



ANVÄNDNINGS- OCH UNDERHÅLLSMANUAL

ÖVERSÄTTNING FRÅN ORIGINALINSTRUKTIONEN – SVENSKA

NEW MAGIC WELD

- Motosaldatrice
- EngineDrivenWelder
- Motosoudeuse
- Motosoldadoras
- Schweißaggregat
- Motosoldadora
- ПоВышкаМотосvets

Codice
Code
Code
Codigo
Kodezahl
Código
Код

222629003

Edizione
Edition
Édition
Edición
Ausgabe
Edição
Издание

01.2016

MADE IN ITALY

MOSA Weld

Motorsvetsen består av ett block med en motor, ett aluminiumgjutstycke och en frontpanel. Inuti gjutningen finns alla de elektriska komponenter i maskinen: en växelströmsgenerator, en högfrekvent diodbrygga, ett elektroniskt styrkort och en elektromagnet.

Reglage för
svetsström

Extra eluttag

Svetsuttag

Säkring för extra eluttag

Elektriska komponenter i maskinen:

- Permanent magnetgenerator: Generatoren har två galvaniskt separerade lindningar, en för svetsning och den andra för det extra uttaget.
- Automatisk tomgångs-solenoid: en elektromagnet inuti aluminiumgjutningen som aktiveras när belastning saknas och sänker motorhastigheten till minimala (2000 varv/min). När generatoren belastas genom svetsning eller extrautgång, är elektromagneten inte längre aktiverad och motorhastigheten går upp till max (4000 varv/min).
- Högfrekvent diodbrygga: detta reglerar svetsströmmen med hjälp av s.k. "Chopper System", som ger en högfrekvent svetslikström.
- Hall-sensor: mäter med hög precision svetsströmmen och är helt isolerad från svetskretsen.
- Reaktans för cellulosaelektroder (tillval).
- PWM-styrkort: detta enda kort styr svetsprocessen, extra uttagsströmmen och motorns elektromagnet. Tre integrerade kretsar PWM typ (Pulse Width Modulation) har använts. Användningen av dessa PWM är inte bara för svetskontroll, utan minskar också mängden spillström till elektromagneten.
- D.C. extrauttag: Denna likströmshjälp lämpar sig inte bara för universella handverktyg med borstar, men också för dem med elektronisk varvtalsreglering. Dessa verktyg begränsas här av att de enbart kan köras enbart på maximal hastighet, utan möjlighet till varvtalsreglering

I GB E INDEX	M 1 REV.1- 01/16
---	---

M 1.01	UPPHOVSRÄTT
M 1.1	NOTERINGAR
M 1.4	CE MÄRKNING
M 1.5	TEKNISKA DATA
M 2	GODA RÅD
M 2.1	SYMBOLER
M 2.2	GODA RÅD MOTORDRIVEN SVETS
M 2.3	SYMBOLER - FÖRKORTNINGSFÖRKLARING
M 2.6	INSTALLATION OCH RÅD
M 2.7	INSTALLATION
M 2.7.1	DIMENSIONER
M 3	UPPACKNING OCH TRANSPORT
M 25	IHOPSÄTTNING FÖR ANVÄNDING
M 26	STARTA MOTORN
M 27	STOPPA MOTORN
M 31	KONTROLLER
M 34...	ANVÄND SOM SVETS
M 37	ANVÄND SOM GENERATOR
M 40.2...	FELSÖKNING
M 43	UNDERHÅLL
M 45	LAGRING- CUST OFF
M 55	REKOMMENDERADE ELEKTRODER
M 60	TECKENFÖRKLARING ELEKTRISKT SYSTEM
M 61-.....	ELEKTRISKT SYSTEM



VIKTIGT

Denna användare och underhållsmanual är en viktig del av maskinen ifråga. Användare och underhållspersonal måste ha denna till sitt förfogande, såväl för motorn som generatoren (om maskinen är synkron) och all annan dokumentation om maskinen. Vi råder dig att särskilt uppmärksamma sidorna om säkerhet (se sidan M1.1).



© Alla rättigheter är reserverade nämnda företag.

Det är en ägd logotyp för MOSA, en avdelning av B.C.S. S.p.A. Alla andra möjliga logotyper som ingår i dokumentationen är registrerade av respektive ägare.

→ Reproduktion, total eller delvis användning, i någon form och/eller på något sätt, av dokumentationen är otillåten utan ett skriftligt tillstånd från MOSA division B.C.S. Spa.

Därför påminns om skyddet av upphovsmannens rätt och rättigheter kopplade till skapande och design för kommunikation, som tillhandahålls av den lagstiftning som gäller i ärendet.

Inte i något fall kommer MOSA division av B.C.S. S.p.A. att hållas ansvarig för eventuella skador, direkt eller indirekt, i förhållande till användning av den givna informationen.

MOSA division av B.C.S. S.p.A. tar inte något ansvar för den information som visas hos företag eller privatpersoner, utan förbehåller sig rätten att vägra tjänster eller publicera information hos de som den bedömer diskutabel, felaktig eller olaglig.

INFORMATION

Kära kund,
Vi vill tacka dig för att ha köpt en högkvalitativ produkt.

Våra avdelningar för teknisk service och reservdelar vill göra sitt bästa för att hjälpa dig om det behövs.

Därför råder vi dig, att för kontroll- och service, vända dig till närmaste auktoriserade servicecenter.

→ Om du inte använder dessa tjänster och vissa delar ersätts, fråga och säkerställ att uteslutande originaldelar används; detta för att garantera att prestanda och att säkerhetsföreskrifterna upprätthålls.

→ *Användning av icke original reservdel avslutar, med omedelbar verkan alla service- och garantiåtaganden.*

ANTECKNINGAR ANGÅENDE MANUALEN

Före användning av maskinen, vänligen läs denna manual uppmärksam. Följ instruktionerna den innehåller, på detta sätt undviker du olägenheter pga oaksamhet, misstag eller felaktigt underhåll. Manualen är för kvalificerad personal som känner till reglerna för säkerhet och hälsa, installation och användning, mobil såväl som fastmonterad.

Kom ihåg att om du stöter på problem vid användning, installation el dyl, så finns vår Tekniska service alltid till ert förfogande för förklaringar eller hjälp.

Användning och underhållsmanualen samt reservdelslistan är en integrerad del av produkten. Den måste förvaras omsorgsfullt under produktens hela livstid. Ifall maskinen skulle få en annan ägare, ska denna manual även tillfalla denne. Skada den inte, ta inte bort delar från, riv inte ut sidor utan förvara den skyddad från fukt och hetta. Betänk också att de siffror och prestanda den innehåller endast fakta gällande denna maskin och korresponderar därför inte med annan maskin i er ägo.

ALLMÄN INFORMATION

I kuvertet som följde med maskinen finner du: Användning och Underhållsmanualen, samt Reservdelslista, manual för motorn och garantin (i de länder detta är lagstakat).

Tillverkaren ska inte hållas ansvarig för NÅGON ANNAN ANVÄNDNING AV PRODUKTEN ANNAT DEN SOM ÄR BESKRIVEN I DENNA MANUAL och är därför inte ansvarig för de risker som kan uppträda vid FELAKTIG ANVÄNDNING. Bolaget tar inget ansvar för eventuella skador på personer, djur eller egendom. Våra produkter är tillverkade i enlighet med gällande säkerhetsregler, vilka det är lämpligt att använda för alla dessa enheter och information så att användningen inte ger skador på personer eller saker. Under arbetet är det lämpligt att hålla sig till de personliga säkerhetsnormer som gäller i de länder där produkten används (kläder, arbetsverktyg, etc.).

Ändra inte av någon orsak delar på maskinen (fästen, hål, elektriska eller mekaniska anordningar, osv) om det inte finns auktoriserat i skrift: ansvaret för eventuella ingrepp kommer att falla på utföraren eftersom han då blir tillverkare av maskinen.

→ **Notera:** Tillverkaren förbehåller sig rätten att utföra förbättringar och modifieringar av reservdelar och tillbehör utan att denna manual omedelbart uppdateras.





I GB E	TEKNISKA DATA	M 1.5 REV.1- 01/16
--------------	----------------------	---

Tekniska data NEW MAGIC WELD

D.C. SVETSNING

Strömområde, kontinuerligt	30-150A
Öppen krets spänning	67 V
Arbetscykel	150A-60%

D.C. ALSTRING

En-fas output (max)	2kW/230Vc.c./8.7A
En-fas output (kontinuerligt)	1.6kW/230V/6.9A

GENERATOR

Typ	Permanent magnet
Isolerande klass	H

MOTOR

Mark / Modell	HONDA/GX200
Typ/Kylsystem	Gasoline/4-takt/Luft
Cylinder / Volym	1/196cm ³
Effekt max	4kW (5.5HP)
Varvtal	4000 rpm
Bränsleförbrukning (svetsning 60%)	1.1l/h
Start	Dragstart

ALLMÄNNA SPECIFIKATIONER

Tank kapacitet	3.1 l
Gångtid (svetsning 60%)	3h
Skyddsklass	IP23
* Dimensioner max. på basen lxlxh	435x375x490 mm
* Vikt (torr)	34 kg
** Ljudnivå l _{WA} (mätning l _{pA})	99dB(A)(74dB(A)@7m)

* Dimensioner och vikt är inklusive alla delar. ** För fixerad installation enbart på EU marknaden.

EFFEKT

Angivna effekten i enlighet med ISO 3046-1 (temperatur 25°C, 30% relativ luftfuktighet, höjd 100 m över havsnivå).

Tillåten överbelastning är 10% varje timme var 12:e timma.

Uppskattningsvis minskar effekt 1% var 100 m höjd och 2.5% för varje 5°C över 25°C.

LJUDEFEKTIVÅ

VIKTIGT: Vilka risker det är att använda maskinen beror på de förhållande som den används under. Därför är det upp till slutanvändaren och under dennes ansvar att göra rätt riskbedömning och vidta specifika skyddsåtgärder såsom att använda individuell skyddsutrustning.

Akustisk brus nivå (L_{WA}) - Mätenhet dB(A): står för akustiskt brus utsläppt under en bestämd tidsperiod.

Denna har ingen koppling till på vilket avstånd mätningen görs.

Ljudtryck (L_p) - Mätenhet dB(A): mäter det tryck som kommer av ljudvågornas utsändande. Dess värde står i proportion till avståndet till mätpunkten.

Nedan visad tabell visar exempel på Ljudtryck (L_p) vid olika avstånd från en maskin med akustisk brusnivå

(L_{WA}) på 95 dB(A)

L_p vid 1 meter = 95 dB(A) - 8 dB(A) = 87 dB(A)

L_p vid 7 meters = 95 dB(A) - 25 dB(A) = 70 dB(A)

L_p vid 4 meters = 95 dB(A) - 20 dB(A) = 75 dB(A)

L_p vid 10 meters = 95 dB(A) - 28 dB(A) = 67 dB(A)

NOTERA: symbolen som  visar att utrustningen håller sig i enlighet med 2000/14/CE direktiv gällande ljudnivåer.

