



OM-253086F/ita

2014-09

Processi



Saldatura con elettrodo di tungsteno (GTAW)



Saldatura Stick (SMAW)

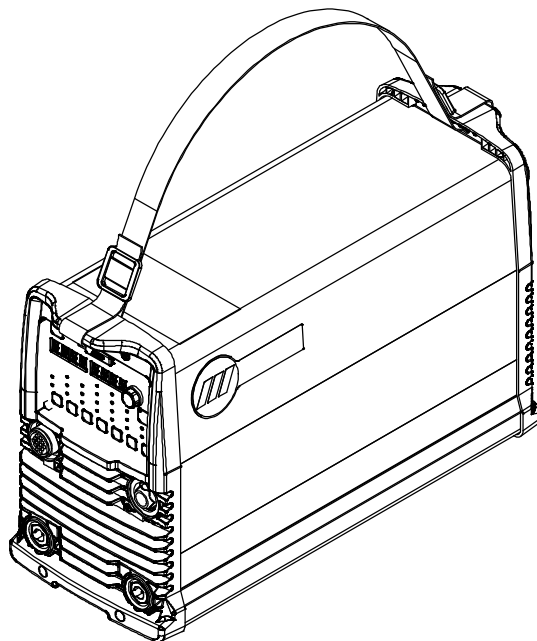
Descrizione



Modelli a 208-575 V con Autoline®
Generatore per saldatura ad arco

Dynasty[®] 280 Maxstar[®] 280

Modelli marchiati CE e non



www.MillerWelds.com

MANUALE D'USO

Miller, il vostro partner per la saldatura!

Congratulazioni e Grazie per aver scelto Miller. Da adesso potrete realmente lavorare in modo ottimale. Noi sappiamo che oggi non si può fare altrimenti.

Per questo motivo Niels Miller, quando ha iniziato a fabbricare saldatrici ad arco nel 1929, si assicurò di fornire prodotti di qualità superiore, destinati ad offrire prestazioni ottimali per lunghissimo tempo.

Come Voi, i suoi Clienti esigevano i prodotti migliori disponibili sul mercato.

Oggi, la tradizione continua, grazie agli uomini che fabbricano e vendono i materiali Miller, con l'intento di fornire apparecchi e servizi, che rispondano agli stessi criteri rigorosi di qualità e valore, stabiliti nel 1929.

Questo Manuale di Istruzioni è studiato per aiutarvi ad approfondire e sfruttare al meglio i vostri prodotti Miller. Leggete con attenzione le prescrizioni relative alla sicurezza; vi aiuteranno a proteggervi da eventuali pericoli, nel luogo di lavoro. Miller vi permetterà



Miller è stato il primo produttore di apparecchi per saldatura, negli Stati Uniti, a essere certificato secondo le norme di assicurazione e controlli della qualità ISO 9001.

un'installazione rapida e un utilizzo semplice. Mantenuto correttamente il materiale Miller vi assicurerà performance immutate ed affidabili per lunghissimo tempo, e se per qualche ragione, l'apparecchiatura necessitasse di intervento, trovate una guida alla soluzione dei problemi più comuni. La lista delle parti di ricambio vi aiuterà a decidere il particolare giusto da sostituire per risolvere i problemi. Trovate infine informazioni dettagliate riguardanti Garanzia e Assistenza del vostro apparecchio.



Miller Electric produce una linea completa di saldatrici ed apparecchi legati alla saldatura. Per informazioni sugli altri prodotti Miller di qualità contattare il distributore Miller per ricevere il catalogo aggiornato completo o i singoli fogli del catalogo.



Tutti i generatori i Miller sono coperti dalla Garanzia True Blue, che vi silleverà da ogni preoccupazione e problema.



INDICE

SEZIONE 1 – PRECAUZIONI DI SICUREZZA – LEGGERE PRIMA DELL'USO	1
1-1. Uso Simboli	1
1-2. Rischi Saldatura ad Arco	1
1-3. Rischi riguardanti installazione addizionale, operazione e manutenzione	3
1-4. Avvertenze "California Proposition 65"	5
1-5. Norme di Sicurezza Principali	5
1-6. Informazione EMF	5
SEZIONE 2 – DEFINIZIONI	7
2-1. Simboli di sicurezza aggiuntivi e relative definizioni	7
2-2. Simboli vari e relative definizioni	10
SEZIONE 3 – INSTALLAZIONE	11
3-1. Posizione del numero di serie e della targa dati	11
3-2. Specifiche ambientali	11
3-3. Caratteristiche	12
3-4. Ciclo di lavoro e surriscaldamento	14
3-5. Caratteristiche statiche	14
3-6. Ubicazione	15
3-7. Avvertenze sul ribaltamento	15
3-8. Dimensioni, pesi e opzioni di montaggio	16
3-9. Scelta della sezione dei cavi*	17
3-10. Collegamenti	18
3-11. Connessioni del gruppo di raffreddamento	19
3-12. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione (Dynasty)	20
3-13. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione (Maxstar)	21
3-14. Collegamento dell'alimentazione trifase	22
3-15. Collegamento dell'alimentazione monofase	24
3-16. Informazione sulla presa per comando a distanza a 14 pin	26
3-17. Applicazione semplice su sistema automatico	26
3-18. Aggiornamenti software	27
SEZIONE 4 – FUNZIONAMENTO DYNASTY 280	29
4-1. Comandi Dynasty 280	29
4-2. Accesso al menu del pannello di controllo: TIG AC	30
4-3. Accesso al menu del pannello di controllo: TIG DC	31
4-4. Accesso al menu del pannello di controllo: Stick AC e DC	31
4-5. Accesso al menu di configurazione dell'utente: TIG AC e DC	32
4-6. Accesso al menu di configurazione dell'utente: Stick AC e DC	33
SEZIONE 5 – FUNZIONAMENTO DYNASTY 280DX	34
5-1. Comandi Dynasty 280 DX	34
5-2. Accesso al menu del pannello di controllo	36
5-3. Accesso al menu di configurazione dell'utente	38
5-4. Controllo indipendente AC	39
5-5. Selezione di Generale (GEN) o Tungsteno (TUNG) per modificare i parametri di innesco TIG programmabili	40
SEZIONE 6 – FUNZIONAMENTO MAXSTAR 280	41
6-1. Comandi Maxstar 280	41
6-2. Accesso al menu del pannello di controllo: DC TIG HF e Lift Arc	42
6-3. Accesso al menu del pannello di controllo: Stick DC	43
6-4. Accesso al menu di configurazione dell'utente: DC TIG e Lift-Arc	44
6-5. Accesso al menu di configurazione dell'utente: Stick DC	45

INDICE

SEZIONE 7 – FUNZIONAMENTO MAXSTAR 280DX	46
7-1. Comandi Maxstar 280 DX	46
7-2. Accesso al menu del pannello di controllo	48
7-3. Accesso al menu di configurazione dell'utente	50
SEZIONE 8 – FUNZIONI MENU AVANZATE	51
8-1. Accesso al menu Tech per i modelli Dynasty/Maxstar 280	51
8-2. Accesso al menu Tech per i modelli Dynasty/Maxstar 280 DX	52
8-3. Sequencer e timer di saldatura per il modello DX	54
8-4. Controllo della corrente erogata e funzioni del pulsante torcia per modelli DX	55
8-5. Funzioni di blocco	58
8-6. Livelli di blocco definiti	58
SEZIONE 9 – MANUTENZIONE E INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI	59
9-1. Manutenzione ordinaria	59
9-2. Messaggi dell'indicatore voltmetro/amperometro	60
9-3. Tabella di individuazione dei guasti	61
9-4. Come espellere la polvere dall'interno della macchina	61
9-5. Sostituzione del liquido di raffreddamento	62
SEZIONE 10 – ELENCO RICAMBI	62
10-1. Parti di ricambio consigliate	62
SEZIONE 11 – SCHEMA ELETTRICO	63
SEZIONE 12 – ALTA FREQUENZA (HF)	65
12-1. Processi di saldatura che utilizzano HF	65
12-2. Installazione tipo, dove sono indicate le possibili fonti di interferenza ad alta frequenza	65
12-3. Installazione raccomandata per ridurre le interferenze ad alta frequenza	66
SEZIONE 13 – SCELTA E PREPARAZIONE DELL'ELETTRODO DI TUNGSTENO PER LA SALDATURA CC O CA CON MACCHINE AD INVERTER	67
13-1. Scelta dell'elettrodo di tungsteno (Indossare guanti puliti per prevenire la contaminazione dell'elettrodo di tungsteno)	67
13-2. Preparazione dell'elettrodo di tungsteno per la saldatura CC con elettrodo negativo (DCEN) o per la saldatura CA con macchine ad inverter	67
SEZIONE 14 – PROCEDURE TIG	68
14-1. Procedure di innesco Lift-Arc e TIG HF	68
14-2. Controllo del Pulser	69
SEZIONE 15 – GUIDA PER LA SALDATURA STICK (SMAW)	70
GARANZIA	
LISTA COMPONENTI COMPLETA - www.MillerWelds.com	



DECLARATION OF CONFORMITY

for European Community (CE marked) products.

MILLER Electric Mfg. Co., 1635 Spencer Street, Appleton, WI 54914 U.S.A. declares that the product(s) identified in this declaration conform to the essential requirements and provisions of the stated Council Directive(s) and Standard(s).

Product/Apparatus Identification:

Product	Stock Number
Dynasty 280 DX w/CPS CE	907514002
Maxstar 280 DX w/CPS CE	907539002

Council Directives:

- 2006/95/EC Low Voltage
- 2004/108/EC Electromagnetic Compatibility
- 2011/65/EU Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment

Standards:

- IEC 60974-1: 2012 Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources
- IEC 60974-3: 2007 Arc Welding Equipment – Part 3: Arc Striking and Stabilizing Devices
- IEC 60974-10: 2007 Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility Requirements

Signatory:

August 4, 2014

David A. Werba

MANAGER, PRODUCT DESIGN COMPLIANCE

Date of Declaration

SEZIONE 1 – PRECAUZIONI DI SICUREZZA – LEGGERE PRIMA DELL'USO

ita_som_2013-09

⚠ Proteggere sé stessi e gli altri da possibili lesioni — leggere, rispettare e conservare queste importanti precauzioni di sicurezza e istruzioni d'uso.

1-1. Uso Simboli



PERICOLO! Indica una situazione pericolosa che, in assenza di contromisure, può causare lesioni gravi o fatali. I possibili pericoli sono raffigurati dai simboli contigui o spiegati nel testo.



Indica una situazione pericolosa che, in assenza di contromisure, può causare lesioni gravi o fatali. I possibili pericoli sono raffigurati dai simboli contigui o spiegati nel testo.

AVVISO – Indica dichiarazioni non connesse a possibili lesioni.

 Indica istruzioni speciali.



Questo gruppo di simboli significa: **AVVERTENZA!** Attenzione! Pericolo di **ELETTROCUZIONE**, **PEZZI IN MOVIMENTO** e **COMPONENTI CALDI**. I simboli e le istruzioni per evitare i pericoli sono riportati qui di seguito.

1-2. Rischi Saldatura ad Arco



I simboli raffigurati sotto sono usati nell'intero manuale per attirare l'attenzione ed identificare i possibili pericoli. Quando si incontra il simbolo, fare attenzione ed attenersi alle istruzioni per evitare il pericolo segnalato. Le informazioni sulla sicurezza presentate sotto sono solamente un riassunto del materiale relativo agli standard di sicurezza elencato nella sezione 1-5. Leggere e conformarsi a tutti gli standard di sicurezza indicati.



L'installazione, messa in funzione, manutenzione e riparazione di questa unità vanno affidate esclusivamente a personale qualificato.



Durante il funzionamento, tenere lontano chiunque, specie i bambini.



Le SCOSSE ELETTRICHE possono uccidere.

Toccare parti sotto tensione può causare scosse mortali o gravi ustioni. L'elettrodo e il circuito operativo sono sotto tensione ogni volta che il generatore è attivato. Anche il circuito di erogazione e i circuiti interni della macchina sono sotto tensione quando la corrente è attivata. Nella saldatura a filo semiautomatica o automatica la bobina del filo, la sede del rullo di guida per il filo e tutte le parti di metallo che toccano il filo di saldatura sono sotto tensione. L'installazione o la messa a terra incorrette della macchina costituiscono un rischio.

- Non toccare parti elettriche sotto tensione.
- Indossare guanti isolanti asciutti e privi di fori e protezione per il corpo.
- Isolarsi dal piano di lavoro e da terra usando tappetini isolanti asciutti o coperture di dimensioni sufficienti a evitare qualsiasi contatto fisico con il piano di lavoro o con il pavimento.
- Non utilizzare prese a c.a. in zone umide se gli spazi sono ristretti o se vi è rischio di cadute.
- Utilizzare prese a c.a. solo se indispensabile.
- Se occorre utilizzare prese a c.a., usare il comando a distanza (se previsto).
- Quando si verifica una delle seguenti condizioni di rischio di scossa elettrica, occorre prendere delle precauzioni di sicurezza aggiuntive: in ambienti umidi o quando si indossano indumenti bagnati; su strutture metalliche come scale, grigliati o impalcature; quando ci si trova in posizioni con limitata possibilità di movimento (posizione seduta, inginocchiata o sdraiata) oppure quando esiste un rischio elevato di contatto inevitabile o accidentale con il pezzo da saldare o la terra. Per queste condizioni, usare i seguenti equi-

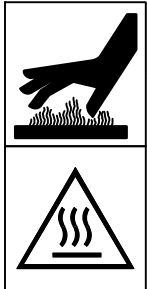
paggiamenti, nell'ordine elencati: 1) una saldatrice semiautomatica a filo a tensione costante in CC, 2) una saldatrice manuale in CC (stick), oppure 3) una saldatrice in CA con tensione a vuoto ridotta. Nella maggior parte delle situazioni, si consiglia l'uso di una saldatrice a filo a tensione costante in CC. Inoltre, è buona norma non lavorare mai da soli.

- Disinserire la corrente o fermare la macchina prima di installare o effettuare operazioni di riparazione sull'attrezzatura. Assicurarsi che il dispositivo di arresto automatico della corrente sia installato in conformità all' OSHA 29 CFR 1910.147 (vedi Norme di Sicurezza).
- Installare, mettere a terra e utilizzare l'attrezzatura rispettando quando contenuto nel Manuale d'uso, nonché le normative nazionali, statali e locali.
- Controllare sempre la messa a terra della rete – controllare e assicurarsi che il filo di messa a terra del cavo di rete sia collegato in modo appropriato con il terminale di terra dell'interruttore di circuito o che la spina sia collegata ad una presa messa a terra in modo appropriato.
- Nel fare qualsiasi collegamento di rete attaccare per primo il conduttore di messa a terra – controllare sempre i collegamenti.
- Ispezionare frequentemente il cavo di alimentazione e il conduttore di terra ai fini di individuare eventuali danni o fili scoperti – sostituire immediatamente il cavo in caso di danno – i fili scoperti possono uccidere.
- Controllare frequentemente il cavo della corrente per individuare eventuali danni o cavi scoperti – sostituire immediatamente qualsiasi cavo danneggiato – i cavi scoperti possono uccidere.
- Spegnerne tutte le attrezzature quando non in uso.
- Non usare cavi scoperti, danneggiati, di misura inferiore al normale o non giuntati in modo appropriato.
- Non avvolgere i cavi intorno al corpo.
- Se è necessaria la messa a terra del pezzo da lavorare, collegare direttamente il pezzo a terra, con un cavo separato.
- Non toccare l'elettrodo se si è in contatto con il pezzo da lavorare, il pavimento o un altro elettrodo appartenente ad una macchina diversa.
- Non toccare contemporaneamente le pinze porta elettrodo connesse a due saldatrici diverse in quanto sarà presente una tensione pari a due volte la tensione a vuoto.
- Usare solo attrezzature in buone condizioni. Riparare o sostituire immediatamente parti danneggiate. Mantenere la macchina in conformità a quanto descritto nel manuale.
- Indossare un'imbragatura di sicurezza nel caso si lavori sospesi da terra.
- Tenere tutti i pannelli e i coperchi al loro posto.
- Fissare il cavo di lavoro al pezzo da lavorare con contatto metallo-su-metallo il più vicino possibile al punto di saldatura.
- Isolare il morsetto de masse quando non è collegato al pezzo da saldare, per evitare contatti accidentali con altri oggetti metallici.

- Anche con l'interruttore di linea aperto all'interno degli "inverter" rimane una tensione residua pericolosa. Scollegare il cavo relativo al processo non in uso.
- Quando si utilizza un'attrezzatura ausiliaria in ambienti umidi o in presenza di acqua, assicurarsi che sia prevista la protezione di un interruttore differenziale.

Sulle saldatrici ad inverter, è presente una TENSIONE CONTINUA ELEVATA ANCHE DOPO l'interruzione dell'alimentazione.

- Spegnerne il generatore, aprire l'interruttore di linea e scaricare i condensatori seguendo le istruzioni riportate nella Sezione Manutenzione prima di toccare qualsiasi parte.



LE PARTI CALDE possono causare ustioni.

- Non toccare le parti calde a mani nude.
- Lasciare raffreddare prima di effettuare qualsiasi operazione sulla saldatrice.
- Per movimentare parti calde, usare gli attrezzi adatti e/o indossare guanti per saldatura e indumenti spessi e isolati per prevenire bruciature.



I FUMI E I GAS possono essere pericolosi.

L'operazione di saldatura produce fumi e gas. Respirare tali fumi e gas può essere pericoloso per la salute.

