sta. Controllare che la bobina di filo non presenti delle spire accavallate, i rullini trascinafilo non siano consumati o non allineati, la guaina passafilo non sia ostruita, ecc. Eliminato l'inconveniente, ripristinare manualmente il disgiuntore.

2. La torcia

È la parte della macchina che esige maggiore manutenzione. Si raccomanda di verificare regolarmente il tubetto isolante e l'ugello di saldatura che devono essere puliti e non consumati. La guaina guidafile deve essere regolarmente pulita o sostituita, per il perfetto scorrimento del filo.

3. Trascinafilo

Controllare periodicamente i rulli di trascinamento e sostituirli quando la loro usura compromette il regolare avanzamento del filo.

4. Anomalie di funzionamento

I casi sottodescritti riguardano le anomalie più comuni che si potrebbero verificare nella saldatrice. Molti inconvenienti si dovrebbero facilmente eliminare con l'ausilio della tabella e dello schema elettrico. Qualora si dovessero riscontrare degli inconvenienti diversi da quelli elencati è consigliabile richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza.

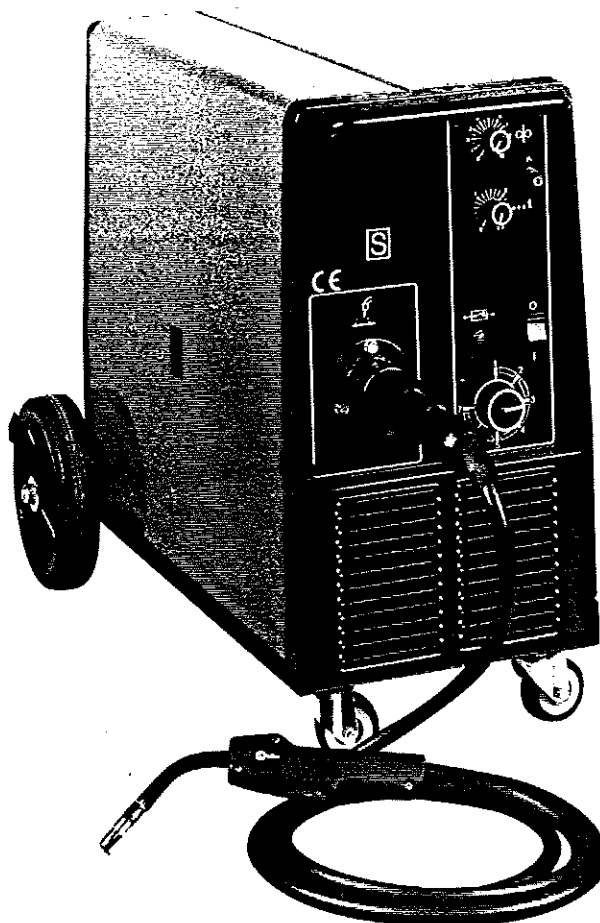
INCONVENIENTE	PROBABILE CAUSA	RIMEDIO
Nessuna erogazione di corrente; i ventilatori non girano.	Fusibile di linea o fusibile F1 bruciati Collegamenti di alimentazione non corretti.	Controllare e sostituire Vedere sezione Installazione
Nessuna erogazione di corrente; i ventilatori girano regolarmente.	Collegamenti primari o secondari non corretti. Termostato (TP) scattato.	Vedere sezione Installazione per i corretti collegamenti elettrici. Attendere che il generatore si raffreddi.
Corrente di saldatura bassa; i ventilatori girano regolarmente.	Collegamenti primari o secondari non corretti.	Vedere punti sezione Installazione per i corretti collegamenti elettrici.
Il ventilatore(i) non gira(no).	Motore(i) difettoso(i). Interruzione sui cavetti di alimentazione del(i) motore(i). Ventola bloccata.	Controllarlo ed eventualmente sostituirlo. Controllare l'alimentazione del motore. Controllare ed eventualmente rimuovere le ostruzioni che ne impediscono la rotazione.
Il filo non avanza	Protezione termica scattata CB, Scheda elettronica comando difettosa Motoriduttore avariato Rulli di trascinamento logorati Guaina guida-filo difettosa Beccuccio passafilo otturato	Controllare e ripristinare CB, Sostituire Controllare e sostituire Sostituire Controllare ed eventualmente sostituire Sostituire
Saldatura difettosa (porosità, spruzzi, ecc.)	Circuito del gas difettoso Cattiva qualità del filo o del gas impiegati Pezzi da saldare sporchi di olio o di grasso Cavo di massa ossidato o mal collegato Errate regolazioni della tensione di saldatura e della velocità del filo Torcia difettosa Errata polarità	Controllare l'elettrovalvola ed eventualmente sostituirla. Stringere tutti i raccordi. Liberare da eventuali ostruzioni i fori del diffusore gas della torcia. Cambiare qualità del filo o del gas. Pulire i pezzi. Controllare il morsetto di massa e verificare che il cavo sia integro e ben serrato. Aumentare o diminuire i parametri alla ricerca delle corrette regolazioni. Controllare i componenti della torcia ed eventualmente sostituire le parti difettose. Controllare la polarità della torcia