 Instruktioner för installation och allmänna råd gällande användande, är sammanställda för korrekt användande av maskinen vare sig den används som elverk och/eller svets.

- Råd till användaren gällande säkerhet:

→ **O.B.S:** Informationen i manualen kan ändras utan föregående meddelande.

Potentiella skador orsakade i relation till användningen av dessa instruktioner kommer ej att tas i beaktande då dessa endast är vägledande. Kom ihåg att ohörsamhet till våra anvisningar kan orsaka skada på personer och ägodelar.



FARLIG

Denna rubrik varnar för en omedelbar fara för personer såväl som för ägodelar. Att inte följa detta råd kan resultera i en allvarlig skada eller död.



VARNING

Denna rubrik varnar för situationer som kan resultera i skada för personer eller ägodelar.



FÖRSIKTIGHET

Vid detta råd kan det uppstå en fara för personer såväl som för ägodelar, vilket kan innebära personskada eller skada på ägodelar.



VIKTIGT



NOTERA

Dessa rubriker refererar till information som kommer att hjälpa dig att använda maskinen och dess tillbehör korrekt.



OBSERVERA



→ **Första hjälpen.** Vid fallet att användaren skulle bli sprejad genom olycka, av frätande vätskor och/eller het giftig gas eller vilket scenario som skulle kunna orsaka seriösa skador eller dödsfall, förse med första hjälpen i enlighet med den styrande standarden för arbetsskador eller efter lokala instruktioner.

Hudkontakt	Skölj med vatten och tvål.
Ögonkontakt	Skölj rikligt med vatten, om irritation kvarstår kontakta läkare.
Förtäring	Gör inga försök att spy, för att förhindra påverkan på lungorna. Tillkalla läkare.
Vätska har sugits in i lungorna	Om du antar att spya har nått lungorna (vilket är fallet vid spontan kräkning) uppsök sjukhus snarast.
Inandning	Vid utsättning till en hög koncentration ånga, förflytta till ett ej förorenat område.



→ **Förhindra brand.** Om arbetsområdet oavsett anledning börjar brinna med flammor som kan ge seriösa skador eller dödsfall, följ första hjälpen som beskriven av rådande normer eller lokala sådana.

Gällande utsläckning	
Beviljade metoder	Kolsyresläckare, skum, finfördelat vatten (nebulized water)
Inte att användas	Undvik användandet av vattenstrålar
Annan angivelse	Täck eventuella icke brinnande utgjutelser med skum eller sand, använd vattenstrålar för att kyla ner ytor nära elden.
Särskilt skydd	Bär en andningsmask när mycket rök är närvarande.
Användbara varningar	Undvik genom alla adekvata medel att ha oljesprej över heta metallytor eller över elektriska kontakter (växlar, kontaktuttag etc). Gällande oljestänk från tryckkretsar, kom ihåg att gränsen för antändlighet är väldigt låg.

SYMBOLER I DENNA MANUAL

- Symbolerna som används i denna manual är designade att uppmärksamma läsaren de viktiga aspekterna av användandet av maskinen samt de potentiella farorna och skadorna för personer och saker.

Denna symbol uppmärksammar faktumet att denna svetsare används korrekt och att maskinen eller verktyget fungerar korrekt.



STOPP - Läs fullständigt och var fullt uppmärksam



HÖG SPÄNNING - Uppmärksammar hög spänning. Det kan finnas delar i spänningen som är farliga att röra. Att inte observera detta kan mena livsfara.



BRAND - Fara för brand eller eld. Om rådet inte respekteras kan brand uppkomma.



HÖG VÄRME - Heta ytor. Om rådet inte respekteras kan brännskador eller skador på saker ske.



OXIDERANDE - Explosiva material eller fara för explosion. Om rådet inte respekteras kan explosioner ske.



VATTEN - Fara för kortslutning. Om rådet inte respekteras kan brand eller skada på personer ske.



RÖKNING - Cigaretter kan orsaka brand eller explosion. Om rådet inte respekteras kan brand eller explosioner ske.



SKIFTNYCKEL - Användning av verktyg. Om rådet inte respekteras kan skador på saker och t.o.m. personer ske.



FÖRBJUDET ATT BETRÄDA - Till ej auktoriserade personer.

Använd endast med säkerhetsutrustning-



Det är obligatoriskt att använda det personliga skyddet som ges från utrustningen.



Använd endast med skyddsmaterial

- Använd aldrig vatten för att släcka bränder on elektronisk utrustning.



Använd endast utan kopplad ström -

Det är förbjudet att göra en handling före strömmen är bortkopplad.



Ingen rökning - Det är förbjudet att röka medans bränslefyllning av tankar sker.



Tanka inte om -



Tanka inte om motorn är varm. Stäng av motorn före omtankning.



Brand

Bränsle kan orsaka brand.

Använd endast med säkerhetsskydd -



Det är råderligt att använda samtliga skydd när man ändrar maskinen.

Använd endast med säkerhetsskydd



-Det är rådligt att använda skydd lämpade för olika dagliga arbeten och i bevarande syfte.



Avgaser-

Avgaser från motorn kan döda.



Bensingas -

Bensingas kan orsaka brand och kan ge seriösa skador på din hälsa.



Rörliga delar -

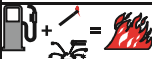
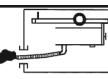
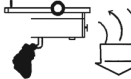
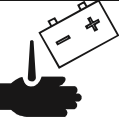
Rörliga delar är farliga. Undvik att röra rörliga delar med dina händer och fingrar. Bär aldrig löst sittande kläder vilka kan fastna av de rörliga delarna.

Faror gällande bågsvetsning

	Elektrisk chock från svetselektrod eller ledning kan döda.
	Bär torra, hålfria isolerade handskar och skyddskläder. Rör inte elektroder med bara händer. Bär inte blöta eller trasiga handskar. Rör inte aktiva elektriska delar. Blöta eller isolerade ytor, eller om det finns en fara att ramla. Use AC-brytning ENDAST om det krävs för svetsprocessen. Om AC-brytning krävs, använd fjärrstyrda brytningskontrollen om den är tillhands.
	Magnetiska fält kan påverka pace-makers. Bärare av pace-makers måste hålla sig borta från bågsvetsning och sågningsoperationer och utrustning. Bärare bör konsultera deras läkare före ett närmande till bågsvetsning, urholkning, båg sågning eller punktsvetsoperationer.
	Skydda dig själv från elektriska chocker genom att isolera dig själv från arbetet och marken. Använd ej lättantändlig, torr isolerat materiel om möjligt, eller använd torra gummimattor, torrt trä eller plywood, eller annat torrt isolerande material stort nog att täcka ditt fulla arbetsområde, och var vaksam för bränder
	Inandning av svetsångor kan vara farligt för din hälsa.
	Håll dig borta från ångorna. Inandas inte ångorna. Använd tillräckligt med ventilation, ventiler bågerna för hålla borta ångor och gaser från din andningszon och det allmänna området.
	Använd tillräckligt forcerad ventilation eller forcerad avluftning till bågerna för att ta bort ångorna från ditt andningsområde.
	Använd en ventilationsfläkt för att ta bort ångor från andningszonen och svetsområdet. Om adekvat ventilering eller avluftning är oklar, kontrollera luftkvaliteten.
	Svetsning kan orsaka brand eller explosion.
	Svetsa inte nära lättantändliga material. Flytta dessa material minst 10 m bort eller täck dem genom brandsäkra skydd
	Svetsa inte på tunnor, tankar, eller annan stängd container om inte en kvalificerad person har testat det och ansett det eller försäkrat det att vara säkert.

	Svetsgnistor kan orsaka brand. Ha en brandsläckare i närheten, och ha en tränad brandvakt redo att använda den.
	Bågstrålar kan bränna ögon och hud.
	Använd en svetshjälm med korrekt nyans av filter.
	Bär komplett kroppsskydd. Bär oljefri skyddsklädsel såsom läderhandskar, tjocka skjortor, byxor utan slag, och höga kängor.
	Bär komplett kroppsskydd. Bär oljefri skyddsklädsel såsom läderhandskar, tjocka skjortor, byxor utan slag, och höga kängor.

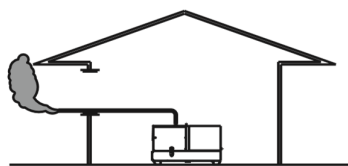
FAROR MED MOTORN

	Bränsle kan orsaka brand eller explosion.
	Motorbränsle plus flammor eller gnistor kan orsaka brand eller explosion. Svetsa inte nära motorbränsle. Spill inte bränsle. Om bränsle är spillt, städa upp det och starta inte motor förrän ångorna är borta.
	Rök inte medans tankning pågår eller vid närheten av bränsle och ånga.
	STANNA motor före tankning.
	Tanka INTE en het motor. Stanna motor och låt den kylas ner före undersökning av bränsle eller bränslepåfyllning.
	Avgaser från motorn kan döda.
	Vädra avgaser utanför och borta från alla byggnaders luftinsläpp.
	Använd enhet utanför i det öppna, väl ventilerade områden.
	Rörliga delar kan orsaka skador. Håll händer, hår, löst sittande kläder, och verktyg borta från rörliga delar såsom fläktar, bälten och rotor. Ha alla dörrar, kontrollpaneler, och säkringar stängda och säkrade.
	Batteriexplosion kan orsaka blindhet. Gnistor kan orsaka batterigaser att explodera. Rök inte och håll tandstickor och flammor borta från batteri. Bär en svetsmask, eller skyddsglasögon vid arbete nära eller på ett batteri.
	Batterisyra kan fräta hud och ögon. Spill inte syra. Bär gummihandskar och en svetsmask vid arbete med batteri.
	Ånga och het kylvätska kan brinna. Undersök kylvätskans nivå när motorn är kall för att undvika att det kokas ut. Om motorn är varm och undersökning är nödvändig, bär skyddsglasögon och handskar och sätt en trasa över kylarlocket. Vrid locket litet och låt trycket släppas ut sakta före helt bort taga locket.

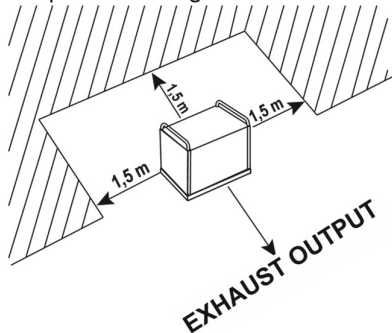
	Avgasgnistor kan orsaka brand. Använd godkänd motorgnistledare i områden som kräver detta. Håll avgas och avgasrör borta från lättantändliga material. Sätt inte redskapet nära något lättantändligt.
	Heta delar kan orsaka seriösa brännskador. Rör inte svetsinstrument med bara händer. Om det är nödvändigt att handla, använd rätta verktyg och/eller bär tjocka, isolerade svetshandskar för att förhindra brännskador. Tillåt en nedkylningsperiod innan arbete med delar, pistol eller blåslampa.