- Tenere la testa fuori dai fumi. Non respirare i fumi.
- Nel caso si lavori in ambiente chiuso, aerare l'ambiente e/o usare un sistema di ventilazione forzata in corrispondenza dell'arco per rimuovere i fumi e i gas prodotti dalla saldatura. Per determinare il livello di ventilazione adeguato, si raccomanda di prelevare un campione e analizzare la composizione e la quantità di vapori e gas a cui è esposto il personale.
- Nel caso ci sia poca ventilazione, indossare un respiratore ad aria di modello approvato.
- Leggere attentamente le schede di sicurezza dei materiali (MSDS) e le istruzioni del costruttore relative ad adesivi, rivestimenti, detergenti, consumabili, refrigeranti, sgrassanti, flussi e metalli.
- Lavorare in ambiente chiuso solo se ben ventilato, oppure se si indossa un respiratore ad aria. Lavorare sempre con una persona esperta al fianco. I fumi e i gas derivanti dalla saldatura possono alterare la qualità dell'aria abbassando il livello di ossigeno e quindi causare problemi o morte. Assicurarsi che la qualità dell'aria rientri nei livelli di sicurezza.
- Non saldare in prossimità di operazioni di sgrassatura, pulizia o spruzzatura. Il calore e i raggi prodotti dall'arco possono reagire con i vapori e formare gas altamente tossici e irritanti.
- Non effettuare operazioni di saldatura su metalli rivestiti, quali ferro zincato, piombato o cadmiato, a meno che il rivestimento non venga rimosso dalla zona di saldatura, l'area non sia ben ventilata e, se necessario, non si indossi un respiratore ad aria. I rivestimenti e qualsiasi metallo contenente tali elementi possono emettere fumi tossici se vengono saldati.



RAGGI DELL'ARCO possono causare ustioni ad occhi e pelle.

I raggi dell'arco derivanti dal processo di saldatura producono raggi intensi visibili e invisibili (ultravioletti e infrarossi) che possono ustionare sia occhi che pelle. Nel luogo di saldatura si generano delle scintille.

- Indossare un casco per saldatura di tipo approvato con visiera dotata di filtro con schermatura protezione appropriata per proteggere il viso e gli occhi dalla radiazione luminosa e dalle

scintille prodotte dall'arco di saldatura, quando si salda o si assiste alle operazioni di saldatura (vedi ANSI Z49.1 e Z87.1 elencati nelle Norme di Sicurezza).

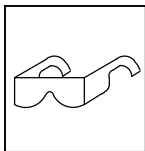
- Indossare occhiali di sicurezza di modello approvato e con schermi laterali sotto la maschera.
- Usare schermi protettivi o barriere ai fini di proteggere terze persone da bagliori e scintille; assicurarsi che terze persone non fissino l'arco.
- Indossare indumenti per la protezione di tutto il corpo realizzati in materiale ignifugo e resistente (pelle, cotone pesante, lana). Tale protezione deve comprendere indumenti privi di sostanze a base oleosa, quali ad esempio guanti in pelle, camicia pesante, pantaloni senza risvolto, scarpe pesanti e casco.



LE OPERAZIONI DI SALDATURA possono causare incendi o esplosioni.

Saldare su contenitori chiusi, quali serbatoi, bidoni e tubi può risultare nell'esplosione di questi ultimi. L'arco di saldature può emanare scintille. Le scintille, il pezzo in lavorazione e l'attrezzatura riscaldati possono causare incendi e ustioni. Un contatto accidentale tra l'elettrodo e oggetti in metallo può provocare scintille, esplosioni, surriscaldamento oppure un incendio. Assicurarsi che l'area sia sicura prima di effettuare qualsiasi operazione di saldatura.

- Rimuovere tutti i materiali infiammabili in un'area di 10,7 m intorno all'arco di saldatura. Qualora ciò non sia possibile coprire accuratamente tutto con le coperture di modello approvato.
- Non effettuare operazioni di saldatura nel caso in cui ci sia la possibilità che le scintille colpiscano materiale infiammabile.
- Proteggere sé stessi e gli altri da scintille e metallo caldo.
- Fare attenzione, in quanto le scintille e i materiali caldi derivanti dal processo di saldatura possono facilmente inserirsi attraverso piccole crepe e aperture e passare ad aree adiacenti.
- Attenzione a possibili incendi; tenere sempre un estintore nelle vicinanze.
- Fare attenzione, in quanto operazioni di saldatura effettuate su soffitti, pavimenti, muri di sostegno o divisori possono causare incendi dalla parte opposta.
- Non effettuare operazioni di saldatura su contenitori precedentemente utilizzati per la conservazione di combustibili o contenitori chiusi quali serbatoi, bidoni o tubi, a meno che questi non siano preparati in modo appropriato in conformità allo standard AWS F4.1 e AWS A6.0 (vedi Norme di Sicurezza).
- Non saldare laddove l'atmosfera possa contenere polvere, gas o vapori infiammabili (tipo quelli di benzina).
- Collegare il cavo di lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile alla zona di saldatura ai fini di evitare che la corrente di saldatura debba percorrere lunghi tratti, magari non in vista, in quanto questo può causare scosse elettriche, scintille e rischi di incendio.
- Non usare la saldatrice per disgelare tubature.
- Rimuovere l'elettrodo a bacchetta dal portaelettrodo o tagliare il filo di saldatura alla punta di contatto quando non in uso.
- Indossare indumenti per la protezione di tutto il corpo realizzati in materiale ignifugo e resistente (pelle, cotone pesante, lana). Tale protezione deve comprendere indumenti privi di sostanze a base oleosa, quali ad esempio guanti in pelle, camicia pesante, pantaloni senza risvolto, scarpe pesanti e casco.
- Rimuovere tutti i combustibili, quali accendini al butano o fiammiferi, da se stessi prima di iniziare qualsiasi operazione di saldatura.
- Una volta completato il lavoro, ispezionare l'area e verificare l'assenza di scintille, tizzoni ardenti e fiamme.
- Usare solamente i fusibili o gli interruttori di sicurezza giusti. Non aumentarne in modo eccessivo l'ampereaggio né escluderli.
- Seguire i requisiti OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) e NFPA 51B per i lavori ad alta temperatura e tenere a portata di mano un dispositivo antincendio ed un estintore.
- Leggere attentamente le schede di sicurezza dei materiali (MSDS) e le istruzioni del costruttore relative ad adesivi, rivestimenti, detergenti, consumabili, refrigeranti, sgrassanti, flussi e metalli.



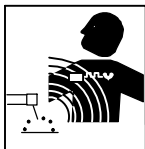
I PEZZI DI METALLO VOLANTI o lo SPORCO possono danneggiare gli occhi.

- Le operazioni di saldatura, sbavatura, spazzolatura e molatura possono generare scintille e proiezioni metalliche. Quando la zona saldata si raffredda, possono essere proiettate delle scorie.
- Anche se si indossa la maschera, utilizzare al di sotto occhiali di protezione approvati, con schermi laterali.



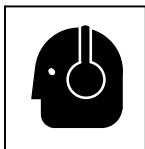
L'ACCUMULO DI GAS può causare lesioni, anche mortali.

- Chiudere sempre la valvola della bombola quando non si utilizza.
- In ambienti confinati, mettere sempre in funzione una ventilazione adeguata o utilizzare respiratori con alimentatore d'aria approvati.



I CAMPI ELETTROMAGNETICI (EMF) possono influenzare il funzionamento dei dispositivi medici impiantati negli esseri umani.

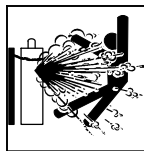
- Le persone su cui sono stati impiantati pacemaker o altri dispositivi medici devono rimanere a debita distanza.
- Le persone su cui sono stati impiantati dispositivi medici devono rivolgersi al proprio medico e al produttore del dispositivo prima di avvicinarsi a luoghi dove si svolgono operazioni di saldatura ad arco, saldatura a punti, scriccatura, taglio ad arco plasma e riscaldamento a induzione.



IL RUMORE può danneggiare l'udito.

Il rumore emesso da alcuni procedimenti e da certi apparecchiature può danneggiare l'udito.

- Utilizzare gli appositi tappi o paraorecchie di modello approvato qualora il livello del rumore sia eccessivo.



LE BOMBOLE, se danneggiate, possono esplodere.

Le bombole di gas contengono gas ad alta pressione. Se danneggiata, una bombola può esplodere. Le bombole di gas fanno parte del processo di saldatura e come tali devono essere maneggiate con cautela.

- Proteggere le bombole di gas compresso da calore eccessivo, colpi, danni, scorie, fiamma viva, scintille ed archi elettrici.
- Installare le bombole in posizione verticale fissandole ad un supporto fisso o agli appositi contenitori ai fini di evitare che si rovescino o che cadano.
- Tenere le bombole lontano dalle operazioni di saldatura o da altri circuiti elettrici.
- Non avvolgere mai una torcia di saldatura intorno ad una bombola di gas.
- Non permettere mai che l'elettrodo tocchi una bombola.
- Non effettuare mai operazioni di saldatura su una bombola sotto pressione in quanto questo causerà un'esplosione.
- Utilizzare esclusivamente bombole, regolatori, tubi e accessori dedicati, effettuandone una regolare manutenzione e utilizzando solo parti in buone condizioni.
- Nell'aprire la valvola della bombola, tenere la faccia lontana dall'ugello di uscita e non sostare di fronte o dietro il regolatore.
- Tenere il coperchio protettivo sulla valvola eccetto quando la bombola è in uso.
- Usare l'attrezzatura appropriata, le procedure corrette ed un numero di persone sufficiente per sollevare o spostare le bombole.
- Leggere e seguire le istruzioni riguardanti le bombole di gas compresso e relativi accessori, così come la pubblicazione P-1 CGA (Compressed Gas Association) elencata nelle Norme di Sicurezza.

1-3. Rischi riguardanti installazione addizionale, operazione e manutenzione



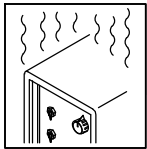
RISCHIO DI INCENDIO OD ESPLOSIONE.

- Non posizionare la macchina, sopra o vicino a superfici combustibili.
- Non installare la macchina in vicinanza di materiali infiammabili.
- Non sovraccaricare il circuito di alimentazione. Prima di allacciare il generatore accertarsi che il circuito di alimentazione sia di sezione adeguato al carico che deve alimentare.



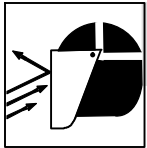
LE PARTI IN CADUTA possono causare ferimenti.

- Usare la vite ad occhio per sollevare solo la macchina e NON le parti mobili, le bombole di gas o qualsiasi altro accessorio.
- Usare un'apparecchiatura adeguata per sollevare la macchina.
- Nel caso si usassero carrelli con forche ai fini di spostare la macchina, assicurarsi che tali forche siano di una lunghezza sufficiente a raggiungere il lato opposto della macchina stessa.
- Mantenere le apparecchiature (i fili ed i cavi) lontano dai veicoli in movimento quando si lavora in posizione sopraelevata.
- Seguire le istruzioni riportate nel Manuale applicativo dell'equazione NIOSH per le attività di sollevamento, versione aggiornata (Pubblicazione No. 94-110) quando si sollevano manualmente parti o apparecchiature pesanti.



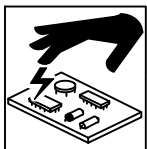
L'USO ECCESSIVO può causare SURRISCALDAMENTO DELL'APPARECCHIATURA.

- Permettere che l'apparecchiatura si raffreddi; seguire il ciclo operativo nominale.
- Ridurre la corrente o il ciclo operativo prima di ricominciare di nuovo a saldare.
- Non ostacolare con filtri ad altro l'aria che fluisce nell'apparecchiatura.



LE SCINTILLE possono causare ferimenti

- Indossare un gran facciale per proteggere sia gli occhi che la faccia.
- Conformare l'elettrodo al tungsteno solamente con la molatrice completa delle apposite protezioni, in un luogo sicuro, proteggendo in modo opportuno il volto, le mani ed il corpo.
- Le scintille possono causare incendi. Tenere lontane le sostanze infiammabili.



L'ELETTRICITA' STATICA può danneggiare le parti sul circuito.

- Indossare fascetta di messa a terra sul polso PRIMA di maneggiare circuiti o parti.
- Usare sacchi o scatole antistatica per immagazzinare, muovere o trasportare cartelle di circuito stampato.



LE PARTI IN MOVIMENTO possono causare ferimenti.

- Tenersi lontani dalle parti in movimento.
- Tenersi lontani da parti potenzialmente pericolose, quali i rulli di trasmissione.



IL FILO DI SALDATURA può causare ferimenti.

- Non premere il pulsante della torcia fino a quando non ricevete istruzioni a tale fine.
- Non puntare la torcia verso il corpo, altre persone o qualsiasi metallo durante le operazioni di alimentazione del cavo di saldatura.



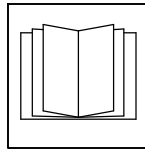
L'ESPLOSIONE DELLA BATTERIA può causare ferimenti.

- Non utilizzare la saldatrice per caricare le batterie o per l'avviamento assistito di veicoli, a meno che non disponga di una funzione di carica della batteria specificatamente progettata per questi scopi.



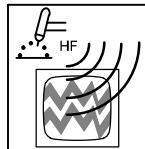
LE PARTI IN MOVIMENTO possono causare ferimenti.

- Tenersi lontani da parti in movimento quali i volani.
- Tenere tutti i portelli, i pannelli, i coperchi e le protezioni chiusi e al loro posto.
- Se necessario, per la manutenzione e la riparazione dei guasti, far rimuovere gli sportelli, i pannelli, i coperchi o le protezioni solo da personale qualificato.
- Rimontare gli sportelli, i pannelli, i coperchi e le protezioni quando la manutenzione è terminata e prima di collegare il connettore di alimentazione.



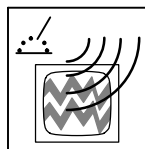
LEGGERE LE ISTRUZIONI.

- Leggere attentamente tutte le etichette ed il Manuale d'uso e seguire le indicazioni ivi riportate prima di installare, mettere in funzione o riparare la macchina. Leggere le informazioni di sicurezza riportate all'inizio del manuale ed in ciascuna sezione.
- Usare solo parti di ricambio originali del costruttore.
- Eseguire la manutenzione e le riparazioni seguendo quanto riportato sul Manuale d'uso, gli standard industriali e le normative applicabili.



LE RADIAZIONI EMESSE DALL'ALTA FREQUENZA possono causare delle interferenze.

- Le radiazioni ad alta frequenza possono interferire con la radionavigazione, i servizi di sicurezza, i computer e gli strumenti di comunicazione.
- Questa installazione deve essere effettuata esclusivamente da persone qualificate e specializzate nell'uso di attrezzature elettroniche.
- È responsabilità dell'utente fare correggere immediatamente qualsiasi problema di interferenza che si presenti in seguito all'installazione da un elettricista qualificato.
- Qualora avvisati dall'FCC (Ufficio Controllo Frequenze) riguardo interferenze, smettere immediatamente di usare l'attrezzatura.
- Assicurarsi che l'apparecchiatura sia regolarmente controllata e mantenuta in efficienza.
- Tenere i portelli e i pannelli della fonte di alta frequenza ben chiusi, assicurarsi che la distanza tra le puntine sia quella regolare e utilizzare messe a terra e protezioni ai fini di minimizzare la possibilità di interferenza.



LA SALDATURA AD ARCO può causare interferenza.

- L'energia elettromagnetica può causare interferenza con il funzionamento degli apparecchi elettronici sensibili, quali computer e macchine regolate da computer, come i robot.
- Accertarsi che tutti gli apparecchi che si trovano nell'area di saldatura soddisfino i requisiti sulla compatibilità elettromagnetica.
- Per ridurre la possibilità d'interferenza, utilizzare cavi quanto più corti possibile, vicini tra di loro e tenerli bassi, per esempio sul pavimento.
- Eseguire la saldatura ad almeno 100 metri di distanza da qualsiasi apparecchio elettrico sensibile.
- Accertarsi che la saldatrice sia installata e collegata all'impianto di messa a terra come specificato in questo manuale.
- Se si verifica interferenza, adottare misure ulteriori quali lo spostamento della saldatrice, l'utilizzo di cavi schermati, di filtri in linea o la schermatura dell'area di lavoro.

1-4. Avvertenze “California Proposition 65”



L'apparecchiatura di saldatura o di taglio produce fumi o gas che contengono sostanze chimiche note allo Stato della California come cause di malformazioni alla nascita e, in alcuni casi, di cancro. (California Health & Safety Code Section 25249.5 e succ.)



Questo prodotto contiene sostanze chimiche, tra cui il piombo, note allo Stato della California come cause di cancro e malformazioni alla nascita o altre anomalie nella riproduzione. *Lavarsi le mani dopo l'uso.*

1-5. Norme di Sicurezza Principali

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, ANSI Standard Z49.1, is available as a free download from the American Welding Society at <http://www.aws.org> or purchased from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: www.global.ihs.com).

Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting, American Welding Society Standard AWS F4.1, from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: www.global.ihs.com).

Safe Practices for Welding and Cutting Containers that have Held Combustibles, American Welding Society Standard AWS A6.0, from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: www.global.ihs.com).

National Electrical Code, NFPA Standard 70, from National Fire Protection Association, Quincy, MA 02269 (phone: 1-800-344-3555, website: www.nfpa.org and www.sparky.org).

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1, from Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way, Suite 103, Chantilly, VA 20151 (phone: 703-788-2700, website: www.cganet.com).

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2, from Canadian Standards Association, Standards Sales, 5060

Spectrum Way, Suite 100, Ontario, Canada L4W 5NS (phone: 800-463-6727, website: www.csa-international.org).

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, New York, NY 10036 (phone: 212-642-4900, website: www.ansi.org).

Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work, NFPA Standard 51B, from National Fire Protection Association, Quincy, MA 02269 (phone: 1-800-344-3555, website: www.nfpa.org).

OSHA, Occupational Safety and Health Standards for General Industry, Title 29, Code of Federal Regulations (CFR), Part 1910, Subpart Q, and Part 1926, Subpart J, from U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954 (phone: 1-866-512-1800) (there are 10 OSHA Regional Offices—phone for Region 5, Chicago, is 312-353-2220, website: www.osha.gov).

Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation, The National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH), 1600 Clifton Rd, Atlanta, GA 30333 (phone: 1-800-232-4636, website: www.cdc.gov/NIOSH).

1-6. Informazione EMF

Il passaggio della corrente elettrica in qualsiasi conduttore genera campi elettromagnetici localizzati (EMF). La corrente della saldatura ad arco (e di processi affini, quali saldatura a punti, scriccatura, taglio ad arco plasma e riscaldamento a induzione) crea un campo elettromagnetico attorno al circuito per la saldatura. I campi EMF possono interferire con i dispositivi medicali, quali i pacemaker. Le persone a cui sono stati impiantati apparecchi medicali devono assumere misure protettive, ad esempio la limitazione dell'accesso ai non addetti e la valutazione dei rischi individuali per i saldatori. Ad esempio, limitare l'accesso ai passanti o eseguire singole valutazioni del rischio per le saldatrici. Tutti i saldatori sono tenuti a rispettare le seguenti procedure al fine di ridurre al minimo l'esposizione ai campi EMF creati intorno al circuito di saldatura:

1. Tenere i cavi insieme attorcigliandoli o avvolgendoli con nastro oppure utilizzando un copricavo.
2. Non infrapporsi tra i cavi di saldatura. Disporre i cavi su un lato e lontano dall'operatore.