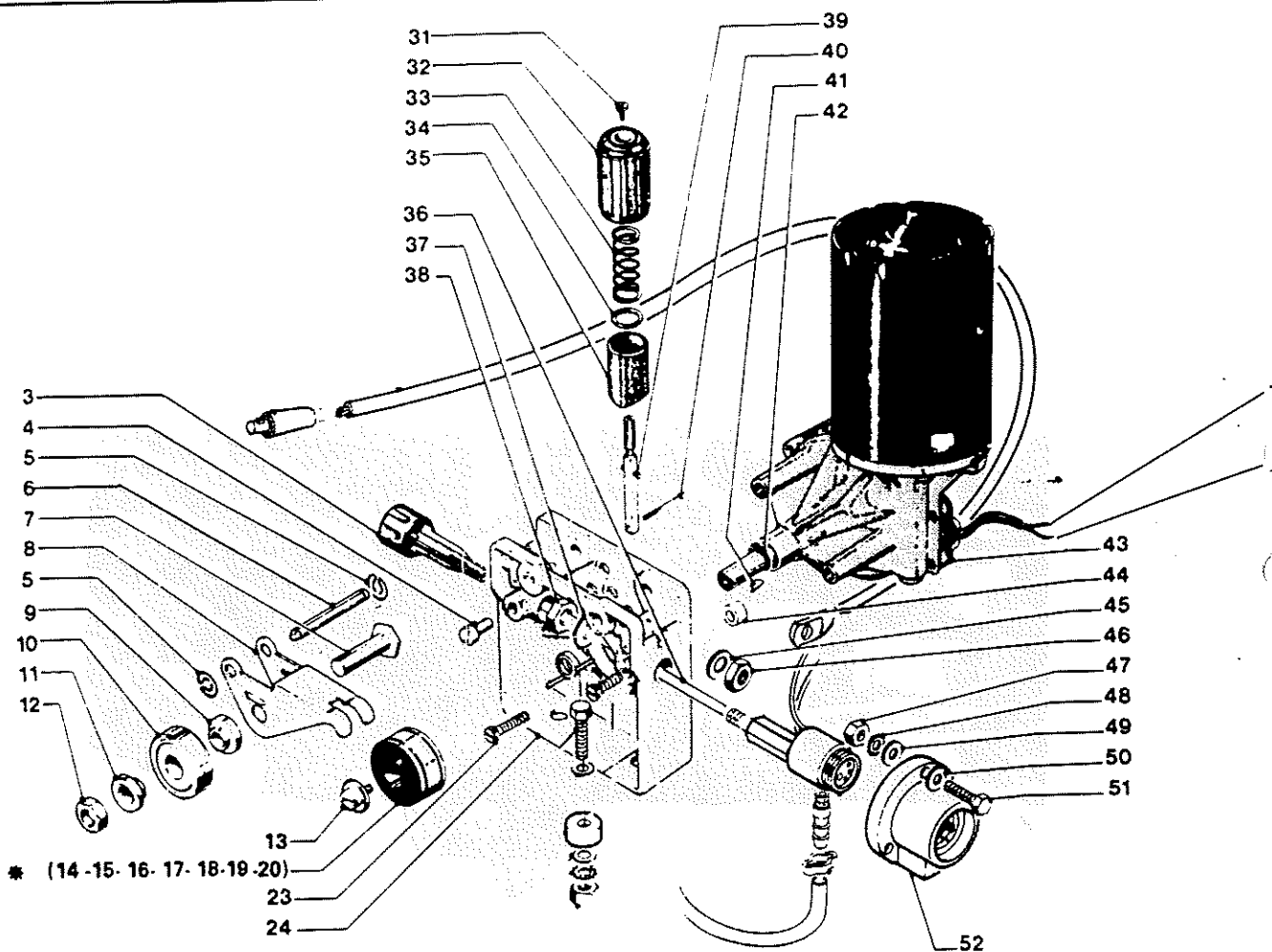
()

()

()