INSTALLATION OCH GODA RÅD FÖRE ANVÄNDNING

Använd i öppet utrymme, luftsvap eller vädra avgaser, vilka innehåller den dödliga kolmonoxiden, långt borta från arbetsplatsen.



Kontrollera att luften byts fullkomligt och att den utskickade heta luften inte kommer tillbaka inne i apparaten och därmed orsakar en farlig temperaturökning.



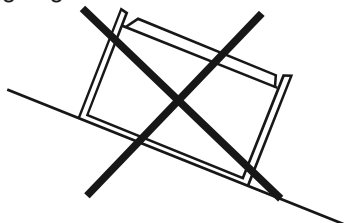
→ Säkerställ att maskinen inte rör sig under arbetet: **blockera** den möjligen med verktyg och/eller apparater gjorda för denna mening.

MASKINENS FÖRFLYTTNING

→ Vid förflyttning åt vilket håll som helst, kontrollera att motorn är **avstängd**, att det inte är några kopplingar med kablar vilket hindrar förflyttning.

POSITION

Placera maskinen på en jämn yta med en distans på minst 1,5 m från byggnader eller andra anläggningar.



PLACERING AV MASKINEN OCH/ELLER UTRUSTNING

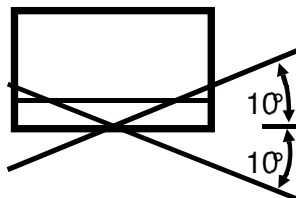


OBSERVERA

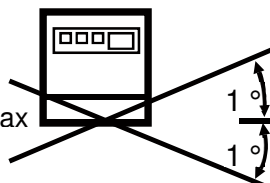
För ett säkrare användande för operatören placera **INTE** maskinen på ställen med höga risker för översvämning.



Vänligen använd inte maskinen i väderleksförhållanden som är över IP-skydd visat både på typskylten och på sidan döpt "teknisk data" i denna manual.

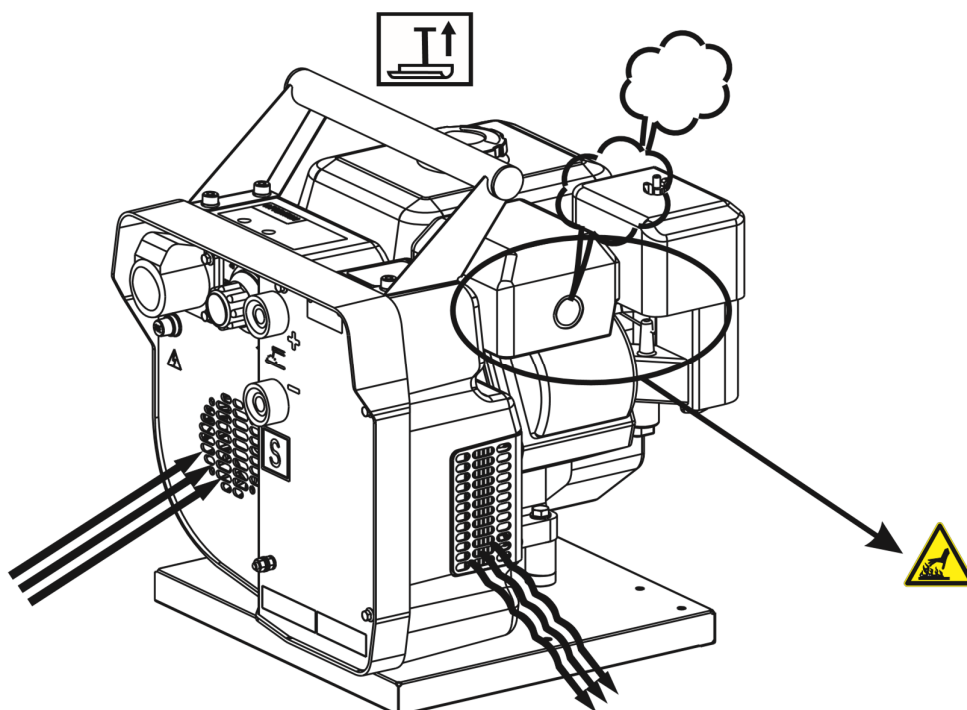
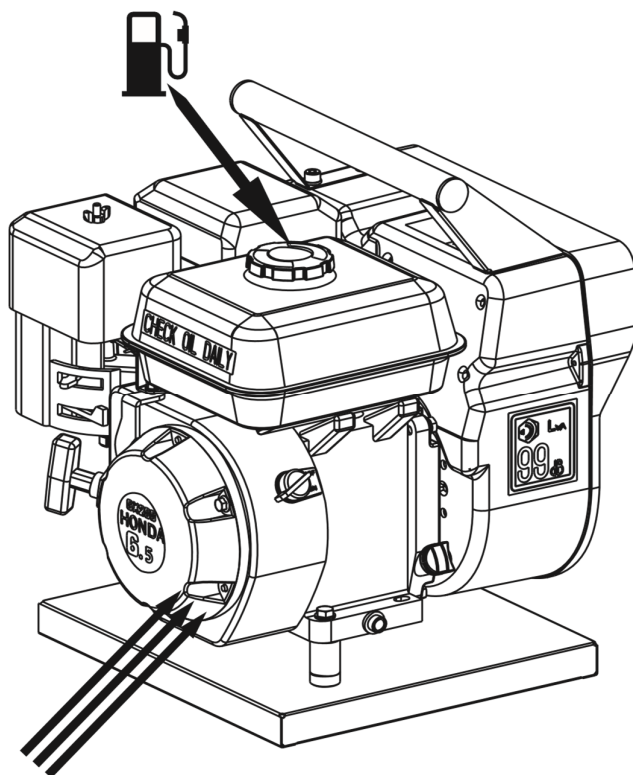


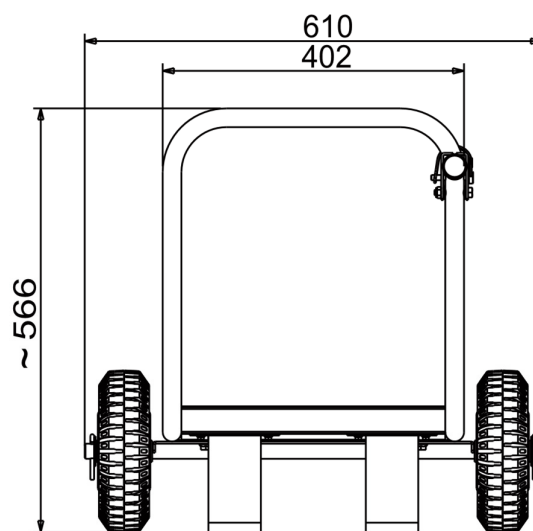
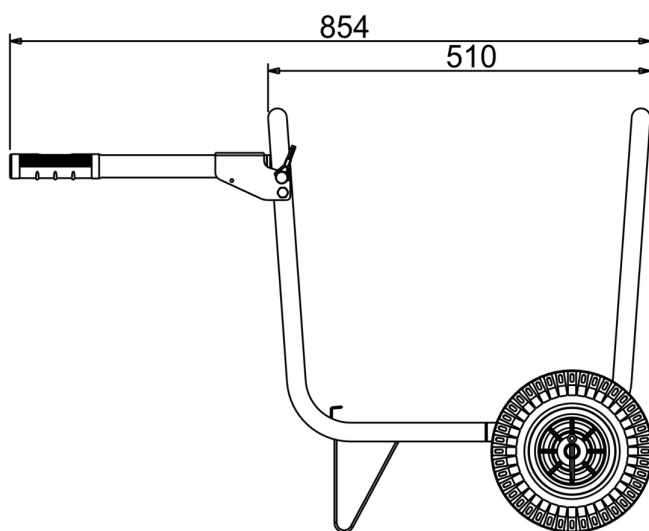
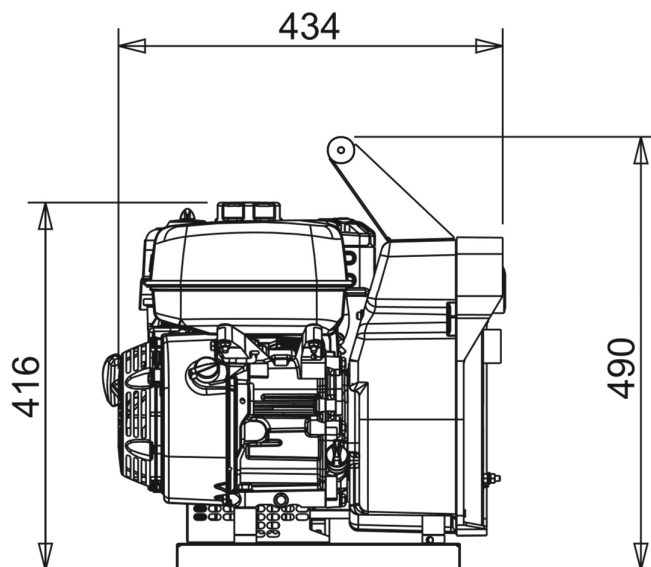
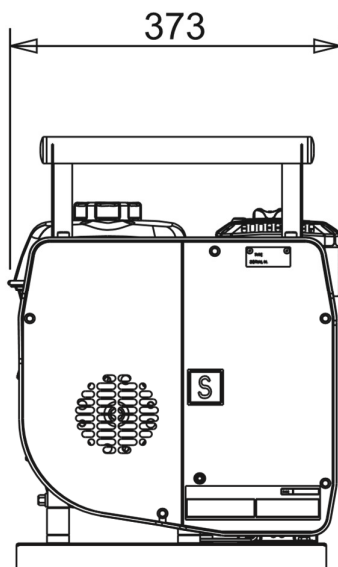
=20°max



=20°max

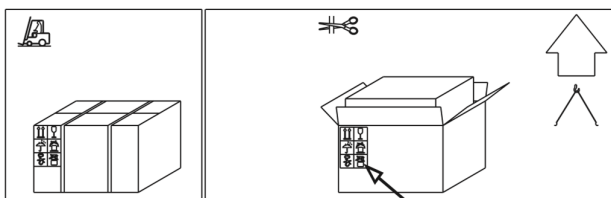
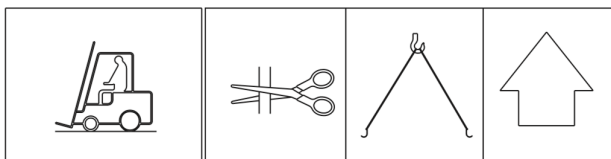
Maximala lutningen av maskinen (vid ojämnhet)







NOTERA



1) Ta ut omslaget (A) användningsmanualen (B).

2) Anpassa handtaget visat i instruktionen (Anpassning: skruvar och skruvnyckel är försedda).