3. Non avvolgere i cavi intorno al corpo.
4. Tenere testa e busto quanto più lontano possibile dall'apparecchiatura inserita nel circuito di saldatura.
5. Fissare il morsetto al pezzo da lavorare il più vicino possibile al punto di saldatura.
6. Non lavorare, sedersi o restare in prossimità della saldatrice.
7. Non eseguire la saldatura mentre si trasporta la saldatrice o l'alimentatore di filo.

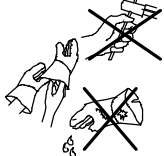
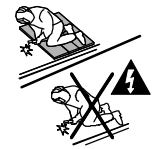
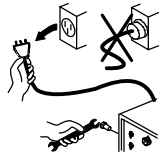
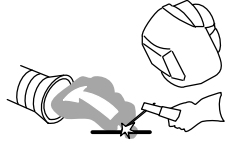
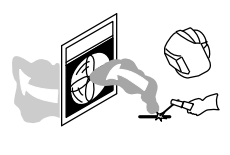
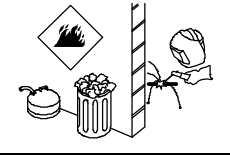
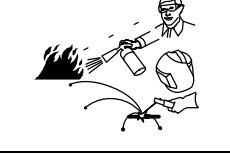
Nota sui dispositivi medici impiantati

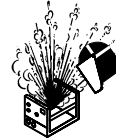
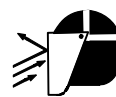
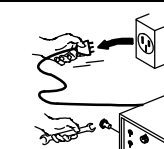
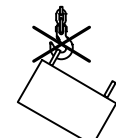
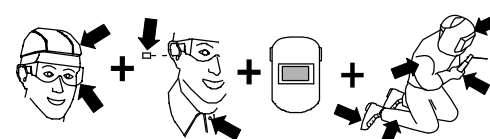
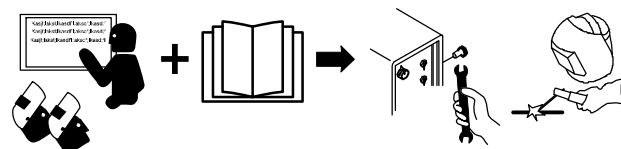
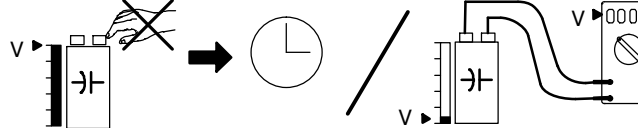
I portatori di dispositivi medici impiantati devono consultare il proprio medico ed il fabbricante del dispositivo prima di avvicinarsi o eseguire operazioni di saldatura ad arco e a punti, sgorbiatura, taglio arco-plasma o di riscaldamento ad induzione. Una volta ottenuto il parere favorevole del medico, non mancare di attenersi alle procedure indicate in precedenza.

SEZIONE 2 – DEFINIZIONI

2-1. Simboli di sicurezza aggiuntivi e relative definizioni

Alcuni simboli vengono riportati solo su prodotti CE.

	Significa Attenzione! Questa operazione comporta possibili rischi! Tali rischi vengono illustrati dai simboli. Safe1 2012-05
	Indossare guanti isolanti asciutti. Non toccare l'elettrodo a mani nude. Non usare guanti bagnati o danneggiati. Safe2 2012-05
	Protegersi da scariche elettriche isolandosi dal pezzo in lavorazione e da terra. Safe3 2012-05
	Staccare la spina di alimentazione o disinserire la corrente prima di effettuare lavori sulla macchina. Safe5 2012-05
	Tenere la testa fuori dai fumi. Safe6 2012-05
	Utilizzare ventilazione forzata o un aspiratore ai fini di rimuovere i fumi. Safe8 2012-05
	Utilizzare un ventilatore ai fini di rimuovere i fumi. Safe10 2012-05
	Tenere i materiali infiammabili a distanza di sicurezza dalla zona di saldatura. Non effettuare saldature in prossimità di materiali infiammabili. Safe12 2012-05
	Le scintille generate dalla saldatura possono causare incendi. Tenere un estintore a portata di mano, con un osservatore pronto ad usarlo. Safe14 2012-05
	Non effettuare operazioni di saldatura su bidoni o altri contenitori chiusi. Safe16 2012-05

	Non rimuovere o coprire in alcun modo le etichette.	Safe20 2012-05
	Quando viene data tensione, i componenti difettosi possono esplodere o causare l'esplosione di altri componenti.	Safe26 2012-05
	I detriti dei componenti possono causare ferite. Indossare sempre uno schermo protettivo per il viso durante la manutenzione della macchina.	Safe27 2012-05
	Indossare sempre indumenti con le maniche lunghe ed abbottonare sempre il colletto durante la manutenzione della macchina.	Safe28 2012-05
	Solo dopo aver prese le precauzioni descritte sopra, collegare l'alimentazione elettrica.	Safe29 2012-05
	Staccare la spina di alimentazione o disinserire la corrente prima di effettuare lavori sulla macchina.	Safe30 2012-05
	Non utilizzare una sola maniglia per sollevare o sorreggere la macchina.	Safe31 2012-05
	Non smaltire il prodotto con i rifiuti generici. Riutilizzare o riciclare i Rifiuti da Apparecchiature Elettriche o Elettroniche (RAEE) rivolgendosi, per lo smaltimento, a un centro di raccolta autorizzato. Contattare la società di smaltimento rifiuti locale oppure il distributore locale per maggiori informazioni.	Safe37 2012-05
	Indossare copricapo e occhiali di sicurezza. Usare protezioni per le orecchie e assicurarsi che la camicia sia abbottonata fino al colletto. Utilizzare un casco con visiera dotata di filtro con livello di protezione appropriato. Indossare indumenti per la protezione di tutto il corpo.	Safe38 2012-05
	Leggere il manuale di istruzioni prima di effettuare interventi sulla saldatrice o iniziare a saldare.	Safe40 2012-05
	Nei condensatori in ingresso permangono tensioni pericolose anche dopo lo spegnimento dell'unità. Non toccare i condensatori se interamente carichi. Attendere sempre almeno 60 secondi dopo lo spegnimento prima di effettuare interventi sull'unità; in alternativa verificare la tensione nel condensatore in ingresso e assicurarsi che sia prossima allo zero prima di toccare qualsiasi componente.	Safe42 2012-05

2-2. Simboli vari e relative definizioni

A	Ampere		Regolazione a pannello		Saldatura ad arco con elettrodo di tungsteno sotto protezione gassosa (GTAW)		Saldatura con elettrodo rivestito (SMAW)
V	Volt		Alimentazione				
	Uscita		Disgiuntore		A distanza		Lift-Arc (GTAW)
	Messa a terra		Regolazione del tempo di post-gas		Regolazione tempo preflusso	S	Secondi
I	"On" (acceso)		"Off" (Spento)	+	Positivo	—	Negativo
	Corrente alternata		Immissione Gas		Erogazione Gas	I₂	Corrente nominale di saldatura
X	Ciclo di lavoro		Ampere CC		Collegamento alla linea di alimentazione	U₂	Tensione al carico nominale
U₁	Tensione Primaria	IP	Grado di Protezione	I_{1max}	Corrente nominale massima assorbita	I_{1eff}	Corrente effettiva massima assorbita
U₀	Tensione a vuoto (media)		Corrente di base		Corrente iniziale		Aumento/Diminuzione
	Funzionamento normale del pulsante della torcia (GTAW)		Funzionamento pulsante a due tempi (GTAW)		Funzionamento pulsante a quattro tempi (GTAW)	%	Percento
Hz	Hertz		Richiamo da memoria		Regolazione arco (DIG)		Innesco ad impulso (GTAW)
	Rampa di discesa		Corrente finale		Percentuale impulsi nel tempo		Rampa di salita
	Comando contattore (Stick)		Pulser acceso/spento		Corrente di saldatura TIG e corrente massima durante la pulsazione		Frequenza degli impulsi
	Corrente di base		Procedimento		Pulser (generatore di impulsi)		Sequenza
	Output		Adjust (Regolazione)		La saldatrice può essere usata in ambienti con rischio elevato di scosse elettriche		

SEZIONE 3 – INSTALLAZIONE

3-1. Posizione del numero di serie e della targa dati

Il numero di serie e i dati di targa del generatore sono ubicati sul lato frontale o superiore della macchina. Utilizzare i dati di targa per determinare il tipo di alimentazione elettrica necessaria e/o la potenza assorbita. Per riferimento futuro, trascrivere il numero di serie nello spazio apposito sulla retrocopertina di questo manuale.

3-2. Specifiche ambientali

A. Classificazione IP

Classificazione IP	Campo di temperatura d'esercizio	Campo di temperatura di stoccaggio
IP23 Questa unità è progettata per l'uso all'aperto. È consentito l'immagazzinamento ma non la saldatura all'aperto in caso di precipitazioni, a meno che non venga previsto un riparo adeguato.	Da -10 a 40°C (da 14 a 104°F)	Da -20 a 55°C (da 4 a 131°F) IP23 2014-06

B. Informazioni sulla compatibilità elettromagnetica (EMC)



Questo dispositivo di classe A non è adatto all'uso in applicazioni residenziali in cui l'alimentazione elettrica sia fornita da una rete pubblica a bassa tensione. In questo caso, possono esservi potenziali difficoltà ad assicurare la compatibilità elettromagnetica, a causa di interferenze sia per conduzione che per radiazione.

Questa apparecchiatura è conforme alla norma IEC 61000-3-11 e IEC 61000-3-12 e può essere collegata a reti pubbliche a bassa tensione a condizione che la relativa impedenza Z_{max} nel punto di interfaccia comune sia inferiore a 36,3 mΩ (o la potenza di cortocircuito S_{sc} sia maggiore di 4,4 MVA) se collegata a 400 V trifase; OPPURE è inferiore a 16,2 mΩ (o la potenza di cortocircuito S_{sc} è maggiore di 3,4 MVA) se collegata a 230 V monofase. L'installatore o l'utilizzatore dell'apparecchiatura sono tenuti ad assicurare, consultandosi ove necessario con il gestore della rete, che l'impedenza del sistema sia conforme alle limitazioni relative all'impedenza indicate.

Rif. ce-emc 1 2014-07

Note

3-3. Caratteristiche

A. Dynasty

Gamma corrente di saldatura	Max. tensione a vuoto (Uo)	Bassa tensione a vuoto (Uo)	Valore di picco della tensione di innesco nominale (Up)
1-280*	60◆	8-15***	15 KV**

*Il range di saldatura per il processo Stick è 5-280 A. Per la saldatura TIG, il range di regolazione della corrente dipende dal diametro dell'elettrodo in tungsteno (vedere le Sezioni 4-5 e/o 5-3) a seconda del modello.

**Il dispositivo di innesco dell'arco è progettato per l'utilizzo manuale guidato.

***Bassa tensione a vuoto in modalità TIG Lift Arc™ oppure in modalità Stick, se è stata selezionata una bassa tensione a vuoto.

◆ Tensione a vuoto normale (60) in modalità Stick, se è stata selezionata la tensione a vuoto normale.

Ingresso Tipo	Processo	Specifiche uscita			Corrente assorbita al carico nominale 50/60 Hz					Tensione di alimentazione	
		Corrente (A)	Tensione (DC)	Ciclo di lavoro	208V*	230V	400V	460V	575V	kW	kVA
Trifase	Stick	280	31,2	15%	33,9	30,7	16,7	14,9	12,1	11,8	12,2
		200	28	60%	22,5	20,0	11,2	9,9	8,0	7,9	8,2
		160	26,4	100%	17,5	15,4	8,8	7,7	6,2	6,1	6,3
	GMAW	280	21,2	25%	25,0	22,1	12,7	11,2	9,9	7,8	8,0
		235	19,4	60%	19,4	17,5	10,1	8,8	7,0	6,7	7,0
		200	18,0	100%	15,9	14,8	8,3	7,2	5,9	5,5	5,7
	A vuoto (nessun gruppo di raffreddamento)				0,25	0,27	0,38	0,37	0,40	0,18	0,43
	A vuoto (con gruppo di raffreddamento)				1,09	1,06	1,08	1,06	1,26	0,48	1,25
	Standby				0,11	0,11	0,13	0,19	0,20	0,17	0,19
	Monofase	Stick	280	31,2	10%	59,0	52,8	29,5	25,3	20,2	12,0
180			27,2	60%	34,0	30,7	17,2	14,6	11,7	7,0	7,1
160 (145)*			26,4 (25,8)*	100%	26,5	26,4	15,0	12,9	10,4	6,0 (5,5)*	6,1 (5,5)*
GMAW		280	21,2	25%	42,5	38,6	21,3	18,9	15,0	8,7	8,8
		235	19,4	60%	33,1	29,8	16,8	14,7	11,7	6,8	6,9
		200 (190)*	18,0 (17,6)*	100%	25,3	24,5	14,1	12,0	9,7	5,6 (5,2)*	5,7 (5,3)*
A vuoto (nessun gruppo di raffreddamento)					0,34	0,35	0,38	0,39	0,38	0,08	0,24
A vuoto (con gruppo di raffreddamento)					1,80	1,63	1,43	1,43	1,60	0,40	0,92
Standby					0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,07	0,07
* I valori tra parentesi si riferiscono all'alimentazione 208 V monofase.											

Note

B. Maxstar

Gamma corrente di saldatura	Max. tensione a vuoto (Uo)	Bassa tensione a vuoto (Uo)	Valore di picco della tensione di innesco nominale (Up)	Classificazione IP
1–280*	60◆	8–15***	15 kV**	23

*Il range di saldatura per il processo Stick è 5–280 A. Per la saldatura TIG, il range di regolazione della corrente dipende dal diametro dell'elettrodo in tungsteno (vedere le Sezioni 6-4 e/o 7-3) a seconda del modello.

**Il dispositivo di innesco dell'arco è progettato per l'utilizzo manuale guidato.

***Bassa tensione a vuoto in modalità TIG Lift Arc™ oppure in modalità Stick, se è stata selezionata una bassa tensione a vuoto.

◆ Tensione a vuoto normale (60) in modalità Stick, se è stata selezionata la tensione a vuoto normale.

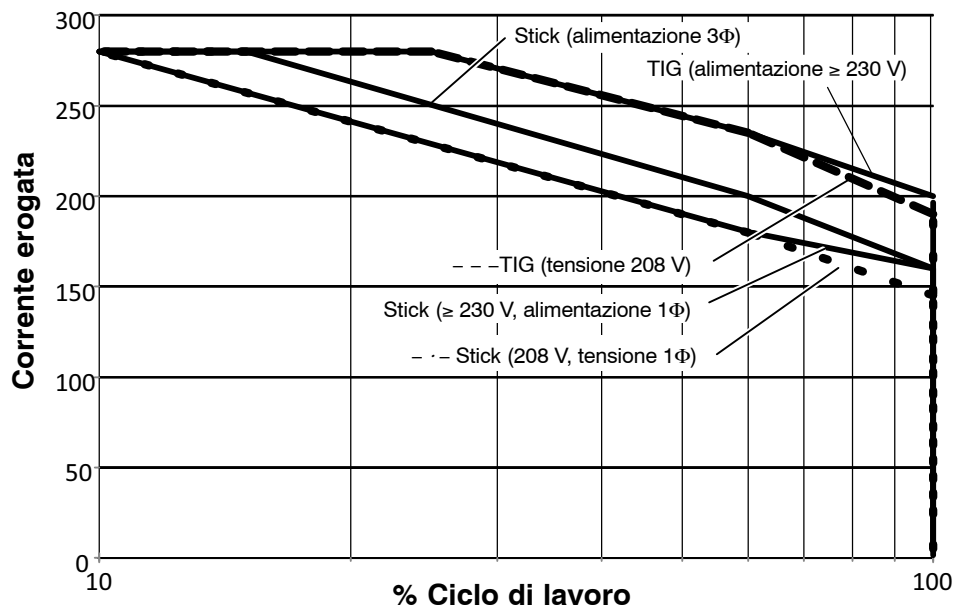
Ingresso Tipo	Processo	Specifiche uscita			Corrente assorbita al carico nominale 50/60 Hz					Tensione di alimentazione	
		Corrente (A)	Tensione (DC)	Ciclo di lavoro	208V*	230V	400V	460V	575V	kW	kVA
Trifase	Stick	280	31,2	15%	31,1	27,6	15,7	13,6	10,9	10,8	11,1
		200	28	60%	20,2	17,8	10,2	8,9	7,0	7,0	7,2
		160	26,4	100%	15,3	13,7	8,0	6,9	5,7	5,3	5,5
	GMAW	280	21,2	25%	21,9	19,8	11,3	9,7	7,8	7,7	8,0
		235	19,4	60%	17,0	15,2	8,7	7,5	6,0	6,0	6,2
		200	18,0	100%	13,9	12,3	7,2	6,2	5,3	4,8	5,0
	A vuoto (nessun gruppo di raffreddamento)				0,24	0,24	0,24	0,23	0,28	0,12	0,28
	A vuoto (con gruppo di raffreddamento)				0,97	0,94	1,07	1,09	1,19	0,38	1,19
	Standby				0,06	0,13	0,13	0,12	0,13	0,11	0,13
Monofase	Stick	280	31,2	10%	52,3	46,5	26,5	22,8	18,4	10,9	11,0
		180	27,2	60%	29,9	26,8	15,0	13,1	10,6	6,2	6,2
		160 (145)*	26,4 (25,8)*	100%	23,1	23,3	13,2	11,6	9,3	5,3 (4,8)*	5,3 (4,8)*
	GMAW	280	21,2	25%	37,1	33,9	18,8	16,3	13,3	7,7	7,8
		235	19,4	60%	28,4	26,3	14,7	12,8	9,8	6,0	6,0
		200 (190)*	18,0 (17,6)*	100%	21,7	20,7	11,8	10,4	8,3	4,7 (4,5)*	4,8 (4,6)*
	A vuoto (nessun gruppo di raffreddamento)				0,3	0,29	0,35	0,26	0,42	0,07	0,24
	A vuoto (con gruppo di raffreddamento)				1,58	1,46	1,35	1,35	1,53	0,33	0,88
	Standby				0,04	0,21	0,15	0,15	0,15	0,06	0,09

* I valori tra parentesi si riferiscono all'alimentazione 208 V monofase.