PART LIST
PARTI DI RICAMBIO

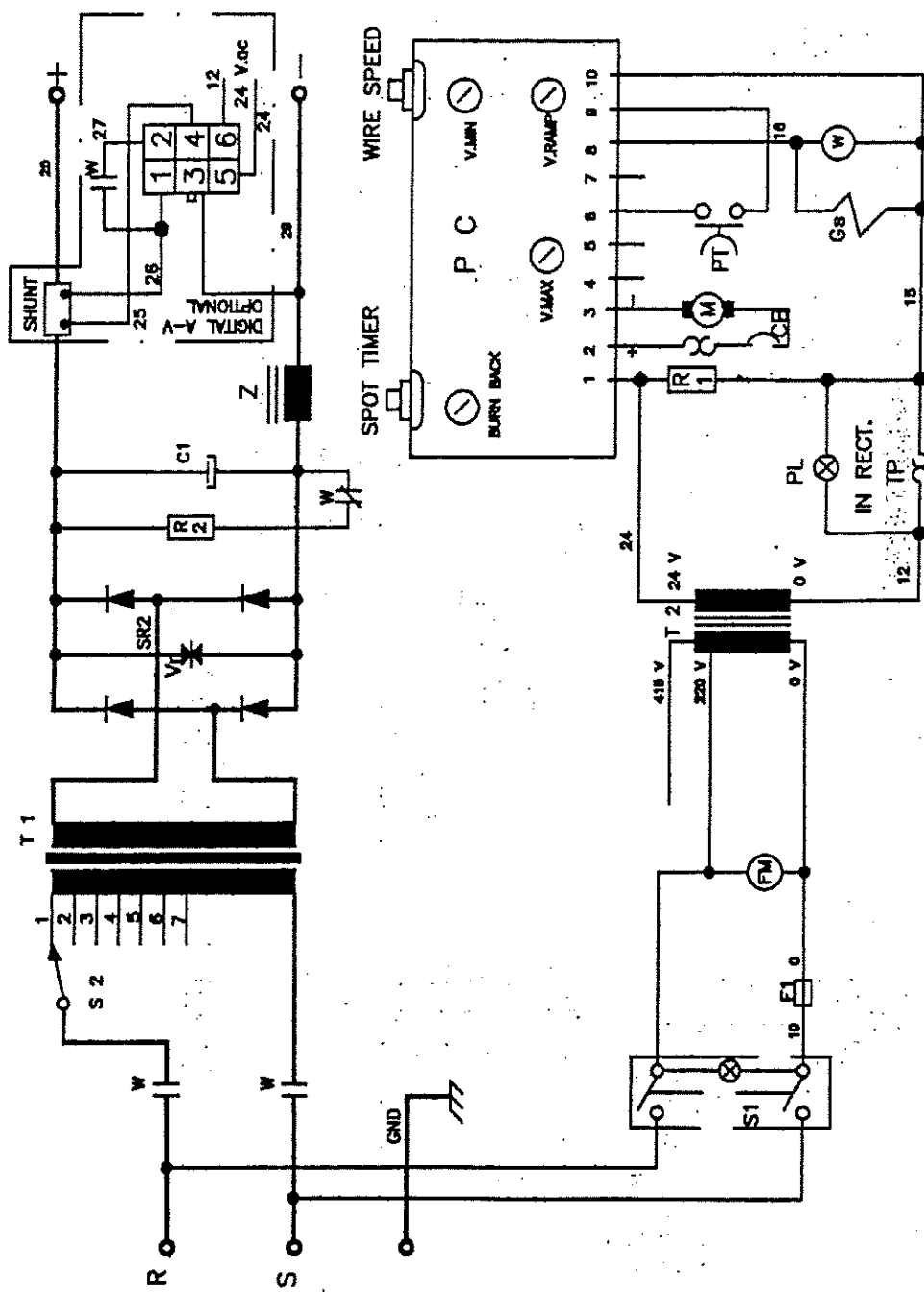


* OPTIONAL

ITEM	CODE	DWG	Q.TY
1	027112178	FZ. 0.11	(+) 1
2	027112179	FZ. 0.12	(-) 1
3	656090004	MD. 4.0.2	1
4	156019673	MD. 4.0.7	2
5	156023141	MD. 4.0.4	2
6	156076071	MD. 4.0.3.	1
7	156012065	MD. 4.1.5.	1
8	156115001	MD. 4.1.4	1
9	156008022	MD. 4.2.2	1
10	156017146	MD. 4.1.3	1
11	156008022	MD. 4.1.2	1
12	156018097	MD. 4.1.1	1
13	156019672	MD. 4.0.6	1
14	156053040	Ø 0.6 V	1
15	156053036	Ø 0.8 V	1
16	156053037	Ø 1 V	1
17	156053038	Ø 1.2 K	1
18	156053041	Ø 1.2 K	1
19	156053042	Ø 1 U	1
20	156053043	Ø 1.2 U	1

ITEM	CODE	DWG	Q.TY
23	156019694	FZ. 0.9.1	3
24	056052033	MD. 4.0.1	1
31	156019671	MD. 4.2.1	1
32	056018001	MD. 4.2.2	1
33	156032112	MD. 4.2.3	1
34	156009112	MD. 4.2.4	1
35	656064001	MD. 4.2.5	1
36	156090002	FU. 1.0.11	1
37	556009026	MD. 0.5.3	1
38	556018069	MD. 0.5.5	1
39	156076073	MD. 4.2.7	1
40	156076072	MD. 4.0.5	1
41	156013046	FZ. 0.1.1	1
42	156023142	FZ. 0.1.2	1
43	057010033	FZ. 0.1	1 (M)
44	156009005		1
45	556009024	MD. 0.5.1	1
46	556018068	MD. 0.5.4	1
47	156018020		3
48	156016004		3

[illegible]



CIRCUIT DIAGRAM **UT/SF-3** EFFECTIVE WITH SERIAL N129 091 (MOD. 200 AMP.)