3) Läs: användningsmanualen (B), skyltarna riktade till maskinen, typskylten

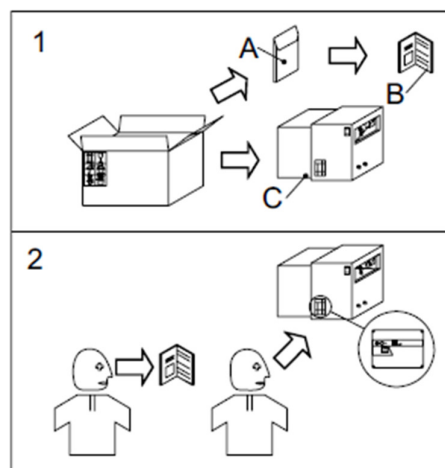
→ Säkerställ att lyftanordningen är: korrekt monterad, tillräcklig för vikten av maskinen med sin förpackning och överensstämmer med lokala regler och föreskrifter.

När du tar emot varan se till att produkten inte har lidit skada

under transporten, att det inte har varit ovarsam hantering och att inga delar saknas från förpackningen.

Om du finner skador orsakade av ovarsam hantering eller avsaknad av delar (kuvert, manualer, etc.), råder vi dig att omedelbart informera vår tekniska avdelning.

För att ta hand om förpackningsmaterial måste användaren hålla sig till de regler som gäller i hans land.

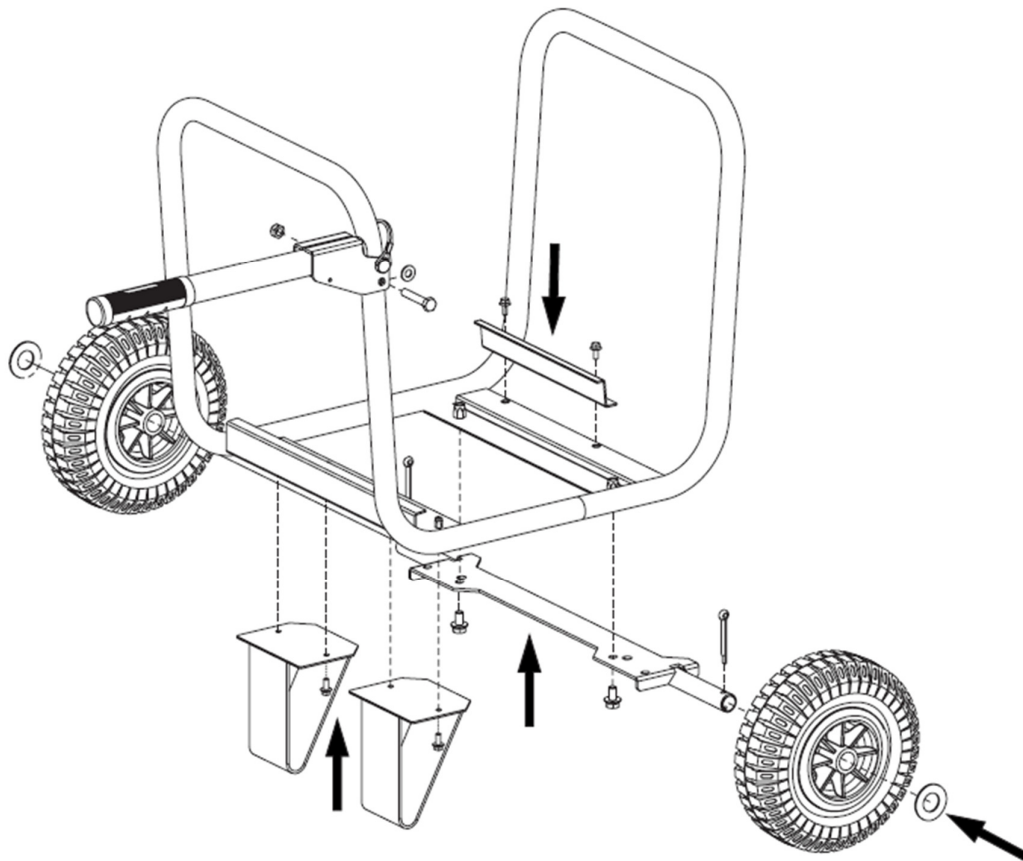


Om du skulle transportera eller flytta maskinen, håll till instruktionerna enligt figurerna.

Var säker att lyftapparaterna är: korrekt installerade, adekvata för maskinens vikt med dess packning, och följ lokala regler och föreskrifter. Endast auktoriserade personer involverade i maskinens transport borde vara i området för förflyttningen.



Notering: Lyft maskinen och konstruera delarna som visat på bilden.



OBSERVERA

CTM hjälpapparat kan inte tas bort från maskinen och användas separat (handlat manuellt eller följande fordon) för transporten av laster eller på vilket annat sätt använt annorlunda från maskinens rörelser.





SMÖRJMEDEL

Vänligen, hänvisa till motorns bruksanvisning för rekommenderad viskositet.

REKOMMENDERAD OLJA

Tillverkaren rekommenderar att man väljer **AGIP** motorolja.

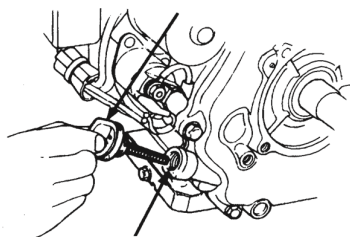
Referera till etiketten på motorn för rekommenderade produkter.

 PRODOTTI RACCOMANDATI RECOMMENDED PRODUCTS	
AGIP SIGMA TURBO PLUS 15W/40 API CG4 - ACEA E3	OLIO MOTORE DIESEL DIESEL ENGINE OIL
AGIP SUPERMOTOROIL 20W/50 API CC-SF	OLIO MOTORE BENZINA GASOLINE ENGINE OIL
AGIP ANTIFREEZE EXTRA INIBITE ETHYLENE GLYCOL (50% + 50% + H ₂ O)	CIRCUITO DI RAFFREDDAMENTO COOLING CIRCUIT (CUNA NC 956-16 ED 97)

Kontroll av oljenivå:

1. Avlägsna oljelocket (24) och rengör oljestickan (23).
2. För in oljestickan i oljepåfyllningen utan att skruva in den.
3. Om oljenivån är låg, fyll på med rekommenderad olja upp till kanten av oljepåfyllningen.

Oljelock / oljesticka



Övre oljenivå

MOTORER UTAN OLJENIVÅVARNING

Oljenivåsystemet är designat för att förhindra skada på motorn vid otillräcklig oljemängd. Detta system stänger automatiskt av motorn innan oljenivån faller under säkerhetsnivån. Om motorn inte startar igen efter att ha stängt av sig själv, kontrollera oljenivån.



BRÄNSLE



OBSERVERA



Bensin är mycket brandfarligt. Tanka med motorn avstängd på en slät yta och med god ventilation. Tanka inte i närheten av lågor. Undvik att spilla bränsle.



All eventuellt spillt bränsle och ångor är brandfarliga. Rengör alla bränslerester före motorn återstartas.



Fyll tanken med bensin för bilar (företrädesvis blyfri eller med lågt blyinnehåll för att reducera förekomsten av rester i förbränningskammaren till ett minimum).

För ytterligare detaljer angående vilken bensin som ska användas, se motorns bruksanvisning.

Fyll inte tanken helt; lämna cirka 10 mm mellan bränslenivån och tankväggen för att ge rum för expansion.



LUFTFILTER

Kontrollera att luftfiltret är korrekt monterat och att det inte finns några läckor runt filtret vilket kan ge upphov till att ofiltrerad luft tar sig in i motorn.



VARNING

Använd inte maskinen om den inte är i god teknisk kondition

Maskinen måste vara väl fungerande före den används. Defekter, särskilt sådana som har med maskinens säkerhet att göra, måste repareras före maskinen kan användas.

Använd ej utan medföljande skyddsanordningar

Det är förbjudet att montera av eller koppla ur maskinens skyddande delar.



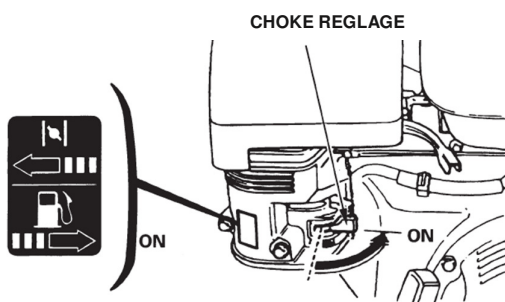
kontrollera dagligen



OBSERVERA

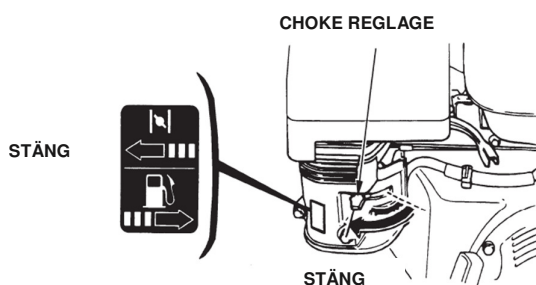
Gör inga modifieringar och rör inte dessa delar.

1. Vrid bränslekranen (87) till ON.



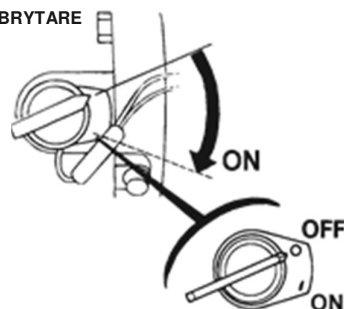
2. Vrid choke reglaget (66) till STÄNG

O.B.S: Använd inte luftventilen om motorn är varm eller lufttemperaturen är alltför hög.



3. Vrid motorströmbrytaren (28) till ON

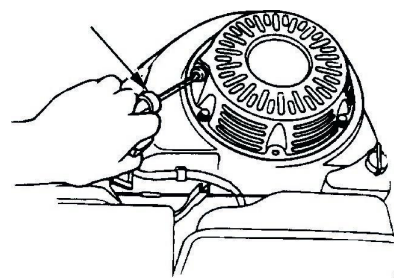
MOTORSTRÖMBRYTARE



Dra lätt i dragstartssnöret (73) till motstånd uppkommit, dra därefter bestämt.

VIKTIGT:

Låt dragstartssnörets handtag rulla upp långsamt, därigenom förhindras att den slår emot motorn och att start-systemet skadas.



STARHANDTAG

4. När motorn startas når motorn sitt maxvarvtal omedelbart (4000 rpm) under 6-7 sekunder, varefter motorvarvtalet automatiskt går ner till sitt minimum (2000 rpm). Det låga varvtalet sätts av magnetventilen som agerar genemot gasreglaget.

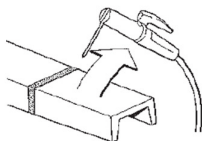
5. Motorn når maximal hastighet endast vid svetsning eller nyttjande av extra eluttag.