* I valori tra parentesi si riferiscono all'alimentazione 208 V monofase.

Note

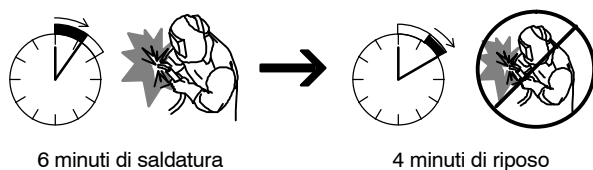
3-4. Ciclo di lavoro e surriscaldamento



Il ciclo di lavoro corrisponde alla percentuale basata su un tempo di 10 minuti durante la quale la macchina è in grado di saldare a carico nominale senza surriscaldarsi.

Se l'unità si surriscalda, l'erogazione si arresta, viene visualizzato un messaggio della Guida (vedere Sezione 9-2) e la ventola di raffreddamento gira. Attendere quindici minuti perché l'unità si raffreddi. Prima di saldare, ridurre la corrente, la tensione o il ciclo di lavoro.

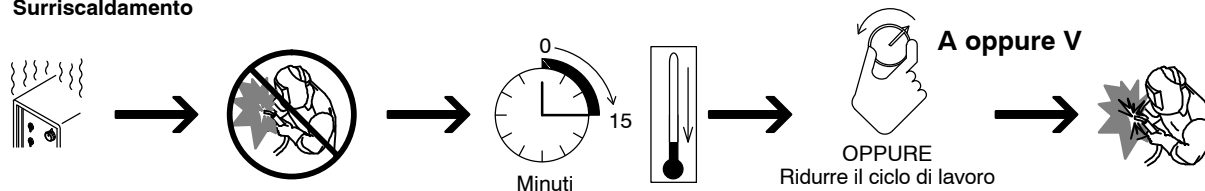
ATTENZIONE – Il superamento del ciclo di lavoro può danneggiare la macchina o la torcia e invalidare la garanzia.



250 A con ciclo di lavoro al 60%, per processo Stick

250 A con ciclo di lavoro al 60%, per processo TIG

Surriscaldamento



247 219-B

3-5. Caratteristiche statiche

Le caratteristiche statiche della saldatrice possono essere descritte come *discendenti* durante i processi SMAW e GTAW. Le caratteristiche statiche sono influenzate anche dalle impostazioni di controllo (tra cui il software), dall'elettrodo, dal gas di protezione, dal materiale di saldatura e da altri fattori. Per informazioni specifiche sulle caratteristiche statiche della saldatrice, contattare il produttore.

3-6. Ubicazione

1 Interruttore di linea
Collocare la macchina vicino alla presa di alimentazione.

⚠️ Può essere necessaria un'installazione particolare in caso di presenza di benzina o liquidi volatili – vedere NEC Articolo 511 o CEC Sezione 20.

⚠️ Non spostare o mettere in funzione la macchina se si trova in posizione instabile.

2 Tracolla
Utilizzare la tracolla solo per trasportare la saldatrice. Non utilizzarla per sollevare la saldatrice quando è collegata al carrello o al gruppo di raffreddamento.

3 Maniglia di sollevamento
Utilizzare la maniglia di sollevamento per spostare la saldatrice/il carrello/il gruppo di raffreddamento.
Utilizzare la maniglia di sollevamento per sollevare la saldatrice/il carrello/il gruppo di raffreddamento (unità).
Non usare la maniglia di sollevamento per sollevare l'unità quando la bombola del gas e gli accessori sono collegati.

Distanza 18 in. (460 mm)

Distanza 18 in. (460 mm)

Distanza 18 in. (460 mm)

Distanza 18 in. (460 mm)

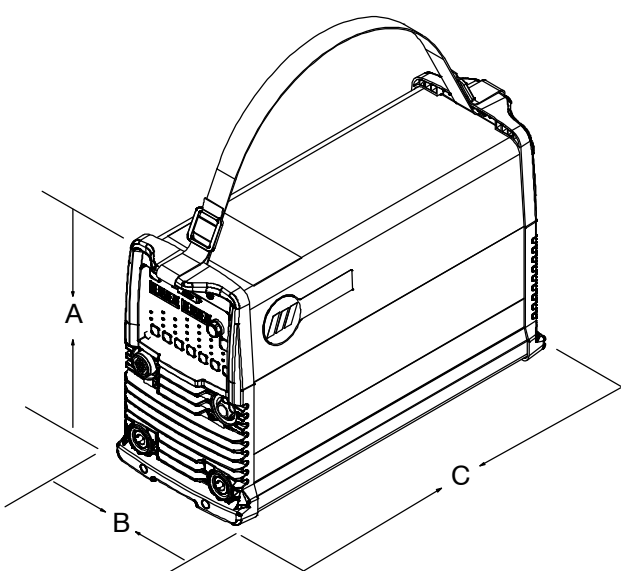
805 497-A / 805 503-A

3-7. Avvertenze sul ribaltamento

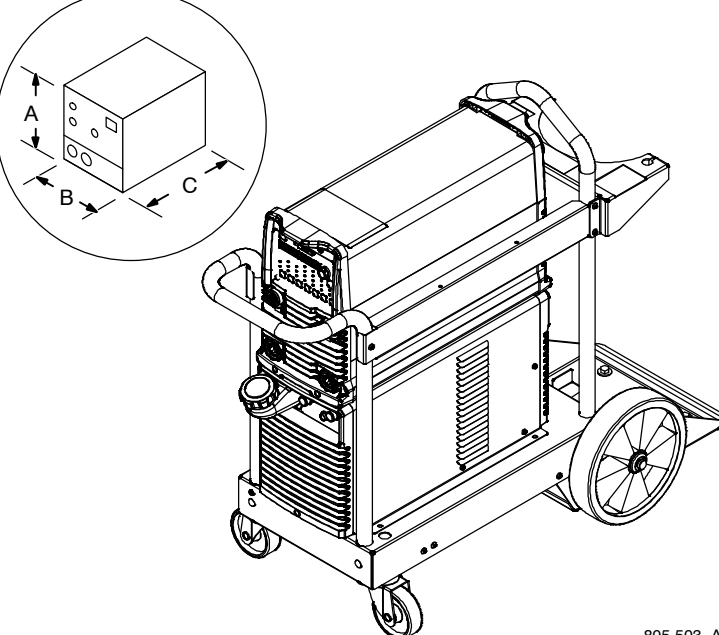
⚠️ Non spostare o mettere in funzione la macchina se si trova in posizione instabile.

3-8. Dimensioni, pesi e opzioni di montaggio

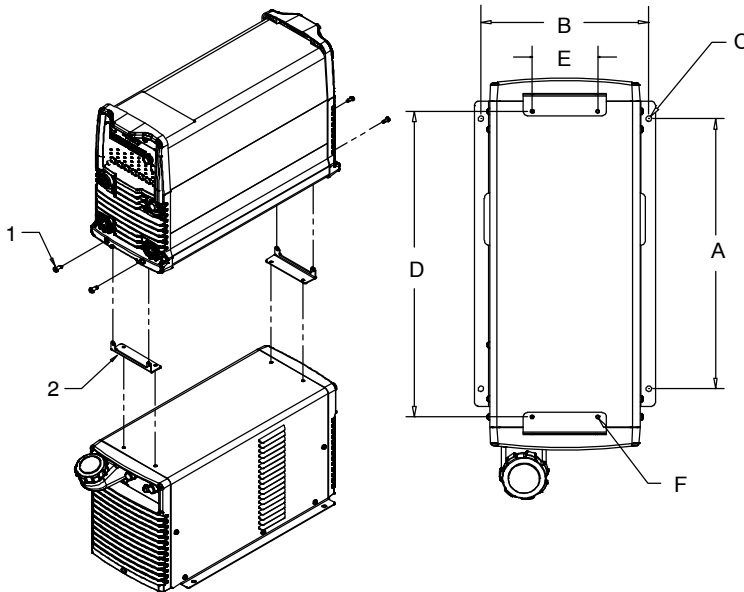
A. Saldatrice

 Rif. 805 497-A		Dimensioni	
		A	13-5/8 in. (346 mm)
		B	8-5/8 in. (219 mm)
		C	22-1/2 in. (569 mm)
		Peso	
		Maxstar: 21,3 Kg (47 lb) w/CPS 22,7 kg (50 lb) Dynasty: 23,6 Kg (52 lb) w/CPS 25,0 kg (55 lb)	

B. Generatore per saldatura con carrello e gruppo di raffreddamento

 805 503-A		Dimensioni	
		A	33-1/2 in. (851 mm)
		B	19-1/2 in. (493 mm)
		C	41-1/2 in. (1052 mm)
		Peso a vuoto	
		Dynasty: 64,4 Kg (142 lb) Maxstar: 62,1 Kg (137 lb)	

C. Opzioni di montaggio



Dimensioni	
A	15-7/16 in. (392 mm)
B	9-19/32 in. (244 mm) Interasse
C	5/16 in. (8 mm)
D	17-15/32 in. (444 mm)
E	3-3/4 in. (95 mm)
F	13/64 in. (5 mm)

1. Accessori di fissaggio
Rimuovere gli accessori di fissaggio per separare la saldatrice dal gruppo di raffreddamento.
Rimontare gli accessori di fissaggio.

2. Staffa di fissaggio
Utilizzare la staffa per montare la saldatrice sul gruppo di raffreddamento. La staffa è inclusa con il gruppo di raffreddamento.

La staffa di montaggio può essere acquistata separatamente per montare la macchina su un'altra superficie. Distanziare la staffa rispettando le dimensioni indicate.

805 505-A

3-9. Scelta della sezione dei cavi*

 Morsetti di saldatura ⚠ Togliere l'alimentazione prima di collegare i morsetti di saldatura. ⚠ Non usare cavi scoperti, danneggiati, sottodimensionati o riparati.	Sezioni (diametri)** e lunghezza totale dei cavi (in rame) di saldatura non superiori a				
	Corrente di saldatura***	Fino a 30 m (100 ft)****		45 m (150 ft)	60 m (200 ft)
		Ciclo di lavoro 10-60% AWG (mm²)	Ciclo di lavoro 60-100% AWG (mm²)	Ciclo di lavoro 10-100% AWG (mm²)	
	100	4 (20)	4 (20)	4 (20)	3 (30)
	150	3 (30)	3 (30)	2 (35)	1 (50)
	200	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)
	250	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)
	300	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)

* Questa tabella deve essere intesa come guida generale e potrebbe non essere adatta a tutte le applicazioni. Se il cavo si surriscalda, utilizzare la dimensione del cavo immediatamente più grande.

**La sezione del cavo di saldatura (AWG) è calcolata su una caduta di 4 V oppure su una densità di corrente pari a circa 4 A per mm².

*** Scegliere la dimensione del cavo di saldatura per le applicazioni pulsate in funzione del valore della corrente di picco.

****Per distanze superiori ai 30 m (100 ft) e fino a 60 m (200 ft), utilizzare solo l'alimentazione in DC. Per distanze superiori a quelle indicate in questa guida, contattare il Reparto Applicazioni del costruttore ai numeri 920-735-4505 (Miller) o 1-800-332-3281 (Hobart).

Rif. S-0007-K 2013-10 (TIG)

3-10. Collegamenti



⚠ Spegner il generatore prima di effettuare i collegamenti.

Collegamenti Dynasty

- 1 Presa per comando a distanza (vedere Sezione 3-16)
- 2 Connessione di uscita gas (alla torcia)

Richiede la misura 11/16" della chiave.

- 3 Collegamento del cavo di massa
- 4 Collegamento della pinza portaelettrodo o della torcia TIG
- 5 Interruttore principale (ON/OFF)

Utilizzare l'interruttore applicare/togliere tensione alla macchina.

- 6 Presa di alimentazione dedicata Coolmate 1.3 opzionale
- 7 Dispositivo di protezione supplementare per alimentazione dedicata Coolmate 1.3

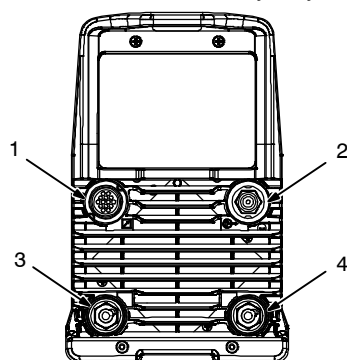
Incluso con la presa di alimentazione dedicata Coolmate 1.3 opzionale.

- 8 Connessione del gas in ingresso

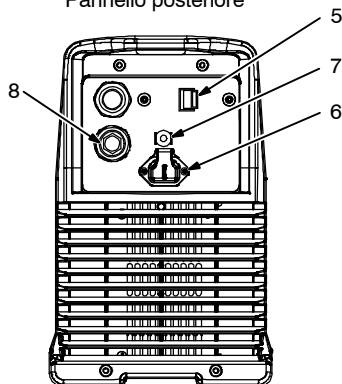
Il raccordo presenta una filettatura destrorsa da 5/8-18" e solitamente richiede la misura 11/16" della chiave. Il massimo valore di psi è 125.

- 9 Collegamento del cavo di massa per saldatura TIG. Collegamento del portaelettrodo Stick per la saldatura Stick
- 10 Collegamento della torcia TIG per la saldatura TIG/ Collegamento del cavo di massa per la saldatura Stick

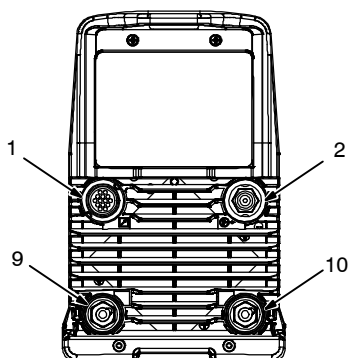
Pannello anteriore Dynasty



Pannello posteriore



Pannello anteriore Maxstar

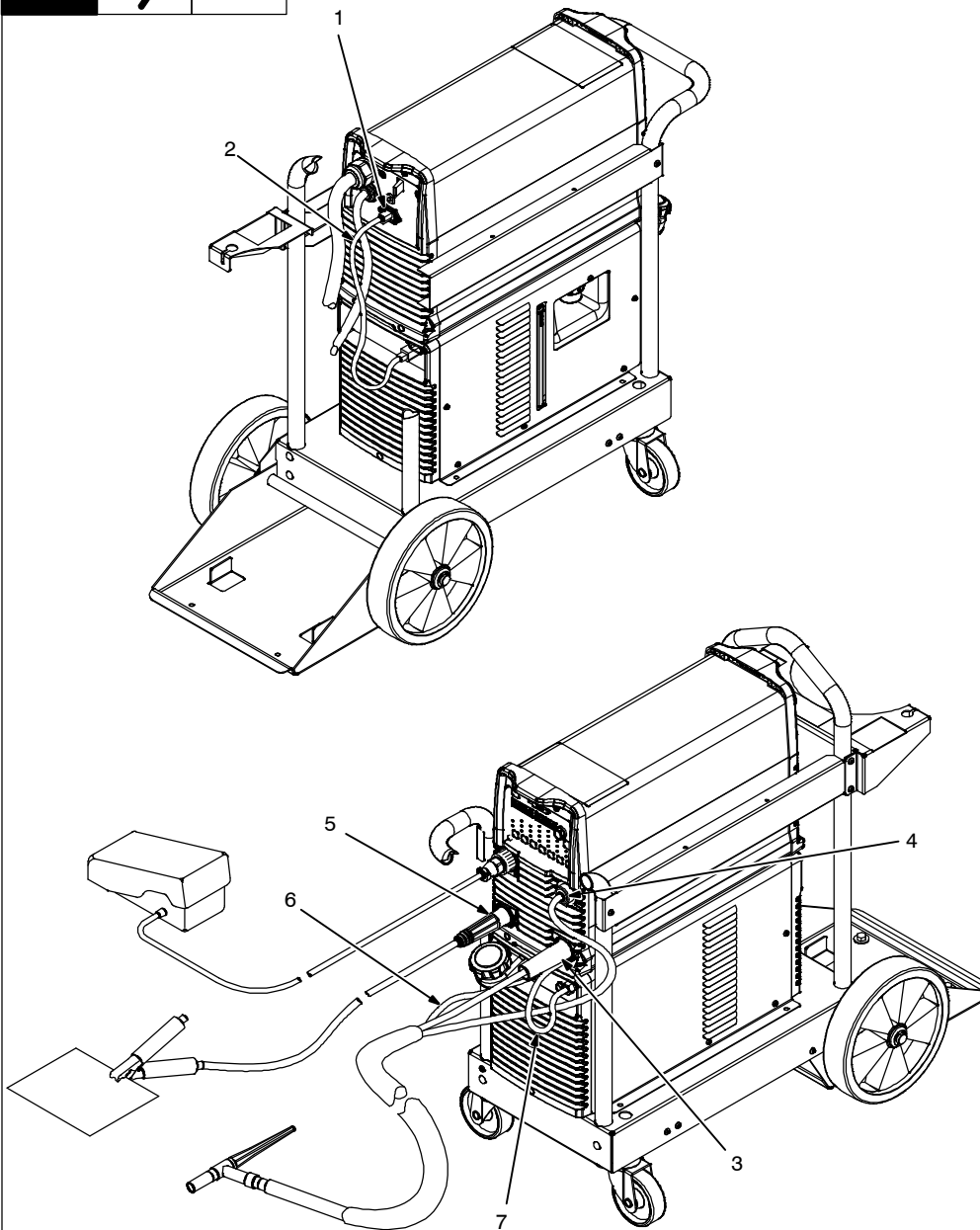


Attrezzi necessari:



Rif.805 496-A

3-11. Connessioni del gruppo di raffreddamento



Il carrello ed il gruppo di raffreddamento sono dotazioni opzionali.

- 1 Presa di alimentazione Coolmate 1.3
- 2 Cavo del gruppo di raffreddamento

Fornisce 115 VAC al gruppo di raffreddamento.

- 3 Terminale dell'elettrodo (terminale di saldatura (-) sui modelli Maxstar)

Collegare la torcia TIG al terminale di uscita negativo

- 4 Connessione di uscita del gas
Collegare il tubo del gas della torcia TIG al raccordo di uscita del gas.

- 5 Terminale del cavo di massa (terminale di saldatura (+) sui modelli Maxstar)

Collegare il cavo di massa al terminale positivo.

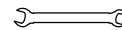
- 6 Connessione di uscita acqua (alla torcia)

Collegare il tubo blu di alimentazione dell'acqua della torcia al raccordo di uscita acqua del gruppo di raffreddamento.

- 7 Connessione di ingresso acqua (dalla torcia)

Collegare il tubo rosso di ritorno dell'acqua della torcia al raccordo di ingresso acqua del gruppo di raffreddamento.

Attrezzi necessari:



11/16 in. (21 mm per i gruppi CE)

Applicazione	GTAW ed in presenza di HF*
1-1/4 Gal Liquido refrigerante	Liquido refrigerante a bassa conduttività codice 043 810**; Si può usare acqua distillata o deionizzata per temperature al di sopra di 32° F (0° C)

*HF: Corrente ad alta frequenza

**Liquido refrigerante 043 810, soluzione al 50%, per protezione fino a -37° F (-38°C) e resistente alla formazione di alghe.

ATTENZIONE - L'utilizzo di un liquido refrigerante diverso da quelli elencati in tabella, invalida la garanzia su tutte le parti a contatto con il refrigerante stesso (pompa, radiatore, ecc.).

805 505-A

3-12. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione (Dynasty)

A. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione - collegamento trifase



La mancata osservanza delle raccomandazioni della presente guida può comportare il rischio di folgorazione o incendio. Queste raccomandazioni si riferiscono a un circuito dedicato dimensionato per le prestazioni nominali e per il ciclo di lavoro della saldatrice. Nelle installazioni dedicate, il National Electrical Code (NEC) permette l'utilizzo di connettori o cavi con una portata inferiore a quelle dei circuiti di protezione. Tutti i componenti del circuito devono essere fisicamente compatibili. Vedere gli articoli delle norme NEC 210.21, 630.11 e 630.12.

La tensione in ingresso effettiva non deve scendere sotto i 188 VAC o salire oltre i 632 VAC. Se la tensione in ingresso effettiva non rientra in questo range l'unità potrebbe non funzionare secondo le specifiche.

Tensione di ingresso (V)	Trifase, ciclo di lavoro 100%				
	208	230	400	460	575
Corrente assorbita (A) alla potenza nominale	34	31	17	15	12
Portata massima consigliata fusibile standard in Ampere ¹					
Fusibili ritardati ²	40	35	20	15	15
Fusibili rapidi ³	50	45	25	20	20
Sezione minima del conduttore di ingresso in AWG ⁴	12	12	14	14	14
Lunghezza Massima Raccomandata Conduttori di Linea in piedi (metri)	54 (17)	66 (20)	135 (41)	176 (54)	275 (84)
Sezione minima del conduttore di massa in AWG ⁴	12	12	14	14	14

Riferimento: 2014 "National Electrical Code" (NEC) (compreso l'articolo 630).

1 Se si usa un disgiuntore anziché un fusibile, scegliere un disgiuntore con curve tempo/corrente confrontabili con quelle del fusibile consigliato.

2 "Ritardo temporale": i fusibili ritardati sono di classe UL "RK5". Fare riferimento alla norma UL 248.

3 "Funzionamento normale" (di impiego generale - senza ritardo intenzionale): i fusibili sono di classe UL "K5" (fino a 60 A compresi) e UL "H" (da 65 A e oltre).

4 I dati relativi al conduttore riportati in questa sezione indicano la dimensione del conduttore (escluso la guaina o il cavo) tra il quadro di comando e l'attrezzatura, come da tabella NEC 310.15(B)(16). Se viene utilizzato un cavo flessibile o di altro tipo, la dimensione minima del conduttore può essere aumentata. Per i requisiti del cavo flessibile o di altro tipo, vedere la tabella NEC 400.5 (A).

B. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione - collegamento monofase



La mancata osservanza delle raccomandazioni della presente guida può comportare il rischio di folgorazione o incendio. Queste raccomandazioni si riferiscono a un circuito dedicato dimensionato per le prestazioni nominali e per il ciclo di lavoro della saldatrice. Nelle installazioni dedicate, il National Electrical Code (NEC) permette l'utilizzo di connettori o cavi con una portata inferiore a quelle dei circuiti di protezione. Tutti i componenti del circuito devono essere fisicamente compatibili. Vedere gli articoli delle norme NEC 210.21, 630.11 e 630.12.

La tensione in ingresso effettiva non deve scendere sotto i 188 VAC o salire oltre i 632 VAC. Se la tensione in ingresso effettiva non rientra in questo range l'unità potrebbe non funzionare secondo le specifiche.

Tensione di ingresso (V)	Monofase, ciclo di lavoro 100%				
	208	230	400	460	575
Corrente assorbita (A) alla potenza nominale	59	53	30	25	20
Portata massima consigliata fusibile standard in Ampere ¹					
Fusibili ritardati ²	70	60	35	30	25
Fusibili rapidi ³	90	80	45	35	30
Sezione minima del conduttore di ingresso in AWG ⁴	10	10	14	14	14
Lunghezza Massima Raccomandata Conduttori di Linea in piedi (metri)	45 (14)	55 (17)	65 (20)	90 (27)	141 (43)
Sezione minima del conduttore di massa in AWG ⁴	10	10	14	14	14

Riferimento: 2014 "National Electrical Code" (NEC) (compreso l'articolo 630).

1 Se si usa un disgiuntore anziché un fusibile, scegliere un disgiuntore con curve tempo/corrente confrontabili con quelle del fusibile consigliato.

2 "Ritardo temporale": i fusibili ritardati sono di classe UL "RK5". Fare riferimento alla norma UL 248.

3 "Funzionamento normale" (di impiego generale - senza ritardo intenzionale): i fusibili sono di classe UL "K5" (fino a 60 A compresi) e UL "H" (da 65 A e oltre).

4 I dati relativi al conduttore riportati in questa sezione indicano la dimensione del conduttore (escluso la guaina o il cavo) tra il quadro di comando e l'attrezzatura, come da tabella NEC 310.15(B)(16). Se viene utilizzato un cavo flessibile o di altro tipo, la dimensione minima del conduttore può essere aumentata. Per i requisiti del cavo flessibile o di altro tipo, vedere la tabella NEC 400.5 (A).

3-13. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione (Maxstar)

A. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione - collegamento trifase

⚠ La mancata osservanza delle raccomandazioni della presente guida può comportare il rischio di folgorazione o incendio. Queste raccomandazioni si riferiscono a un circuito dedicato dimensionato per le prestazioni nominali e per il ciclo di lavoro della saldatrice. Nelle installazioni dedicate, il National Electrical Code (NEC) permette l'utilizzo di connettori o cavi con una portata inferiore a quelle dei circuiti di protezione. Tutti i componenti del circuito devono essere fisicamente compatibili. Vedere gli articoli delle norme NEC 210.21, 630.11 e 630.12.

☞ La tensione in ingresso effettiva non deve scendere sotto i 188 VAC o salire oltre i 632 VAC. Se la tensione in ingresso effettiva non rientra in questo range l'unità potrebbe non funzionare secondo le specifiche.

Tensione di ingresso (V)	Trifase, ciclo di lavoro 100%				
	208	230	400	460	575
Corrente assorbita (A) alla potenza nominale	31	28	16	14	11
Portata massima consigliata fusibile standard in Ampere ¹					
Fusibili ritardati ²	35	35	20	15	10
Fusibili rapidi ³	45	40	25	20	15
Sezione minima del conduttore di ingresso in AWG ⁴	12	14	14	14	14
Lunghezza Massima Raccomandata Conduttori di Linea in piedi (metri)	59 (18)	47 (14)	144 (44)	189 (58)	299 (91)
Sezione minima del conduttore di massa in AWG ⁴	12	14	14	14	14

Riferimento: 2014 "National Electrical Code" (NEC) (compreso l'articolo 630).

1 Se si usa un disgiuntore anziché un fusibile, scegliere un disgiuntore con curve tempo/corrente confrontabili con quelle del fusibile consigliato.

2 "Ritardo temporale": i fusibili ritardati sono di classe UL "RK5". Fare riferimento alla norma UL 248.

3 "Funzionamento normale" (di impiego generale - senza ritardo intenzionale): i fusibili sono di classe UL "K5" (fino a 60 A compresi) e UL "H" (da 65 A e oltre).

4 I dati relativi al conduttore riportati in questa sezione indicano la dimensione del conduttore (escluso la guaina o il cavo) tra il quadro di comando e l'attrezzatura, come da tabella NEC 310.15(B)(16). Se viene utilizzato un cavo flessibile o di altro tipo, la dimensione minima del conduttore può essere aumentata. Per i requisiti del cavo flessibile o di altro tipo, vedere la tabella NEC 400.5 (A).

B. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione - collegamento monofase

⚠ La mancata osservanza delle raccomandazioni della presente guida può comportare il rischio di folgorazione o incendio. Queste raccomandazioni si riferiscono a un circuito dedicato dimensionato per le prestazioni nominali e per il ciclo di lavoro della saldatrice. Nelle installazioni dedicate, il National Electrical Code (NEC) permette l'utilizzo di connettori o cavi con una portata inferiore a quelle dei circuiti di protezione. Tutti i componenti del circuito devono essere fisicamente compatibili. Vedere gli articoli delle norme NEC 210.21, 630.11 e 630.12.

☞ La tensione in ingresso effettiva non deve scendere sotto i 188 VAC o salire oltre i 632 VAC. Se la tensione in ingresso effettiva non rientra in questo range l'unità potrebbe non funzionare secondo le specifiche.

Tensione di ingresso (V)	Monofase, ciclo di lavoro 100%				
	208	230	400	460	575
Corrente assorbita (A) alla potenza nominale	52	47	27	23	18
Portata massima consigliata fusibile standard in Ampere ¹					
Fusibili ritardati ²	60	50	30	25	20
Fusibili rapidi ³	80	70	40	35	25
Sezione minima del conduttore di ingresso in AWG ⁴	10	10	14	14	14
Lunghezza Massima Raccomandata Conduttori di Linea in piedi (metri)	50 (15)	61 (19)	72 (22)	98 (30)	155 (47)
Sezione minima del conduttore di massa in AWG ⁴	10	10	14	14	14

Riferimento: 2014 "National Electrical Code" (NEC) (compreso l'articolo 630).

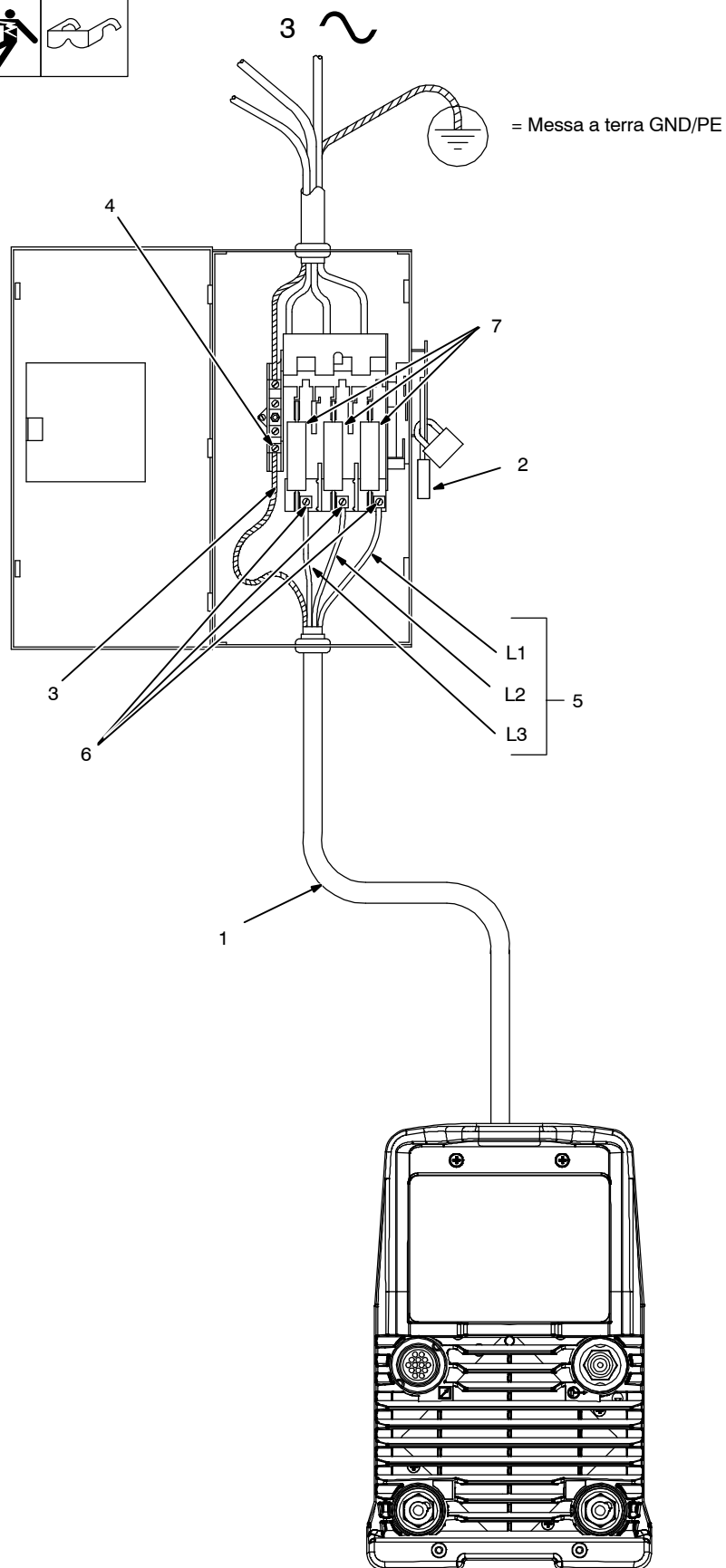
1 Se si usa un disgiuntore anziché un fusibile, scegliere un disgiuntore con curve tempo/corrente confrontabili con quelle del fusibile consigliato.

2 "Ritardo temporale": i fusibili ritardati sono di classe UL "RK5". Fare riferimento alla norma UL 248.

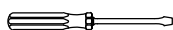
3 "Funzionamento normale" (di impiego generale - senza ritardo intenzionale): i fusibili sono di classe UL "K5" (fino a 60 A compresi) e UL "H" (da 65 A e oltre).

4 I dati relativi al conduttore riportati in questa sezione indicano la dimensione del conduttore (escluso la guaina o il cavo) tra il quadro di comando e l'attrezzatura, come da tabella NEC 310.15(B)(16). Se viene utilizzato un cavo flessibile o di altro tipo, la dimensione minima del conduttore può essere aumentata. Per i requisiti del cavo flessibile o di altro tipo, vedere la tabella NEC 400.5 (A).

3-14. Collegamento dell'alimentazione trifase



Attrezzi necessari:



input2 2011-03 - 803 766-C / Rif. 805 496-A

3-14. Collegamento dell'alimentazione trifase (continua)



-  L'installazione deve essere conforme a tutte le normative nazionali o locali – far eseguire l'installazione solo da personale qualificato.
-  Scollegare e mettere i blocchi di sicurezza sull'alimentazione prima di collegare i conduttori di alimentazione. Per l'installazione e la rimozione dei blocchi di sicurezza, seguire le procedure prestabilite.
-  Collegare per primo il connettore di massa verde o verde/giallo al morsetto di massa dell'alimentatore; non collegarlo mai ad un terminale di linea.

ATTENZIONE – Il circuito Auto-Line in questa unità adatta automaticamente la

saldatrice alla tensione primaria applicata. Controllare la tensione di alimentazione disponibile. Questa saldatrice può essere collegata a qualsiasi alimentazione compresa tra 208-575 VAC senza la necessità di rimuovere il coperchio per modificare i collegamenti della saldatrice.

Vedere la targa dati sulla macchina e controllare che la tensione disponibile sia quella corretta.

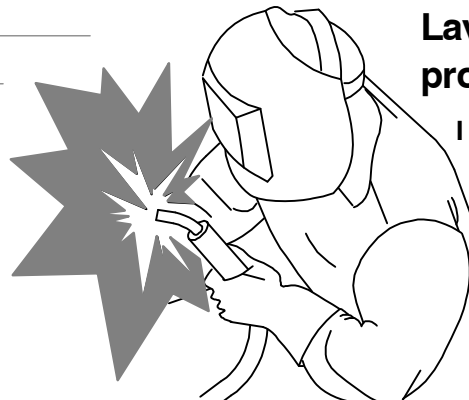
Per il funzionamento trifase

- 1 Cavo di alimentazione
- 2 Interruttore di linea
(raffigurato in posizione OFF)
- 3 Conduttore di terra verde o verde/giallo
- 4 Scollegare il terminale di massa

- 5 Conduttori di alimentazione
(L1, L2 ed L3)
 - 6 Scollegare i terminali di linea
- Collegare per primo il conduttore di massa verde o verde/giallo al morsetto di massa dell'interruttore di linea.
- Collegare i conduttori di alimentazione L1 (U), L2 (V) ed L3 (W) ai terminali di linea dell'interruttore.
- 7 Protezione da sovracorrente
- Scegliere il tipo ed il livello di protezione secondo quanto riportato nella Sezione 3-12 (nella figura è rappresentato un interruttore aperto).
- Chiudere e bloccare lo sportello col dispositivo di sezionamento. Seguire le procedure prestabilite relative ai blocchi di sicurezza.

```
input2 2012-05
```

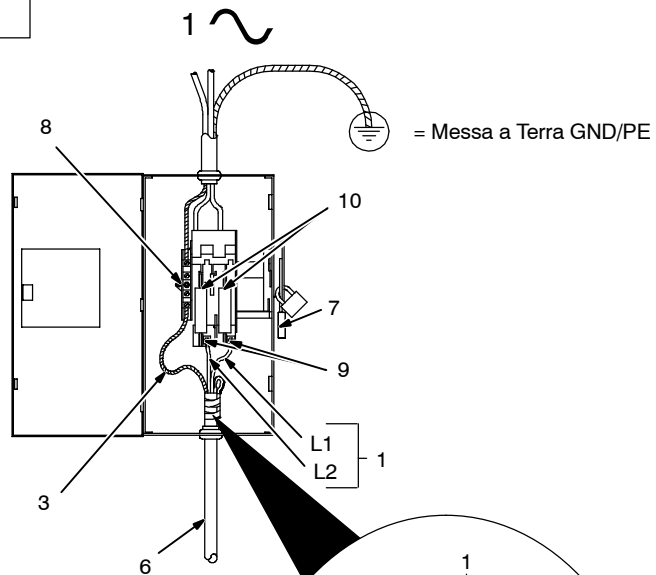
Note



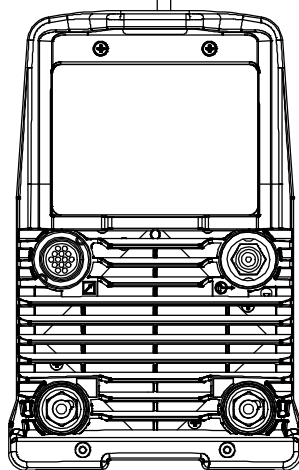
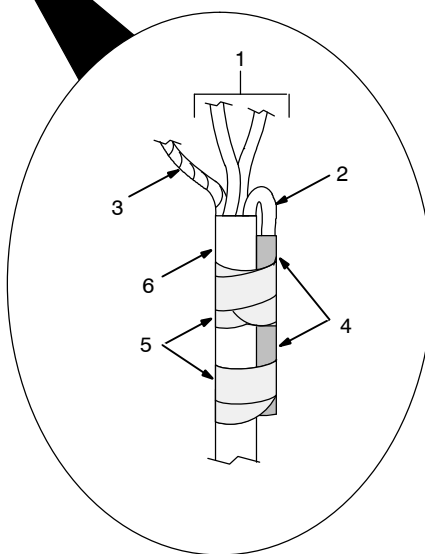
Lavora da professionista!