→ Före motorn stoppas **är det**

Obligatoriskt att:

- Koppla bort eller stänga av all
effektbelastande utrustning kopplad till
det extra eluttaget.

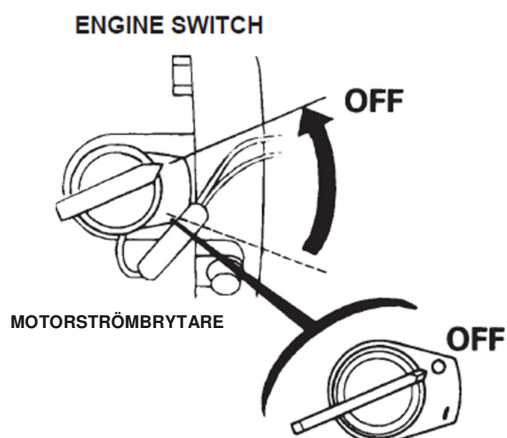
- Avbryta svetsning.



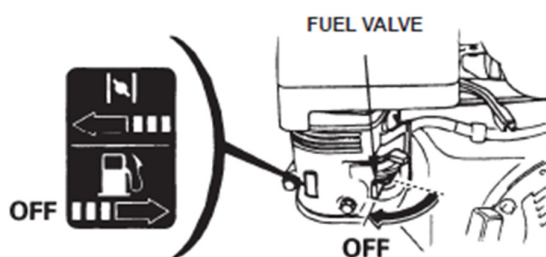
För att stänga av motorn:

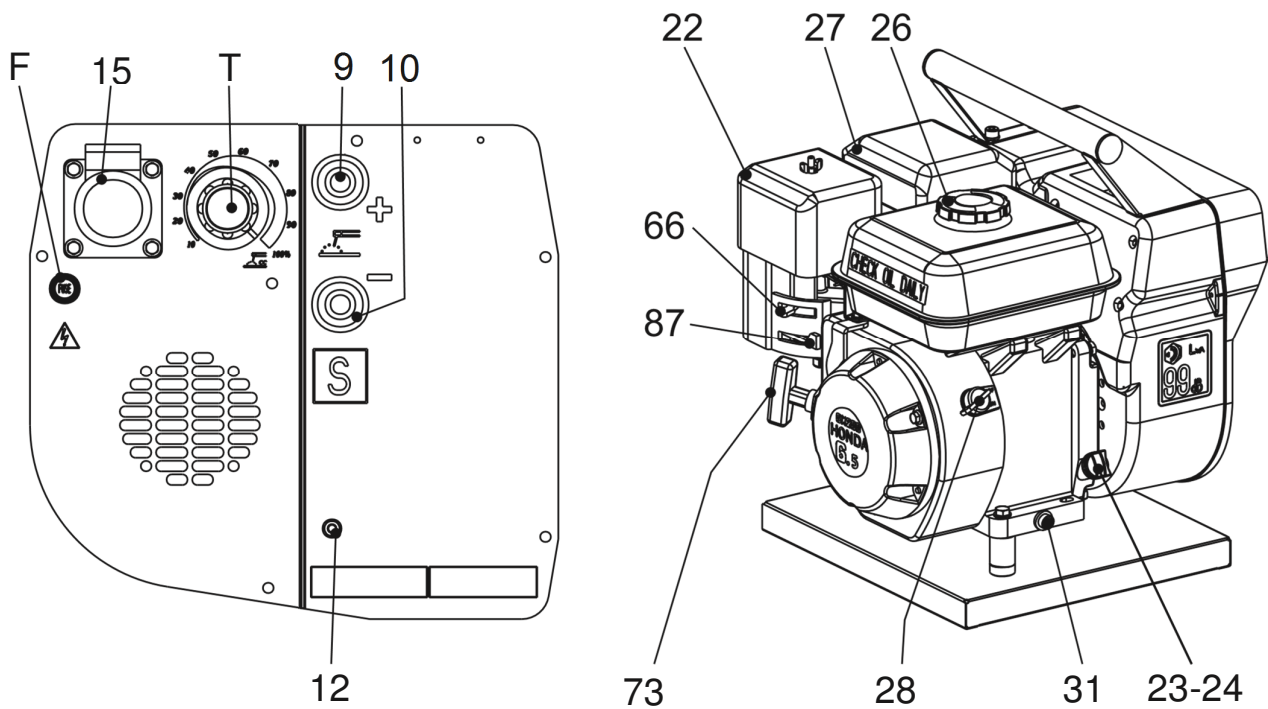
För att stänga av motorn i en nödsituation,
vrid motorströmbrytaren (28) till OFF.

Under normala förhållanden, invänta att
motorn når sin minimum hastighet automatiskt
efter 6-7 sekunder efter att belastningen upphört.
Låt motorn gå i detta läge under några minuter
så att den kan kyla ner, vrid sedan
motorströmbrytaren (28) till OFF.



Vrid bränslekranen till AV





Pos.	Descrizione	Beskrivning	Description	Descripción
9	Prese di saldatura (+)	Svetsuttag(+)	Prises de soudage (+)	Tomas de soldadura (+)
10	Prese di saldatura (-)	Svetsuttag(-)	Prises de soudage (-)	Tomas de soldadura (-)
12	Presa di messa a terra	Jordklämma	Prise de mise à terre	Toma de puesta a tierra
15	Presa di corrente in c.c.	d.c. uttag	Prises de courant en c.c.	Toma de corriente en c.c
22	Filtro aria motore	Motor Luftfilter	Filtre air moteur	Filtro aire motor
23	Asta livello olio motore	Oljemätsticka	Jauge niveau huile moteur	Aguja nivel aceite motor
24	Tappo caricamento olio motore	Motoröljebehållarlock	Bouchon remplissage huile moteur	Tapón llenado aceite motor
26	Tappo serbatoio	Bränsletank-lock	Bouchon réservoir	Tapón depósito
27	Silenziatore di scarico	Ljuddämpare	Silencieux d'échappement	Silenciador de descarga
28	Comando stop	Stopkontroll	Commande stop	Mando stop
31	Tappo scarico olio motore	Avtappningskran	Bouchon décharge huile moteur	Tapón vaciado aceite motor
66	Comando choke	Chokeknapp	Bouton Choke	Pulsador Choke
73	Comando manuale avviamento	Startknapp	Commande manuelle démarrage	Mando manual arranque
87	Rubinetto carburante	Bränslekran	Robinet de l'essence	Grifo de combustible
F	Fusibile	Säkring	Fusible	Fisible
T	Regolatore corrente di saldatura	Svetsströmreglerar	Régulateur courant soudage	Regulador corr. De soldadura



VARNING

Områden som är **förbjudna** för icke-auktoriserad personal är:

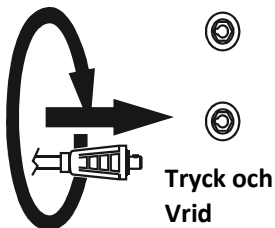
- kontrollpanelen (på fronten)
- avgassystemet.

REKOMMENDERADE ELEKTRODER

Alla elektroder på marknaden kan användas, när det gäller cellulosa elektroder rekommenderar vi dock Magic Weld med extra reaktor.

ANSLUT SVETSKABLAR

För in svetskabellns pluggar helt in i uttagen, vrid dem sedan medurs för att låsa dem på plats.



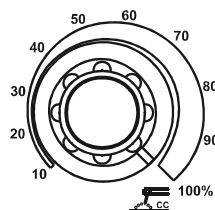
Anslut jordklämman till den negativa polen och elektrodhållaren till den positiva.

Var uppmärksam på de två polerna på svetskretsen, som inte får komma i elektrisk kontakt med varandra.

- Dra försiktigt åt utgångskablarna i bussningarna; sitter de löst, kan de orsaka problem med överhettning och skada bussningar, kablar, etc.
- Se till att jordklämman är ansluten så nära arbetsstationen som möjligt.

JUSTERING AV SVETSSTRÖMMEN

Svetsströmmen regleras genom att vrida vredet "T". Om den är inställd till ett minimum (vriden helt i moturs riktning) ger den en ström på ca 30 A; om den är inställd till den maximala (vriden helt medurs) det ger en maximal ström på uppskattningsvis 150A.



VIKTIGT

För att minska risken för elektromagnetiska störningar, håll svetskabellängden kort och håll dem på eller nära marken. Om möjligt bör svetsoperationer inte ske nära känsliga elektroniska apparater. Om störningarna kvarstår, vidta ytterligare åtgärder: använd skärmade kablar, ledningsfilter, skydda hela arbetsområdet. Om ovanstående lösningar inte räcker, kontakta vår tekniska service avdelning.

AUTOMATISK TOMGÅNG

DRIFT

När motorn är startad når den en maximal hastighet på 4000 varv per minut i ungefär 6-7 sekunder varefter den minskar automatiskt och går på tomgång vid 2000 varv per minut. Den håller sig till denna hastighet tills den belastas av svetsning eller hjälpström. När den är inställd på svetsläge når maskinen maximal motorhastighet så snart som det finns minimal kontakt mellan spetsen av elektroden och stycket som skall svetsas. När svetsning upphör eller kraftuttaget belastas mindre än 250-300 W återgår maskinen till minimum varvtal inom 6-7 sekunder.

Kontroll och justering av tomgångsvarvtal

- Kontrollera tomgångsvarvalet när maskinen är KALL;
- När motor startar når den sin maximala motorhastighet inom 6-7 sekunder för att sedan gå ned till tomgång. Kontrollera farten då motorn går till tomgång;
- Tomgångsvarvtalet motsvarar till 33-35 Vdc (endast för Italien 42-45 Vdc) vid svetsanslutningen vid 2000-2200 v/m.

Minimum svetsspänning FÖR LÅG

- Från Fig. 1 gör följande:

- När motorn går på tomgång (kall motor)
- Håll bult A låst (8 mm nyckel) och skruva loss mutter B (7 mm nyckel)
- Återigen håll bult A låst, vrid mutter C medurs (7 mm nyckel) 1 - 3 mm: Ju mer den skruvas ut desto mer ökar tomgångshastigheten.
- Dra åt mutter B på bult A och kontrollera tomgångshastigheten.