I professionisti tagliano e saldano nella massima sicurezza. Leggere attentamente le norme di sicurezza riportate all'inizio di questo manuale.

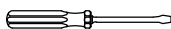
3-15. Collegamento dell'alimentazione monofase



= Messa a Terra GND/PE



Attrezzi necessari:



input1 2011-03 - 803 766-C / Rif. 805 496-A

3-15. Collegamento dell'alimentazione monofase (continua)



⚠ L'installazione deve essere conforme a tutte le normative nazionali o locali – far eseguire l'installazione solo da personale qualificato.

⚠ Scollegare e mettere i blocchi di sicurezza sull'alimentazione prima di collegare i conduttori di alimentazione. Per l'installazione e la rimozione dei blocchi di sicurezza, seguire le procedure prestabilite.

⚠ Collegare per primo il connettore di massa verde o verde/giallo al morsetto di massa dell'alimentatore; non collegarlo mai ad un terminale di linea.

ATTENZIONE – Il circuito Auto-Line in questa unità adatta automaticamente la saldatrice alla tensione primaria applicata. Controllare la

tensione di alimentazione disponibile. Questa saldatrice può essere collegata a qualsiasi alimentazione compresa tra 208-575 VAC senza la necessità di rimuovere il coperchio per modificare i collegamenti della saldatrice.

Vedere la targa dati sulla macchina e controllare che la tensione disponibile sia quella corretta.

- 1 Conduttore di alimentazione bianco e nero (L1 ed L2)
- 2 Conduttore in ingresso marrone
- 3 Conduttore di terra verde o verde/giallo
- 4 Rivestimento isolante
- 5 Nastro isolante

Isolare il conduttore marrone come illustrato.

- 6 Cavo di alimentazione

- 7 Interruttore di linea (raffigurato in posizione OFF)

- 8 Scollegare il terminale di massa

- 9 Scollegare i terminali di linea

Collegare per primo il conduttore di massa verde o verde/giallo al morsetto di massa dell'interruttore di linea.

Collegare i conduttori di alimentazione L1 ed L2 ai terminali di linea dell'interruttore.

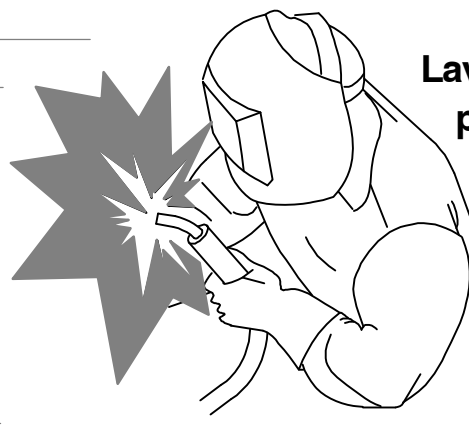
- 10 Protezione da sovracorrente

Scegliere il tipo ed il livello di protezione secondo quanto riportato nella Sezione 3-12 (nella figura è rappresentato un interruttore aperto).

Chiudere e bloccare lo sportello col dispositivo di sezionamento. Seguire le procedure prestabilite relative ai blocchi di sicurezza.

input2 2012-05

Note

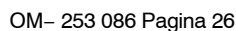


Lavora da professionista!

I professionisti tagliano e saldano nella massima sicurezza. Leggere attentamente le norme di sicurezza riportate all'inizio di questo manuale.

****Disponibile con la scheda di memoria di espansione opzionale Automazione. La comunicazione seriale Modbus consente di accedere a tutti i parametri del pannello frontale e alla funzionalità della macchina. Per un elenco di registri Modbus vedere il manuale di istruzioni 265415. L'espansione Modbus comprende anche la funzionalità delle espansioni Automazione e Ampiezza indipendente AC (solo Dynasty).**

3-17. Applicazione semplice su sistema automatico



3-18. Aggiornamenti software

A. Motivi per effettuare il download degli aggiornamenti software

- Per ottenere i più recenti miglioramenti delle funzioni e del software con i futuri aggiornamenti del software.
- In caso di sostituzione della scheda elettronica, è necessario un aggiornamento del software per assicurare il corretto funzionamento dell'unità.
- L'aggiornamento del software è necessario per garantire il corretto funzionamento dell'espansione del software per tutte le espansioni acquistate.

B. Requisiti

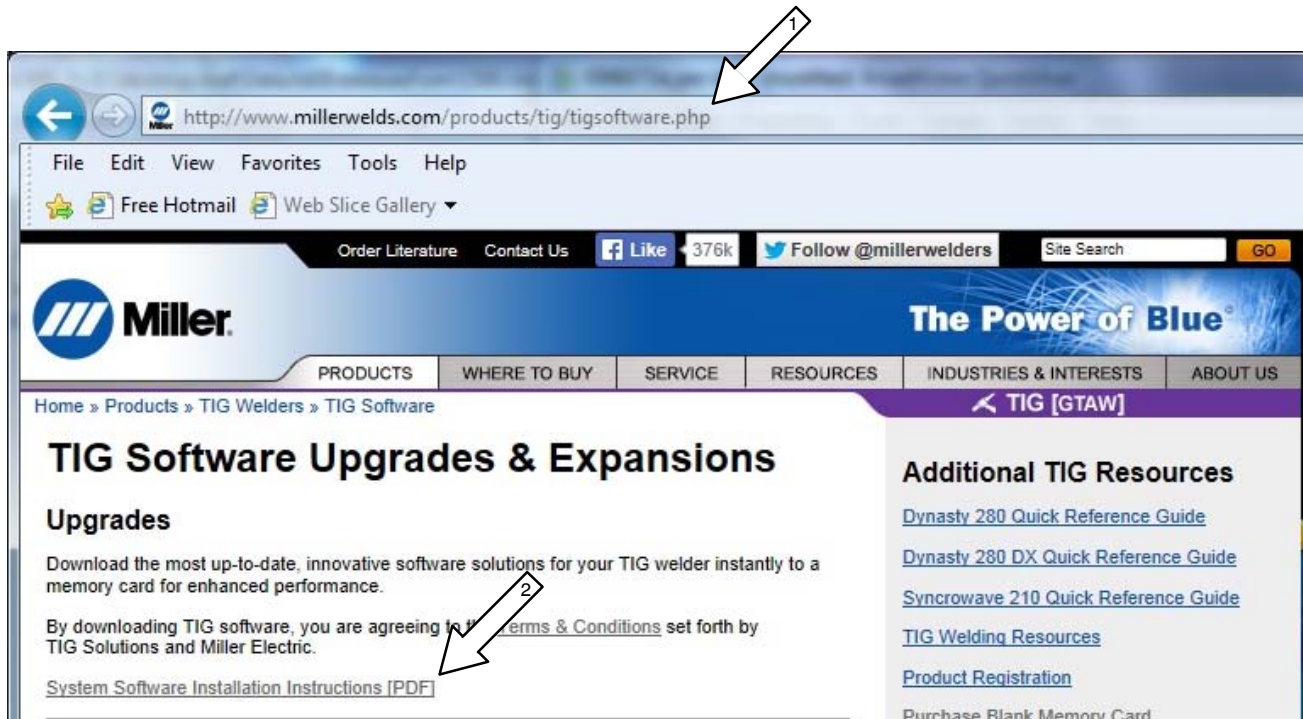


Per il download degli aggiornamenti del software è richiesto un computer con una porta per scheda di memoria SD o un lettore per schede SD.

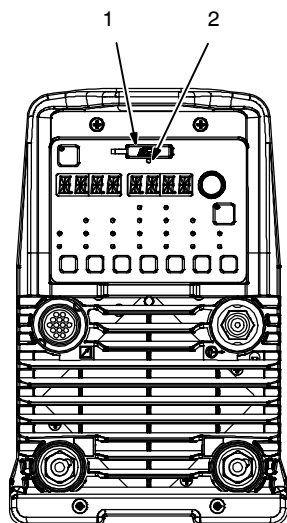
Il logo SD è un marchio registrato di SD-3C LLC.

C. Come scaricare gli aggiornamenti del software

1. Sul proprio browser Web, andare all'indirizzo <http://www.millerwelds.com/products/tig/tigsoftware.php>
2. Selezionare la voce Istruzioni di installazione del sistema (PDF), quindi seguire le istruzioni.



D. Installazione del software



In figura, Dynasty 280 DX

☞ Gli aggiornamenti software possono riportare la macchina alle impostazioni predefinite.

Requisiti scheda:

È richiesta una scheda di memoria full-size.

- 1 Porta della scheda di memoria
- 2 LED indicatore

Inserire la scheda con il nuovo software nella porta mentre la macchina è accesa (ma non durante la saldatura). L'inserimento della scheda durante la saldatura interrompe il processo di saldatura.

L'indicatore LED lampeggia con luce verde quando la macchina legge o scrive sulla scheda e gli indicatori dello strumento si

spengono. L'aggiornamento può richiedere fino a tre minuti. **Non** rimuovere la scheda mentre il LED lampeggia con luce verde.

Dopo aver letto o scritto sulla scheda, gli interruttori LED passano dal lampeggio all'accensione continua con luce verde e gli indicatori dello strumento si accendono. La macchina è ora pronta per l'uso.

Individuazione guasti:

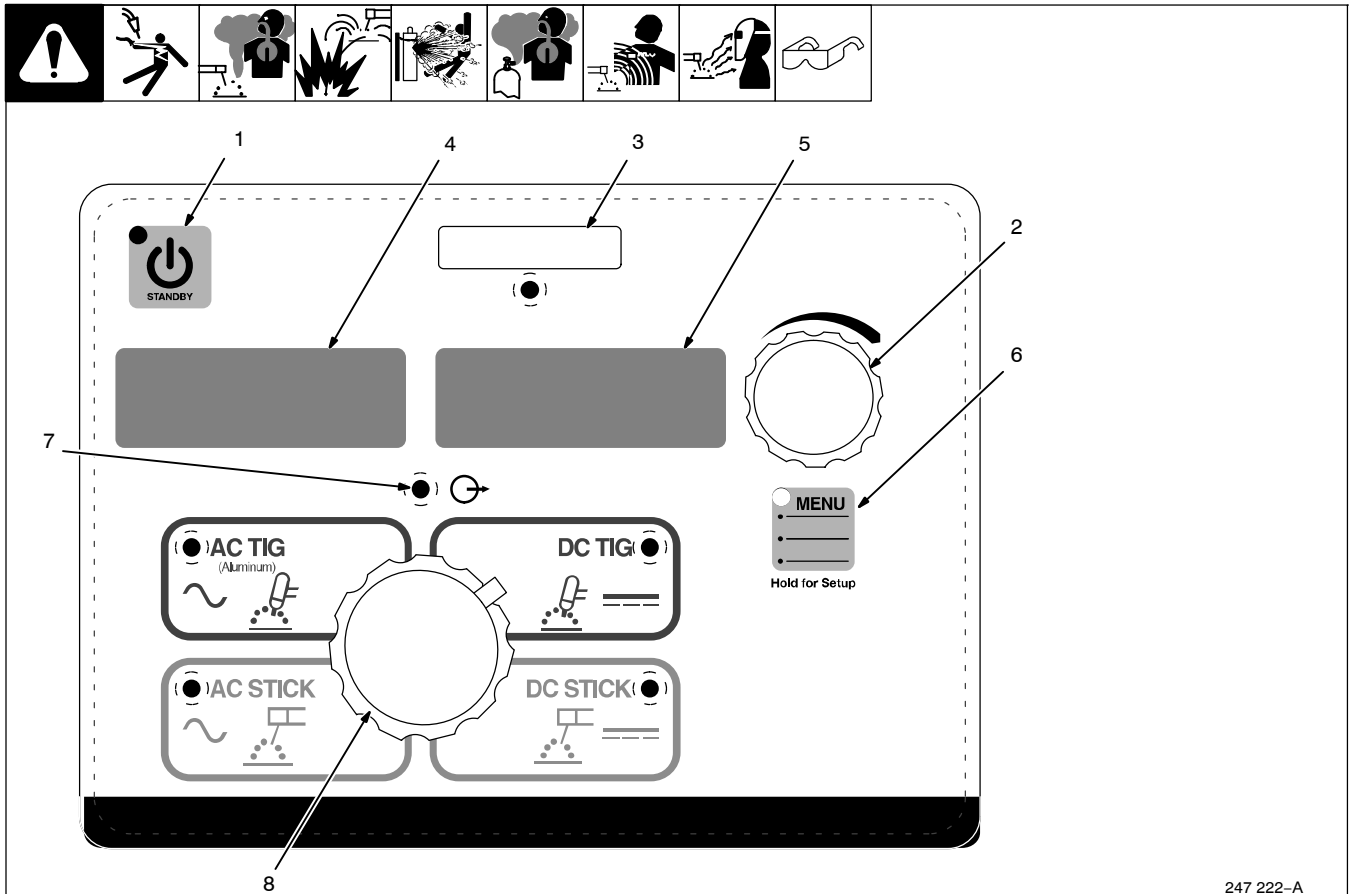
L'indicatore LED lampeggia con luce rossa: Errore durante l'aggiornamento del software o software non compatibile. Provare a togliere e reinserire la scheda.

L'indicatore LED lampeggia continuamente con luce rossa: Impossibile leggere la scheda. La scheda può essere difettosa.

805 496-A

SEZIONE 4 – FUNZIONAMENTO DYNASTY 280

4-1. Comandi Dynasty 280



247 222-A

1 Pulsante di standby

Utilizzato per accendere e spegnere la macchina per l'uso quotidiano.

2 Regolazione della corrente

Utilizzato per variare il valore della corrente preimpostata. Se si utilizza un comando a distanza, il valore della corrente preimpostata è il massimo valore di corrente disponibile. Questo comando può essere utilizzato anche per modificare i parametri quando è attiva la modalità menu (vedere Sezioni dalla 4-2 alla 4-6).

3 Porta e indicatore della scheda di memoria

Questa porta viene utilizzata per aggiungere funzionalità alla macchina e aggiornare il software per le schede all'interno della macchina. L'indicatore è acceso mentre si accede alla scheda (vedere Sezione 3-18D).

4 Voltmetro

Mostra l'effettiva tensione media rettificata quando è presente tensione ai morsetti di saldatura. È anche utilizzato per visualizzare le descrizioni dei parametri dal menu.

5 Amperometro

Mostra la corrente media rettificata effettiva durante la saldatura e la corrente preimpostata durante l'inattività. È anche utilizzato per visualizzare le opzioni di selezione dei parametri dal menu.

6 Pulsante menu

Premere il pulsante per scorrere i parametri disponibili per il processo selezionato. Tenere premuto il tasto per entrare in modalità configurazione (vedere Sezioni da 4-2 a 4-6).

7 Indicatore uscita attivata

L'indicatore blu si accende quando l'uscita è attivata.

8 Selettore di procedimento

Utilizzato per selezionare uno dei seguenti processi:

- AC TIG – Utilizzato per la saldatura dell'alluminio.
- TIG DC – (DCEN) Utilizzato per la saldatura dell'acciaio dolce e dell'acciaio inossidabile.
- Stick DC – (DCEP) Utilizzato per la saldatura degli acciai.
- Stick AC – Utilizzato per la saldatura di acciai nel caso in cui la deflessione dell'arco costituisca un problema durante l'uso del metodo Stick DC.



La porta per schede di memoria supporta una scheda di memoria di tipo SD. Il logo SD è un marchio registrato di SD-3C LLC.

4-2. Accesso al menu del pannello di controllo: TIG AC

1 Pulsante menu

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:

Controlla la corrente AC media erogata per la saldatura. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

In AC, l'utente imposterà il valore medio rettificato della corrente AC, (viene visualizzato [AC AV]).

[BAL] Bilanciamento:* (% EN)

Controlla la rimozione degli ossidi

Più è elevata l'impostazione più si riduce la l'azione di rimozione degli ossidi. Il range consentito è compreso tra 60 e 80%. (Vedere i suggerimenti riportati di seguito)

[FREQ]* Regolazione della frequenza:

Aumentando l'impostazione si riduce l'ampiezza dell'arco. Il range consentito va da 70 a 150 Hertz. (Vedere i suggerimenti riportati di seguito)

[POST] Comando post-gas:

Controlla per quanto tempo fluisce il gas dopo l'interruzione della saldatura. Le opzioni disponibili sono AUTO, OFF – 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è 8 secondi. Auto = corrente massima/10.

***PRO-SET** fornisce impostazioni messe a punto dai PROfessionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

SUGGERIMENTO: Bilanciamento AC

controlla l'azione di pulizia. Se nel bagno compaiono macchie nere l'impostazione del bilanciamento è troppo alta. Ridurre il bilanciamento finché il bagno non risulta chiaro.

SUGGERIMENTO: La frequenza AC

controlla l'ampiezza del cono dell'arco. Per saldature d'angolo sottili (meno di 1/4") impostare la frequenza a 120 Hz. Questa impostazione della frequenza assicura un arco stabile e concentrato e produce una saldatura stretta. Per lavorazioni sull'angolo esterno o in scanalature con materiali pesanti, può essere richiesta una saldatura ampia. Ridurre la frequenza tra 70 e 100 Hz. Questa impostazione di frequenza produce una saldatura più ampia.

247 222-A

4-3. Accesso al menu del pannello di controllo: TIG DC

1 Pulsante menu

Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:

Controlla la corrente di saldatura erogata. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

[PPS]* Comando Impulso:

Riduce l'apporto di calore per ridurre al minimo la distorsione e aumentare la velocità di spostamento. Imposta i PPS (impulsi al secondo). Il range consentito è OFF - 250 PPS. Le correnti di base e di picco non sono regolabili. La corrente di base è pari al 25% di quella di picco. La durata della corrente di picco è pari al 40%.

[POST] Comando post-gas:

Controlla per quanto tempo fluisce il gas dopo l'interruzione della saldatura. Le opzioni disponibili sono AUTO, OFF - 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è otto secondi. Auto = corrente massima/10.

*PRO-SET: Fornisce le impostazioni sviluppate da professionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

1 Pulsante menu

Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:

Controlla la corrente di saldatura erogata. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

[PPS]* Comando Impulso:

Riduce l'apporto di calore per ridurre al minimo la distorsione e aumentare la velocità di spostamento. Imposta i PPS (impulsi al secondo). Il range consentito è OFF - 250 PPS. Le correnti di base e di picco non sono regolabili. La corrente di base è pari al 25% di quella di picco. La durata della corrente di picco è pari al 40%.

[POST] Comando post-gas:

Controlla per quanto tempo fluisce il gas dopo l'interruzione della saldatura. Le opzioni disponibili sono AUTO, OFF - 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è otto secondi. Auto = corrente massima/10.

*PRO-SET: Fornisce le impostazioni sviluppate da professionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

4-4. Accesso al menu del pannello di controllo: Stick AC e DC

1 Pulsante menu

Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:

Controlla la corrente di saldatura media. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

In AC, l'utente imposterà il valore medio rettificato della corrente AC. Viene visualizzato [CA AV].

[DIG]* Comando dell'intensità dell'arco:

Controlla la quantità di corrente a bassa tensione (arco corto). Regolare l'intensità dell'arco in base alle diverse configurazioni dei giunti e agli elettrodi. Il range consentito è compreso tra OFF e 100%. Propone i valori PRO-SET per gli elettrodi 6010 e 7018. In AC, l'utente imposterà il valore medio rettificato della corrente AC. Viene visualizzato [CA AV].

*PRO-SET fornisce impostazioni messe a punto da professionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

1 Pulsante menu

Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:

Controlla la corrente di saldatura media. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

In AC, l'utente imposterà il valore medio rettificato della corrente AC. Viene visualizzato [CA AV].

[DIG]* Comando dell'intensità dell'arco:

Controlla la quantità di corrente a bassa tensione (arco corto). Regolare l'intensità dell'arco in base alle diverse configurazioni dei giunti e agli elettrodi. Il range consentito è compreso tra OFF e 100%. Propone i valori PRO-SET per gli elettrodi 6010 e 7018. In AC, l'utente imposterà il valore medio rettificato della corrente AC. Viene visualizzato [CA AV].

*PRO-SET fornisce impostazioni messe a punto da professionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

4-5. Accesso al menu di configurazione dell'utente: TIG AC e DC

2 Pulsante menu

Premere e tenere premuto il pulsante Menu per circa due secondi per accedere ai menu di configurazione della macchina. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

☞ Per uscire dal menu, tenere premuto il pulsante Menu finché non viene visualizzato Menu Off.

Selezione del metodo di innesco dell'arco:

[STRT] [HF]
È un metodo di innesco senza contatto.

[STRT] [LIFT]
È un metodo di innesco con contatto (vedere Sezione 14-1).

Selezione del diametro dell'elettrodo in tungsteno:

Ogni misura della bacchetta in tungsteno presenta parametri di innesco specifici, ottimizzati per tale diametro. Il range consentito è compreso tra 0,020" e 1/8" o 0,5 mm - 3,2 mm

Sceita della modalità di funzionamento del pulsante torcia:

[RMT] [STD]

Normalmente utilizzato con un comando a distanza a mano o a pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[RMT] [HOLD]

Comando a distanza richiesto. Consente all'operatore di saldare senza tenere premuto il pulsante. Per iniziare la saldatura, l'operatore preme e rilascia il pulsante. Per interrompere la saldatura, l'operatore preme e rilascia di nuovo il pulsante. In questo modo solo il contattore di uscita viene controllato dal comando a distanza. La corrente deve essere impostata sul pannello di controllo.

[OUT] [ON]

Uscita On. (Solo sollevamento)

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

247 222-A

4-6. Accesso al menu di configurazione dell'utente: Stick AC e DC

1 Pulsante menu

Premere e tenere premuto il pulsante Menu per circa 2 secondi per accedere ai menu di configurazione della macchina. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

☞ Per uscire dal menu, tenere premuto il pulsante Menu finché non viene visualizzato Menu Off.

Selezione del metodo di innesco dell'arco:

[HOTS] [ON]

Fornisce ulteriore corrente durante l'innesco dell'elettrodo per impedire che l'elettrodo resti incollato.

[HOTS OFF]

Nessuna ulteriore corrente di innesco per facilitare l'innesco dell'elettrodo.

Scelta della modalità di funzionamento del pulsante torcia:

[RMT] [STD]

Normalmente utilizzato con un comando a distanza a mano o a pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

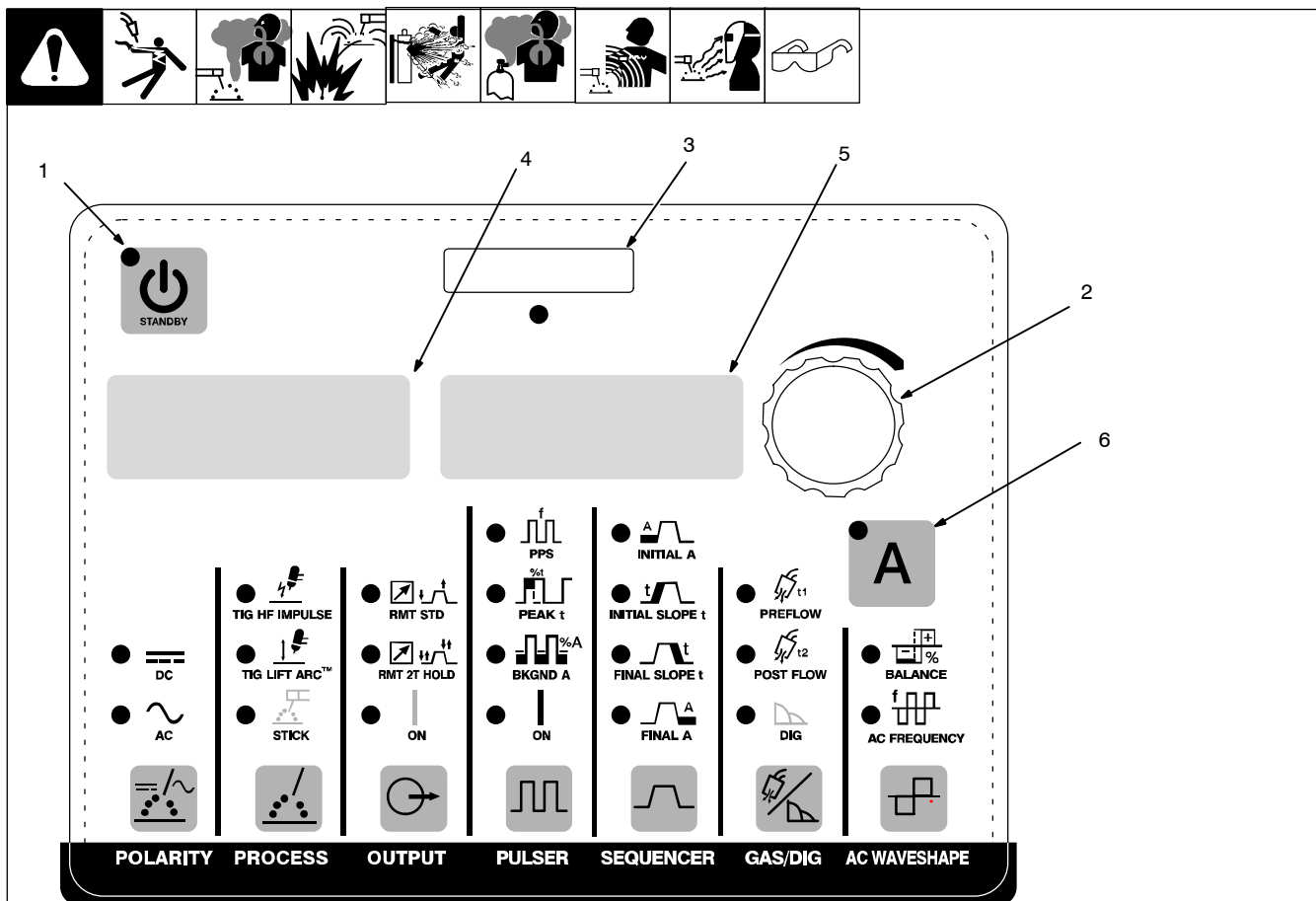
[OUT] [ON]

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON]. Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

247 222-A

SEZIONE 5 – FUNZIONAMENTO DYNASTY 280DX

5-1. Comandi Dynasty 280 DX



227 220-C

Per tutti i tasti di comando del pannello frontale: premere il tasto in modo che la spia si accenda e la funzione venga attivata.

Il colore verde sulla targhetta di identificazione indica una funzione TIG, il colore grigio indica una funzione Stick normale.

1 Pulsante di standby

Utilizzato per accendere e spegnere la macchina per l'uso quotidiano.

2 Manopola di regolazione

Utilizzare la manopola insieme ai tasti funzione sul pannello anteriore per variare i valori della funzione selezionata.

3 Porta e indicatore della scheda di memoria

Questa porta viene utilizzata per aggiungere funzionalità alla macchina e aggiornare il software per le schede all'interno della macchina. L'indicatore è acceso mentre si accede alla scheda.

4 Voltmetro

Mostra l'effettiva tensione media rettificata quando è presente tensione ai morsetti di saldatura. È anche utilizzato per visualizzare le descrizioni dei parametri dal menu.

5 Amperometro

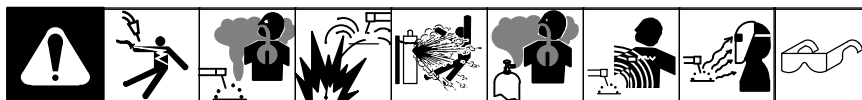
Mostra la corrente media rettificata effettiva durante la saldatura e la corrente preimpostata durante l'inattività. È anche utilizzato per visualizzare le opzioni di selezione dei parametri dal menu.

6 Regolazione corrente

Utilizzare questo comando assieme all'encoder per impostare la corrente di saldatura media o la corrente di picco se il Pulser è attivo.

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

5-2. Accesso al menu del pannello di controllo



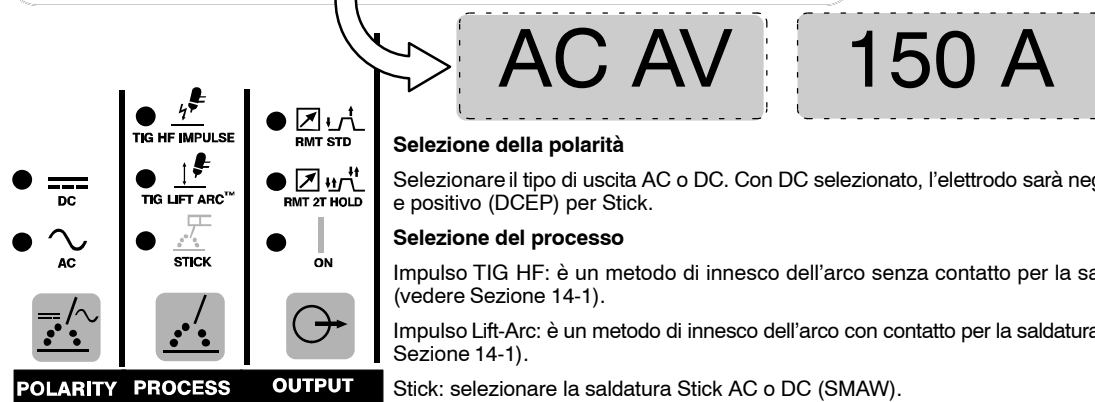
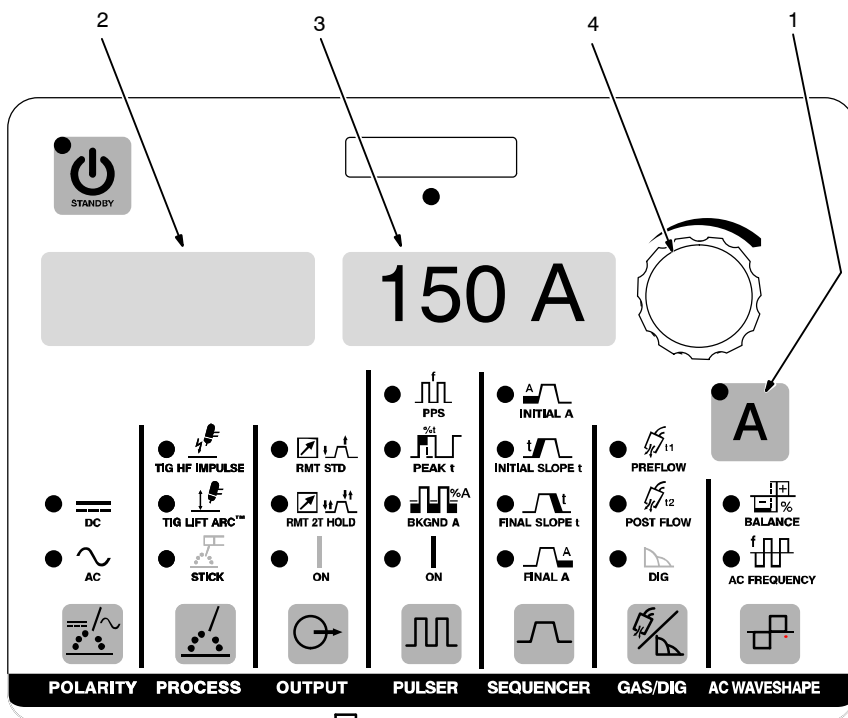
- 1 Pulsante della corrente
- 2 Indicatore Parametri
- 3 Indicatore Impostazione
- 4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Regolazione corrente

Controlla la corrente di saldatura erogata. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

In AC, l'utente imposterà il valore medio rettificato della corrente AC (viene visualizzato [AC AV]).



247 220-C

Selezione della polarità

Selezionare il tipo di uscita AC o DC. Con DC selezionato, l'elettrodo sarà negativo (DCEN) per TIG e positivo (DCEP) per Stick.

Selezione del processo

Impulso TIG HF: è un metodo di innesco dell'arco senza contatto per la saldatura TIG AC e DC (vedere Sezione 14-1).

Impulso Lift-Arc: è un metodo di innesco dell'arco con contatto per la saldatura TIG AC e DC (vedere Sezione 14-1).

Stick: selezionare la saldatura Stick AC o DC (SMAW).

Selezione della modalità del pulsante (vedere Sezione 8-4 per ulteriori opzioni di funzionamento del pulsante torcia).

[RMT] [STD]

Impostazione tipica per un comando a distanza a mano o pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[RMT] 2T [HOLD]

Comando a distanza richiesto. Consente all'operatore di saldare senza tenere premuto il pulsante. Per iniziare la saldatura, l'operatore preme e rilascia il pulsante. Per interrompere la saldatura, l'operatore preme e rilascia di nuovo il pulsante. In questo modo solo il contattore di uscita viene controllato dal comando a distanza. La corrente deve essere impostata sul pannello di controllo. (Vedere Sezione 8-4).

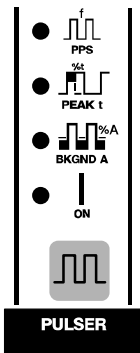
[OUT] [ON]

Uscita On. (Solo sollevamento)

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

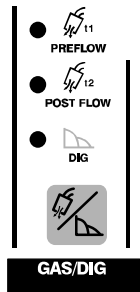
*PRO-SET fornisce impostazioni messe a punto da PROfessionisti per il processo di saldatura PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.



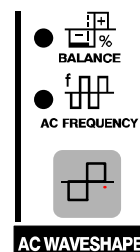
PPS	100
PK T	40%
BK A	25%



INTL	20 A
ISLP	OFF
FSLP	OFF
FNL	10 A



PRE	0.2T
POST	AUTO
DIG	30%



BAL	75%
FREQ	120H

Saldatura pulsata

La pulsazione è disponibile nel processo TIG. I comandi possono essere regolati anche durante la saldatura.

Riduce l'apporto di calore per ridurre al minimo la distorsione e aumentare la velocità di spostamento. Il range consentito va da 01. a 500 (impulsi al secondo).

Premere il tasto di selezione per attivare il Pulser.

[PPS]* Impulsi al secondo: Il range è 0,1-500.

[PK T]* Durata corrente di picco: Il range è 5-95%

[BK A]* Durata corrente di base: Il range è 5-95% della corrente di picco.

Vedere Sezione 14-2 per ulteriori informazioni sul Pulser o visitare il sito Web <http://www.millerwelds.com/resources/improving-your-skills/>

Controllo del sequencer

La corrente di saldatura erogata può essere programmata con valori e durate specifiche in applicazioni ripetitive. Il sequencer è disponibile solo nel processo TIG. Il sequencer è disabilitato se viene collegato alla macchina un comando a distanza con corrente variabile.

[INTL] Corrente iniziale: Il range è min - 280 A.

[ISLP] Tempo iniziale di salita: Il range consentito è OFF - 50.0T (secondi).