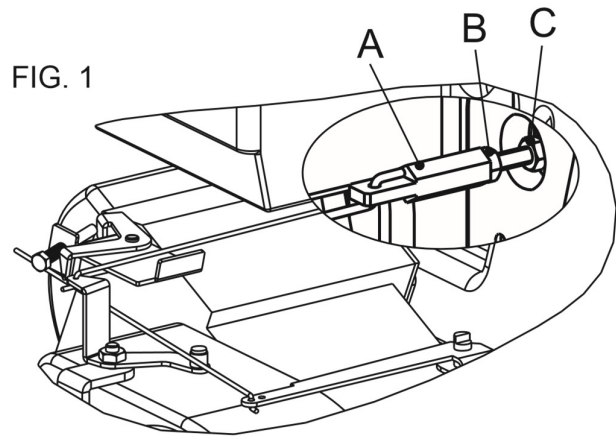
Minimum svetsspänning FÖR HÖG

- Från Fig. 1 gör följande:

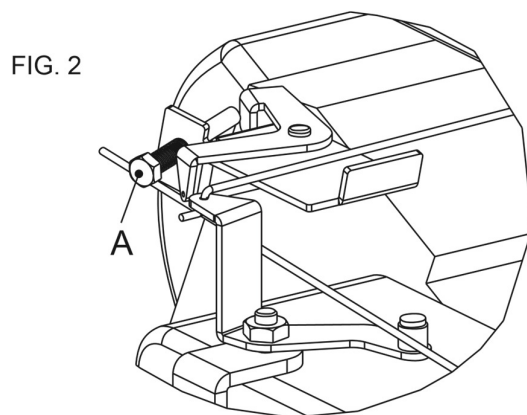
- När motorn går på tomgång (kall motor)
- Håll bult A låst (8 mm nyckel) och skruva loss mutter B 1-3 mm (7 mm nyckel)
- Återigen med bult A låst, vrid mutter C moturs (7 mm nyckel) tills mutter B vidrör bult A

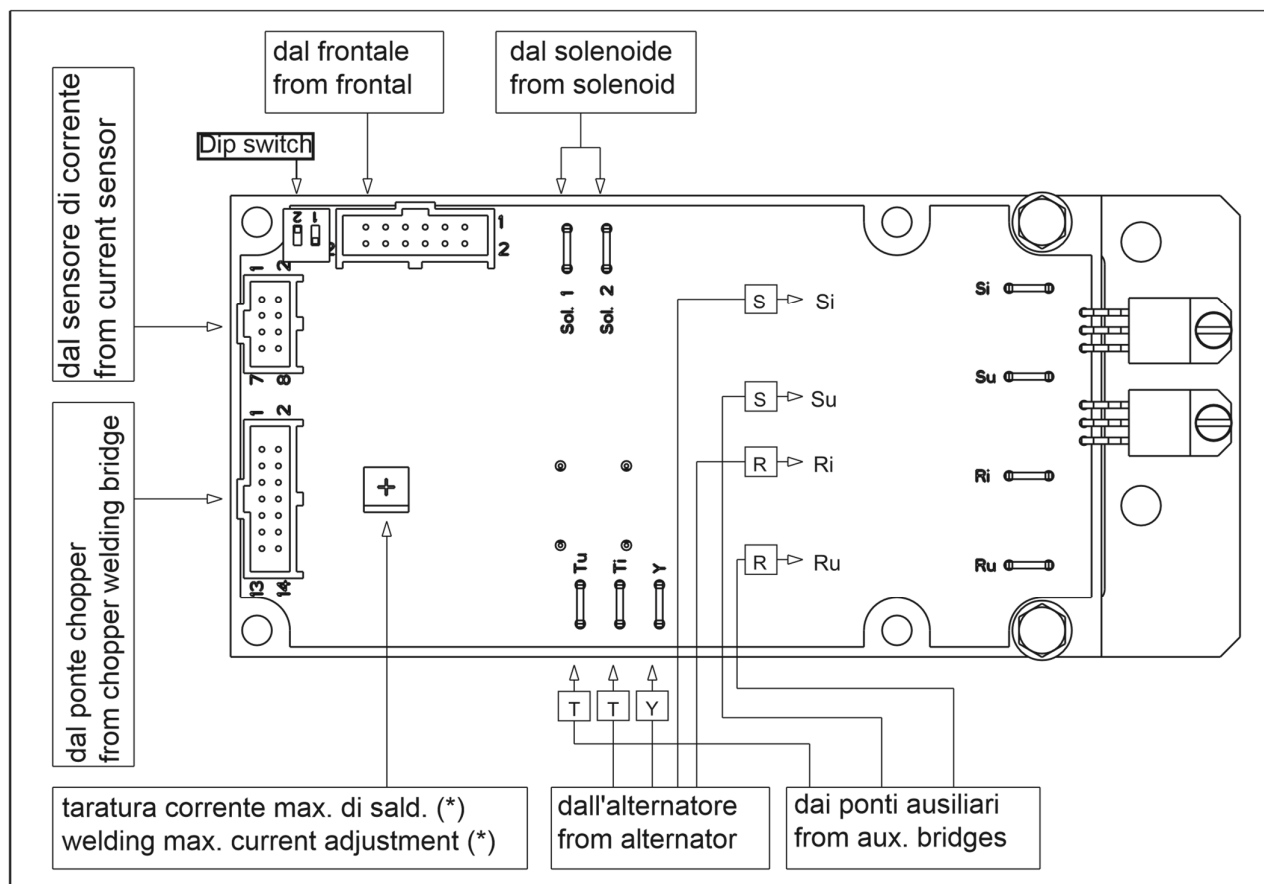
- Spänn mutter B mot bult A och kontrollera att tomgångshastigheten är korrekt.

Justering av maximal motorhastighet



För att kontrollera att den maximala motorhastigheten är korrekt, mät svetsspänningen (under tomgång) vid maximal motorhastighet som måste vara 49-51 V. Vrid skruv (A) för att justera motorhastigheten Fig. 2. Vrids skruven medurs ökar tomgångshastigheten, skruvas den moturs minskar motorns maxhastighet.





*) Varje gång antingen panelen eller strömsensorn byts, är det nödvändigt att kontrollera den maximala svetsströmmen och, om så är fallet, att sätta den i ordning som följande:

- Håll frontpanelen fixerad med dess understa centrala skruv och gör den inte allt för fast, så att frontpanelen i den översta delen kan ha en glipa på 7-8 cm.
- Roter trimmern på panelen fullt moturs.
- Sätt DIP-switch som på bilden Dip switch.
- Kontrollera att det minimala av potentiometern korresponderar med minimala av vredet.
- Sätt svetsvredet till minimum och starta motorn.
- Låt maskinen gå på tomgång, sedan kortslut mellan de + and - svetsuttagen genom svetskablar.
- Roter svetsvredet till maximum.
- Roter sakta trimmern medurs så att svetsströmmen når 140 A.

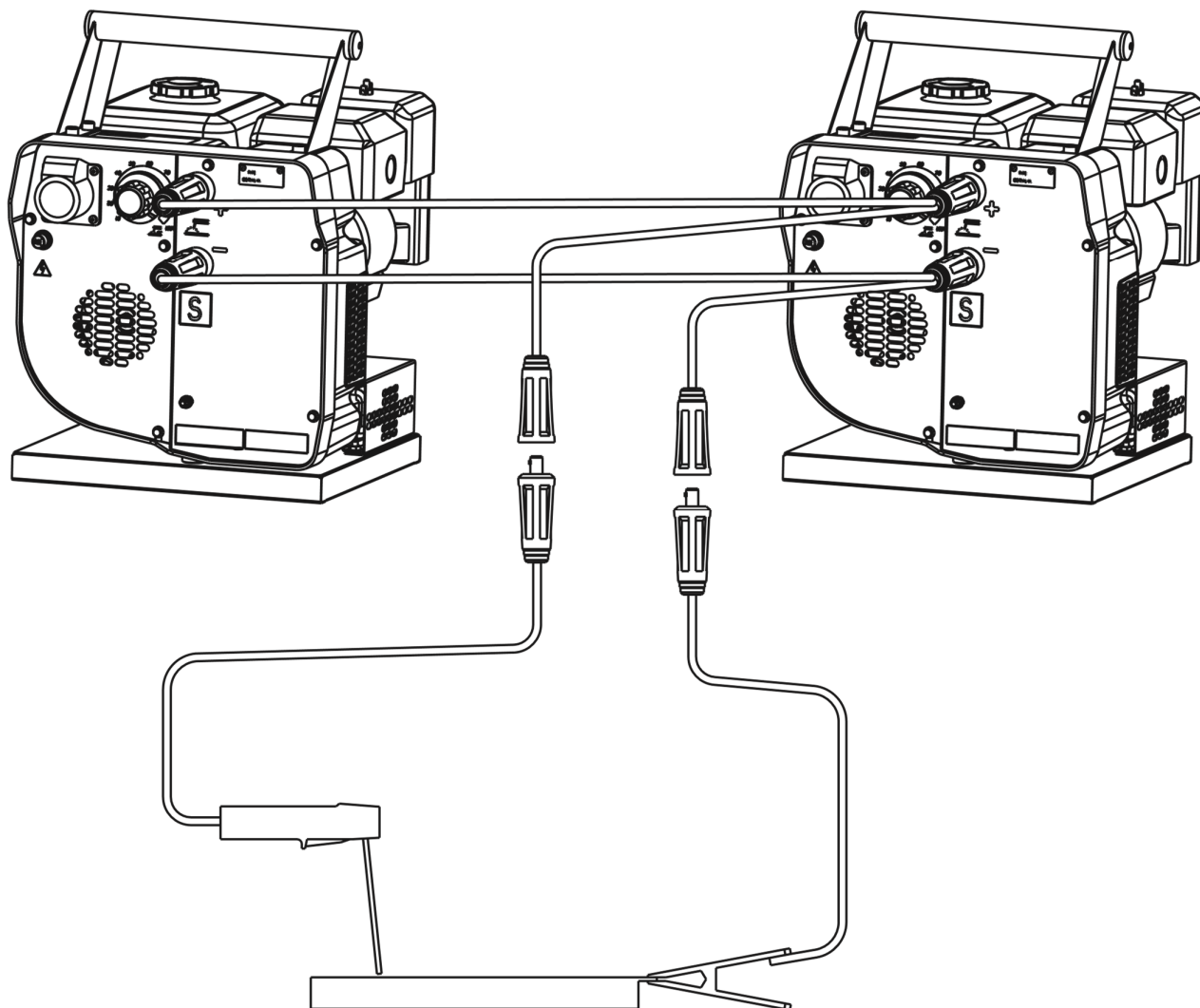
Hur att sätta ihop två maskiner parallellt med varandra.

Från maskinernas frontpaneler koppla de två positiva svetsuttagen mellan varandra och de två negativa svetsuttagen med varandra. För att framställa kopplingen fråga för hjälpmedlet askinpanelen K2X150.

OBSERVERA: Använd passande kablar och dessa åtsittande om kopplingspunkten.

Hur att förfara:

- starta maskinen genom att sätta de två svetshandtagen (T) i den önskade positionen (hälften av den totala strömmen);
- Sätts samtidigt med de rätta kablarna;
- - fortsatt med svetsning





VARNING

Det är absolut förbjudet att ansluta enheten till det allmänna elnätet och/eller en annan elektrisk kraftkälla.

Områden som är **förbjudna** för icke-auktoriserad personal är: -kontrollpanelen (på fronten) - avgassystemet

STRÖMGENERERING I C.C. (KONTINUERLIG STRÖM MED MIKROAVBROTT)

Det extra eluttaget har en 3-polig sockel: två av stiften isoleras medan det tredje stiftet (jord) är ansluten till jord via skruven på framsidan.

För säkerhets skull kontrollera att pluggarna är lämpliga och kablarna är i gott skick och korrekt ansluten.

Eventuella förlängningskablar måste vara 3-trådade.

Användande av dubbelisolerad utrustning rekommenderas, detta är identifierat med symbolen  och att ha en ojordad anläggning.

Enheten behöver inte vara jordad, men företrädesvis isolerad så att skyddet är genom elektrisk separation, som är mer effektiv och minskar antalet anslutningar.

Om generatoren används för att mata mer komplexa kretsar, eller ska användas i speciella miljöer, t ex: byggplatser, **är det obligatoriskt** att mellan kontakten och strömtagarna placera en liten distributionspanel komplett med elektriska säkringar i enlighet med gällande normer för elektriska installationer.

Alla verktyg i grenröret kan användas.
ANVÄND EJ utrustning med elektronisk fartreglering.



<i>Problem</i>	<i>Möjlig orsak</i>	<i>Lösning</i>
Motorn startar inte, eller startar men slutar omedelbart	1) Motorvredet (28) är på läget OFF 2) Saknar eller har för lite olja i motorn. 3) Felaktig motorstops-apparat (oil-alert) 4) Saknar bränsle i tanken eller stängd bränslekran 5) Smutsig eller felaktigt tändstift 6) Kall motor 7) Andra anledningar	1) Sätt vredet på läget ON 2) Håll i olja eller sätt in tillräckligt. 3) Byt ut 4) Fyll på tanken. Öppna bränslekranen 5) Rengör, kontrollera och eventuellt byta ut 6) Håll ner CHOKE-knappen, efter uppstart, en längre tidsperiod 7) Konsultera motorns bruksmanual
Ingen ström under ej-lastningsförhållanden i svetsläge	1) Svetsbryggan är trasig 2) Felaktig krets 3) Felaktig växelströmsgenerator	1) Använd en multimeter för att testa att det är 3 Kohms mellan plugg 1-2; om INTE byt ut "bryggan" 2) Byt ut 3) Koppla loss svetsningen och extra uttagsström-kablarna. Använd en voltmeter för att kontrollera att det är 48 Vac vid outputen i svetsfoget och ungefär 170 Vac i 230 V-versionen och 90 Vac i 110 V-versionen. Fortsätt kontrollen när motorn går på tomgång (koppla ur en av de två kablarna till magnetpolen)
Ingen ström under ej-lastningsförhållanden i extra uttagsströmsläge	1) Säkringen är öppen 2) Förstörd extra uttagsström-diodbrygga 3) Felaktig krets 4) Felaktig växelströmsgenerator	1) Byt ut säkring 10A sänkt för version 230V 15A sänkt för version 110V 2) Använd en multimeter för att kontrollera extra uttagsström-tvåfasdiodbryggan. 3) Byt ut 4) Koppla ut svetsningen och extra uttagsströmskablar. Använd en voltmeter för att kontrollera om det är 48 Vac i outputen av svetsfogen och ungefär 170 Vac i 230 V-versionen och 90 Vac i 110 V-versionen. Fortsätt kontrollen när motorn går på tomgång (koppla loss en av de två kablarna till magnetpolen)
Inkorrekt minimal spänning under ej-lastningsförhållanden	1) Inkorrekt justering av magnetpolen	1) Justera magnetpolen som visat på sidan M34.

Problem	Möjlig orsak	Lösning
Inkorrekt maximal ström under ej-lastningsförhållanden	1) Inkorrekt maximal motorfart	1) Justera den maximala motorfarten som visas på sidan M34.
Motorn är alltid på tomgångsvarvtal	1) Felaktig krets	1) Byt ut
Motorn är alltid på maximal fart	1) Felaktig krets 2) Felaktig magnetpole	1) Byt ut 2) kontrollera att lindingens resistans på magnetspolen är ungefär 10 ohm.
Otillräckligt kraft under svetsning eller generering.	1) Motor	1) Smutsigt bränslefilter, smutsigt luftfilter, smutsig karburator. Se motorns bruksanvisning.
Oregelbunden eller inkonsekvent svetsström	1) Växelströmgenerators lindingar är inte isolerade från jorden. 2) Svets-chopperbryggan är inte isolerad från jorden. 3) Strömkablarna är inte isolerade från jorden. 4) Felaktig krets	1) Koppla loss all ström; 3 för svetsning vilka går till chopperbryggan och 4 för extra uttagsström vilka går till kretskortet. Använd en multimeter för att kontrollera isoleringen av växelströmgeneratoren. 2) Koppla loss de tre svetskablar, det + och - för svetsning, den svarta kabeln och kopplingsdonet vilka går till kretskortet. Använd en multimeter för att undersöka om bryggan är isolerad från jorden. 3) Undersök att kablar på insidan av aluminiumgjutningen, är korrekt isolerade. 4) Byt ut

LINDNINGRESISTENS VID 20°C

	Ω (ohm)	NOTERING
Extrautgång i svetsläge Mellan grön/ svart kabel Mellan grön/röd kabel Mellan svart/ röd kabel	0,030 0,030 0,030	Alla kablar av samma färg är kopplade samtidigt.
Extrautgång 230 Vdc Mellan de svarta kablar: R / S Mellan de svarta kablar: R / T Mellan de svarta kablar: S / T	1,2 1,2 1,2	Kabel Y är kopplad till trefaskretsens stjärnpunkt.
Extrautgång 110Vdc Mellan de svarta kablar: R / S Mellan de svarta kablar: R / T Mellan de svarta kablar: S / T	1,0 1,0 1,0	Kabel Y är kopplad till kabel T

 VARNING		
	• Ha kvalificerad personal för att göra underhåll och problemsökning. • Stäng av motorn före annat arbete inne i maskinen. Om det av någon anledning skulle vara så att maskinen måste vara påslagen medans arbete sker på insidan, var uppmärksam på rörliga delar, heta delar (avgasrör och ljuddämpare, etc), elektriska delar vilka kan vara oskyddade när maskinen är öppen. • Ta bort skydd enbart när det är nödvändigt att genomföra underhåll, och byt ut dem när underhållet som kräver dem borttagna är fullgjord.	
	RÖRLIGA DELAR kan skada • Vänligen bär passande kläder och använd PPE (Personlig skyddsutrustning) enligt typen av arbete (skyddshandskar gloves, isolerade handskar, glasögon). • Modifiera inte komponenter om ej auktoriserat. - Se sid. M1.1 -	

UNDERHÅLL AV MASKINEN

Underhåll refereras till alla arbeten gällande kontrollen och utbytet av mekaniska och elektriska delar utsatta för slitage. Refereras även till kontrollen och påfyllningen eller utbytet av vätskor såsom bränsle, olja, och vanlig maskinrengöring.

Repareringar refereras till ersättandet av slitna eller skadade delar och repareringar bör göras av auktoriserade servicecenter.

Referera till motorns bruksmanual för underhållsinstruktioner för motorn. Periodvisa underhåll borde utföras enligt maskinschemat visat i denna manual.

Kontrollera regelbundet att det inte är några blockeringar i avgasledningarna i växelströmshgeneratoren, motorn, eller inskränningen vilka skulle reducera flödet av kall luft.

TORRA LUFTFILTER

Byt ut luftfilterpatronen varje 200 timme under normala förhållanden och varje 100 timme i dammiga miljöer.

PERMANENT MAGNET-VÄXELSTRÖMSGENERATOR

Inget underhåll är nödvändigt, eftersom generatoren inte har några borstar eller släpningar, och det är inga apparater för reglerande av outputen.

VARNINGS-MÄRKEN OCH -DEKALER

Kontrollera varningsmärken och -dekaler en gång om året och **byts ut** om saknad eller oläslig.

KABLAR OCH KOPPLINGAR

Kontrollera periodiskt tillståndet på kablar och dra åt kopplingarna.


VIKTIGT



I underhållsoperationer undvik att föroreningssubstanser, vätskor, uttömda oljor, etc. ger skada på människor eller saker eller kan orsaka negativa effekter för omgivningen, hälsa eller säkerhet. Respektera fullt ut de lagar och/eller arrangemang som gäller för platsen.


VIKTIGT

När underhåll utförs, var varsam att undvika förorena miljön med de material som används under arbetet. Följ alla lokala hälso- och säkerhetsföreskrifter.



→ Ha kvalificerad personal att förbereda maskinen för cust-off.

FÖRVARING

Om maskinen inte kommer att användas längre än 30 dagar, bör den magasineras i ett passande område där den är skyddad från faktorer för att förhindra rostning, korrosion och andra skador på maskinen.

MOTORN

Ha igång motorn tills den stannar pga. inget bränsle.

För längre perioder av magasinering, följ "engine manufacturer's manual".

Rengör maskinen varsamt.

Täck maskinen med ett plasttäck och förvara i en torr plats.

Vid nödvändigheten för första hjälpen och brandförhindring, se sid M2.



VIKTIGT



I lagret eller cust-offhandlingar, undvik att förorenande substanser, vätskor, uttömd olja, etc. orsakar skada på människor eller saker eller orsakar negativa effekter på omgivningen, hälsa eller säkerhet. Respektera fullt lagarna och/eller gällande föreskrifter på arbetsplatsen.

CUST-OFF

Som cust off avser vi att alla operationer som utförs, på utförarens omsorg, på slutet av maskinanvändningen.

Detta omfattar nedmonteringen av maskinen, underavdelningen av de flera komponenterna för ett fortsatt återutnyttjande eller för att få bort dem, den eventuella packeteringen och transportationen av eliminerade delar upp till deras sändning till butiken, eller till byrån ansvarig för cust off eller till lagringskontoret, etc.

De flera utföranden gällande cust off, involverar manipuleringen av vätskor, potentiellt farliga såsom: smörjolja.

Nedmonteringen av metalledar benägna att orsaka skador eller sår, måste göras med tunga handskar och passande verktyg.

Vid borttagning av maskinens olika komponenter måste det ske i enlighet med lagen/lokala föreskrifter.

Särskild uppmärksamhet måste ges vid borttagandet av: smörjolja, lättantändliga vätskor såsom bränsle.

Maskinens användare är ansvarig för att observera normerna gällande miljöförhållandena med hänsyn till att elimineringen av maskinen är cust-off och av alla dess komponenter.

Om maskinen skulle bli cust off utan någon tidigare nedmontering är det hur som helst obligatoriskt att ta bort:

- Bränsletanken
- Motor-smörjolja

NOTERING: Tillverkaren är involverad med custing off maskinen **endast** för begagnade typer, när det inte går att reparera. Detta, givetvis, efter auktorisering.



Information här nedan är avsedd endast som vägledande eftersom ovan norm är mycket större. För mer info vänligen se de specifika normerna och/eller tillverkarna bakom produkten som skall användas i svetsprocessen.

RUTILELEKTRODER: E 6013

Enkelt löstagbart vätskeslang, passande för svetsning i alla positioner.

Rutilelektroder svetsar i d.c. med båda polariteterna (elektrodhållare på + eller -) och i a.c.. Passande för mjukt stål R-38/45 kg/mm². Även för mjukt stål av lägre kvalitet.

BASISKA ELEKTRODER: E 7015

Basiska elektroder svetsar endast i d.c. med omvänd polaritet (+ på elektrodhållaren); det är även typer för a.c. Passande för orent kolstål. Svets i alla positioner.

BASISKA HÖGOUTPUT-ELEKTRODER: E 7018

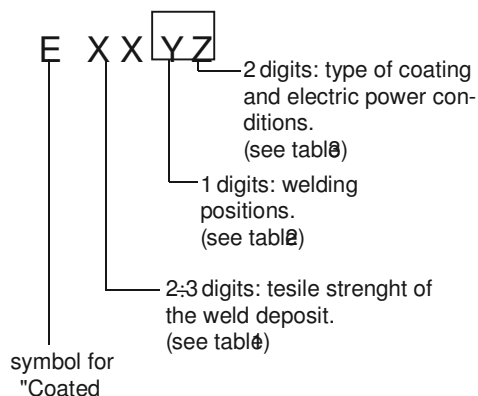
Järnet som sitter i beläggningen ökar kvaliteten av adderat metall. Goda mekaniska ägodelar. Svets i alla positioner. Elektrodhållare på + (omvänd polaritet). Wld insättning av goda aspekter, också vertikal. Arbetsduglig; högt utbyte. Passande för stål med höga innehåll av svavel (orena).

CELLULOSA-ELEKTRODER: E 6010

Cellulosa-elektroder svetsar endast i d.c. med polariteten + elektrodhållare - jordklämma.

Specialer för stål går på rör med R max 55 kg/mm². Svets i alla positioner. volatile slag.

ELEKTROD-IDENTIFIKATION ENLIGT A.W.S. STANDARD



Nummer	Styrka	
	K.s.l.	Kg/mm ²
60	60.000	42
70	70.000	49
80	80.000	56
90	90.000	63
100	100.000	70
110	110.000	77
120	120.000	84

Tabell 1

N°	Beskrivning
10	Cellulosa-elektroder för d.c.
11	Cellulosa-elektroder för a.c.
12	Rutilelektroder för d.c.
13	Rutilelektroder för a.c.
14	Högoutputelektroder
15	Basiska elektroder för d.c.
16	Basiska elektroder för c.a.
18	Basiska högoutput-elektroder för d.c. (motsatt polaritet)
20	Syraelektroder för platt eller front position svets för d.c. (- pol) och för a.c.
24	Högoutput-rutilelektroder för platt eller front-plan position för d.c. och a.c.
27	Högt utbyte syraelektroder för platt eller front-plan position svetsning för d.c. (- pol) och a.c.
28	Högoutput-syraelektroder för platt eller frontplan position svetsning för d.c. (motsatt polaritet)
30	Extra högoutput-syraelektroder, extra hög penetration om krävd, för platt position svetsning endast för d.c. (- pol) och a.c.

Tabell 3

1	för alla positioner
2	för plan and vertikal
3	för plan position

Tabell 2

Legenda schema elettrico

A	: Alternatore
F	: Fusibile
H	: Presa 230V monofase
I	: Presa 110V monofase
R	: Unità controllo saldatura
T	: Regolatore corrente saldatura
Y	: Pontediodi saldatura
F1	: Elettromagnete acceleratore
S2	: Trasmettitore livello olio
F3	: Pulsante stop
G3	: Bobina accensione
H3	: Candela accensione
W6	: Sensore di hall

Teckenförklaring Elektriskt system

A	: Växelströmsgenerator
F	: Säkring
H	: 230V 1fas kontaktuttag
I	: 110V1-fas uttag
R	: Svetskontroll PCB
T	: Svetsström-regulator
Y	: Svetsdiodbrygga
F1	: Acceleration solenoid
S2	: Oljenivåsändare
F3	: Stopp-knapp
G3	: Tändspole
H3	: Tändstrift
W6	: Hallsensor

Legende des schemas electriques

A	: Alternateur
F	: Fusible
H	: Prise 230V monophasé
I	: Prise 110V monophasé
R	: Unite contrôle soudage
T	: Régulateur courant de soudage
Y	: Pont diodes soudage
F1	: Electro-aimant accélérateur
S2	: Transmetteur niveau huile
F3	: Bouton stop
G3	: Bobine allumage
H3	: Bougie allumage
W6	: Senseur de hall

Stromlaufplan-Referenzliste

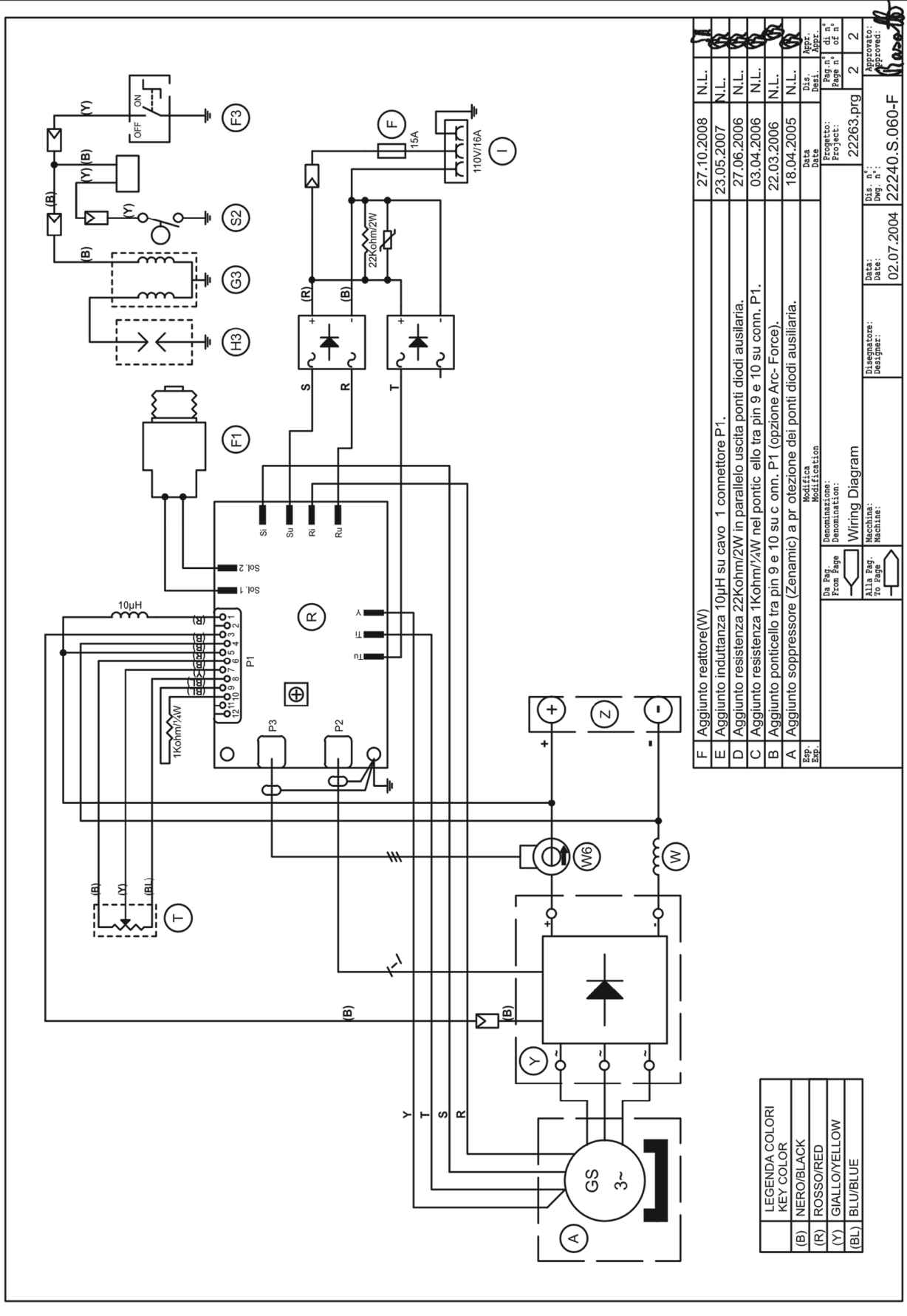
A	Generator
F	Sicherung
H	Steckdose 230V 1-phasig
I	Steckdose 110V1-phasig
R	Steuerplatine Schweißstrom
T	Schweißstromregler
Y	Diodenbrücke Schweißstrom
F1	Elektromagnet Motordrehzahl
S2	Ölstandssensor
F3	Taste Stopp
G3	Zündspule
H3	Zündkerze
W6	Hall-Sensor

Leyenda esquema eléctrico

A	: Alternador
F	: Fusible
H	: Toma 230V monofásica
I	: Toma 110V monofásica
R	: Unidad control soldadura
T	: Regulador corriente soldadura
Y	: Puente diodos soldadura
F1	: Electromagnetismo acelerador
S2	: Captador nivel aceite
F3	: Pulsador stop
G3	: Bobina encendido
H3	: Bujía encendido
W6	: Sensor de entrada

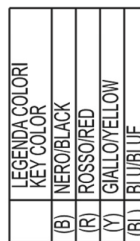
Legenda esquema elétrico

A	: Alternador
F	: Fusível
H	: Tomada 230V monofásica
I	: Tomada 110V monofásica
R	: Unidade controlo soldadura
T	: Regulador corrente soldadura
Y	: Ponte díodos soldadura
F1	: Electromagnetismo acelerador
S2	: Captador nivel de óleo
F3	: Botão stop
G3	: Bobina de partida
H3	: Vela de partida
W6	: Sensor de hall



F	Aggiunto reattore(W)	27.10.2008	N.L.
E	Aggiunto induttanza 10uH su cavo 1 connettore P1.	23.05.2007	N.L.
D	Aggiunto resistenza 22kOhm/2W in parallelo uscita ponti diodi ausiliaria.	27.06.2006	N.L.
C	Aggiunto resistenza 1kOhm/4W nel pontic ello tra pin 9 e 10 su conn. P1.	03.04.2006	N.L.
B	Aggiunto ponticello tra pin 9 e 10 su c onn. P1 (opzione Arc-Force).	22.03.2006	N.L.
A	Aggiunto soppressore (Zenamic) a pr otezione dei ponti diodi ausiliaria.	18.04.2005	N.L.
Exp.			
Modifica			
Da Pag.	Denominazione:	Progetto:	di n°
From Page	Denomination:	Project:	Page n° of n°
113	Wiring Diagram	22263.prg	2
To Page	Machine:	Disegnato:	Disegnato:
	Machine:	02.07.2004	22240.S.060-F
			Approvato:
			Approved:

M
61.1
REV.0-
11/08





MOSA div. della BCS S.p.A.

Viale Europa, 59 20090 Cusago (Milano) Italy

Tel. +39 - 0290352.1 Fax +39 - 0290390466 www.mosa.it