[FSLP] Tempo finale di discesa: Il range consentito è OFF - 50.0T (secondi).

[FNL] Corrente finale: Il range è min - 280 A.

(Per l'impostazione della durata della saldatura, vedere le Sezioni 8-2 e 8-3).

Controllo Gas/DIG

[PRE] Tempo di pre-gas:

Controlla la durata del flusso di gas prima dell'innesco dell'arco.

Il range consentito è OFF - 25T (secondi).

[POST] Tempo di post-gas:

Aumentando l'impostazione si aumenta la durata del flusso di gas dopo l'interruzione della saldatura. Il range consentito è OFF - 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è 8 secondi. Auto = corrente massima/10.

[DIG]* Comando dell'intensità dell'arco:

Controlla la quantità di corrente a bassa tensione (arco corto). Regolare l'intensità dell'arco in base alle diverse configurazioni dei giunti e agli elettrodi. Il range consentito è OFF - 100%. Valori PRO-SET disponibili per entrambi gli elettrodi 6010 e 7018.

Range, 0-100%

Controllo forma d'onda AC

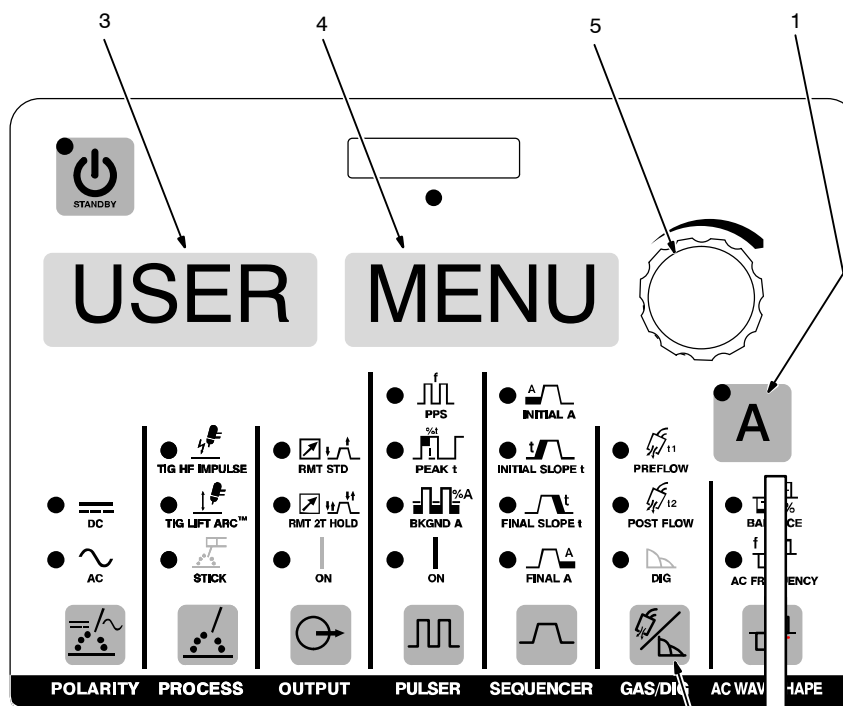
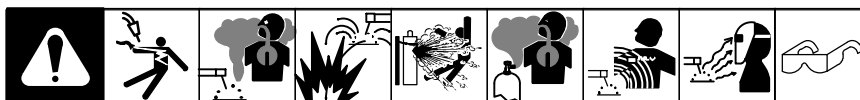
[BAL] Comando bilanciamento (% EN) solo TIG:

Controlla la rimozione delle ossidazioni. Aumentando l'impostazione si riduce l'azione di rimozione. Il range consentito è BALL, 50 - 99%. Per la saldatura Stick il valore è fisso al 50%. "BALL" imposta il bilanciamento al 30%. Ciò consente all'operatore di formare una palla sulla punta della bacchetta in tungsteno. Non utilizzare per la normale saldatura. (Vedere i suggerimenti alla Sezione 4-2).

[FREQ] Frequenza AC (Hz):

Controlla l'ampiezza dell'arco. Aumentando l'impostazione si riduce l'ampiezza dell'arco. Il range consentito è compreso tra 20 e 400 Hz. (Vedere i suggerimenti alla Sezione 4-2).

5-3. Accesso al menu di configurazione dell'utente



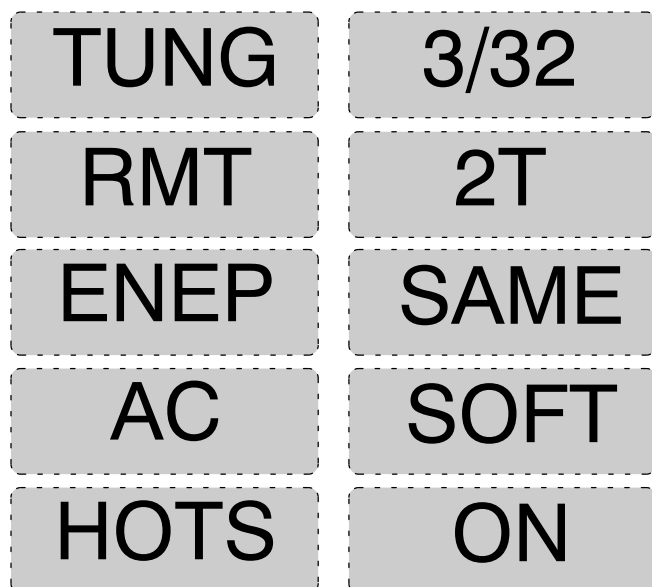
- 1 Pulsante della corrente
- 2 Controllo Gas/Dig
- 3 Indicatore Parametri
- 4 Indicatore Impostazione
- 5 Encoder

Per accedere alle funzioni utente, tenere premuto i comandi della corrente (A) Gas/DIG finché non viene visualizzato [USER] [MENU]. Per scorrere le funzioni del menu utente, premere e rilasciare il comando Gas/DIG.

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Per uscire dal menu utente, premere i comandi Corrente e Gas/DIG contemporaneamente, quindi rilasciarli o spegnere.

247 220-C



Selezione del diametro dell'elettrodo in tungsteno

Ogni misura della bacchetta in tungsteno presenta parametri di innesco specifici, ottimizzati per tale diametro. Il range consentito è compreso tra 0,020" e 1/8" o 0,5 mm - 3,2. Per impostare manualmente i parametri di innesco, vedere la Sezione 5-5.

Funzioni della modalità pulsante torcia

Per riconfigurare le funzioni RMT, vedere la Sezione 8-4.

Comando ampiezza indipendente (solo modelli CE)

[ENEP] [SAME] - modalità di funzionamento standard per controllare l'impostazione della corrente AC.

[ENEP] [INDP] - per la saldatura TIG AC, consente all'utente di impostare l'ampiezza della corrente EP (con elettrodo positivo) in modo indipendente da quella EN (con elettrodo negativo). Se allo stato [ON], l'utente può impostare la forma d'onda EP (sinusoidale, quadrata, triangolare) indipendentemente dalla forma d'onda EN (vedere Sezione 5-4).

Selezione della forma d'onda AC:

Utilizzare l'encoder per selezionare tra onda quadra avanzata [ADVS], onda trapezoidale [SOFT], onda sinusoidale [SINE] o onda triangolare [TRI]. Il valore predefinito è SOFT (trapezoidale).

Applicazione: Utilizzare l'onda quadra avanzata quando è richiesto un arco più concentrato per assicurare un migliore controllo direzionale. Utilizzare la forma d'onda trapezoidale quando si preferisce un arco più dolce con un bagno più fluido. Utilizzare la forma d'onda sinusoidale per simulare il funzionamento di una saldatrice tradizionale. Utilizzare la forma d'onda triangolare quando è richiesto un ridotto apporto di calore, questo consente di controllare meglio la distorsione su materiali sottili.

Selezione della modalità di innesco dell'arco (Stick)

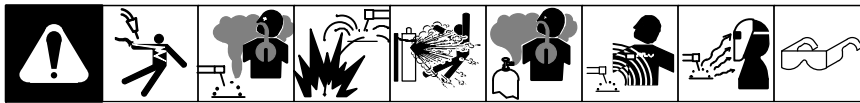
[HOTS] [ON]

Fornisce ulteriore corrente durante l'innesco dell'elettrodo per impedire che l'elettrodo resti incollato.

[HOTS] [OFF]

Nessuna ulteriore corrente di innesco per facilitare l'innesco dell'elettrodo.

5-4. Controllo indipendente AC



Il controllo indipendente AC è disponibile sui modelli DX con scheda di espansione SD e sui modelli CE con abilitazione delle funzioni tramite il menu utente (vedere Sezione 5-3).

A. Ampiezza indipendente AC

- 1 Controllo forma d'onda AC

Premere il tasto fino a che la funzione desiderata non viene selezionata.

- 2 Potenziometro (per impostare il valore)
- 3 Amperometro (per visualizzare il valore)
- 4 Voltmetro (selezione dei parametri)

EN Amperage [EN] – (Corrente con elettrodo negativo) Si usa solo nella saldatura TIG AC per selezionare il valore di corrente con elettrodo negativo.

EP Amperage [EP] – (Corrente con elettrodo positivo) Si usa solo nella saldatura TIG AC per selezionare il valore di corrente con elettrodo positivo.

Entrambi i LED bilanciamento e frequenza AC quando si seleziona la corrente EN (elettrodo negativo) o EP (elettrodo positivo).

- 5 Regolazione corrente

Comando corrente media: Impostando i valori Corrente EN, Corrente EP, Bilanciamento e Frequenza si ottiene la corrente media. L'operatore può variare il valore della corrente media pur mantenendo invariato il rapporto corrente EN - EP con le impostazioni di bilanciamento e frequenza esistenti. Per modificare il valore della corrente media premere il tasto corrente e ruotare il comando dell'encoder. A display si vedrà il valore medio che cambia nell'amperometro. Esempio: Se la corrente EN è 150, la corrente EP è 100, il bilanciamento è 75% e la frequenza è 120, la corrente media risulta pari a 138 A. Se si preme il tasto corrente e si ruota il comando dell'encoder fino a visualizzare 69 A, la corrente EN è ora 75 mentre quella EP è 50. Il bilanciamento resta al 75% e la frequenza è ancora 120; anche il rapporto di 1,5:1 tra EN ed EP viene mantenuto costante.

B. Forma d'onda indipendente AC

Per ulteriori informazioni su come accedere al menu di configurazione dell'utente, vedere la Sezione 5-3. L'opzione [ACEN], [ACEP] sostituisce l'opzione [AC].

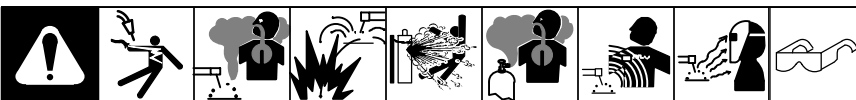
- 1 Regolazione corrente (A)
- 2 Controllo Gas/DIG
- 3 Indicatore Parametri

Premere il tasto Gas/DIG fino a quando non viene visualizzato [ACEN]. Premere il tasto A per passare da [ACEN] ad [ACEP] e viceversa.

- 4 Indicatore Impostazione
- 5 Manopola di regolazione

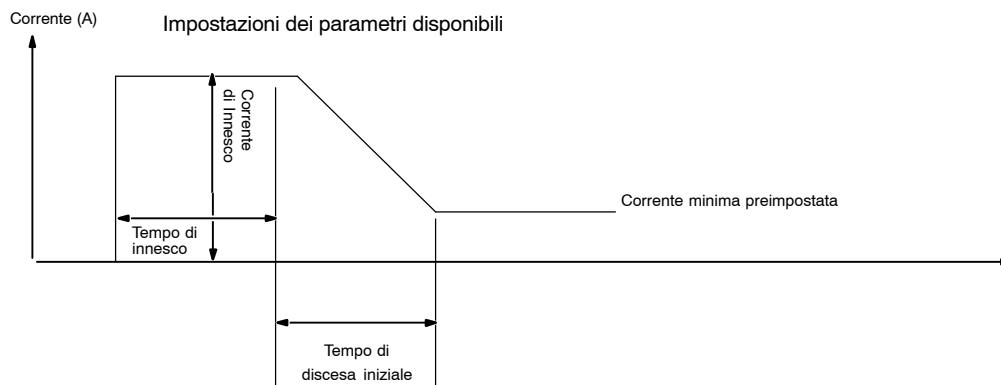
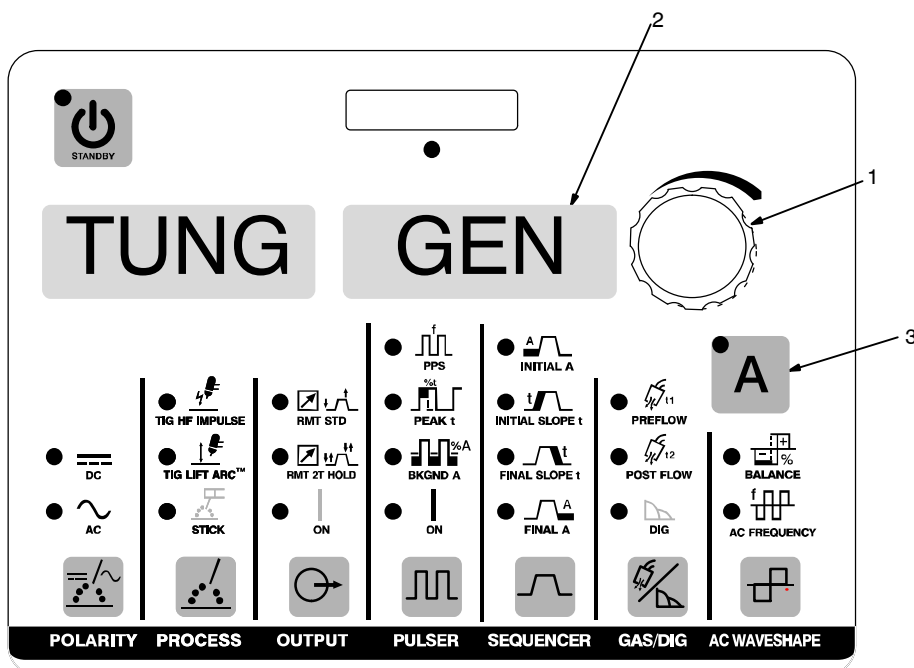
Utilizzare l'encoder per selezionare tra onda quadra avanzata [ADVS], onda trapezoidale [SOFT], onda sinusoidale [SINE] o onda triangolare [TRI]. Il valore predefinito è [SOFT] (trapezoidale).

5-5. Selezione di Generale (GEN) o Tungsteno (TUNG) per modificare i parametri di innesco TIG programmabili



- 1 Manopola di regolazione
- 2 Indicatore Parametri
- 3 Pulsante della corrente

Dal menu di configurazione dell'unità, è possibile modificare manualmente i valori del parametro tungsteno premendo il tasto corrente (A) per scorrere i diversi parametri regolabili. Ruotare l'encoder per modificare il valore.

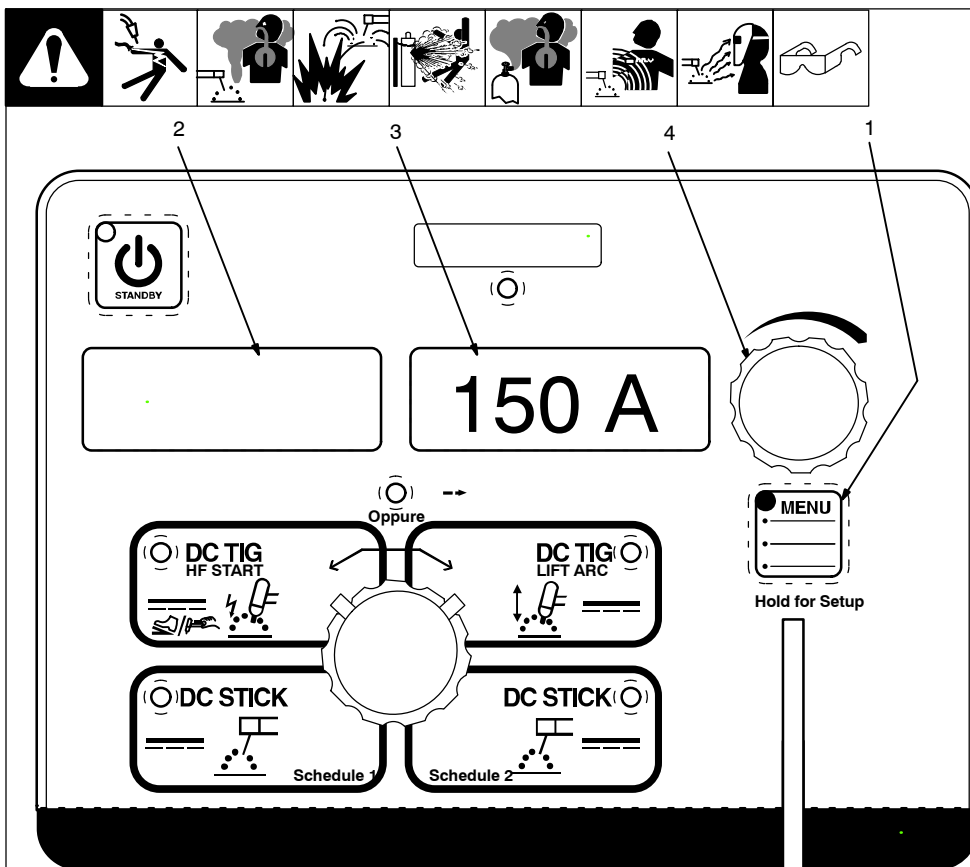


Parametro	AC predefinito	DC predefinito	Limiti
• Polarità uscita iniziale (POL)	• EP (Elettrodo positivo)	• EN (Elettrodo negativo)	• EP / EN
• Corrente di innesco (STRT)	• 30 A	• 25 A	• 5–200 A
• Tempo di innesco (TIME)	• 120 ms	• 120 ms	• 0–250 ms
• Discesa iniziale (SSLP)	• 120 ms	• 100 ms	• 0–250 ms
• Corrente minima preimpostata (PMIN)	• 10 A	• 10 A	• 1 (DC) 2 (AC) –25 A



☞ *Due programmi consentono all'utente di disporre di due serie di parametri attive e facilmente selezionabili.*

6-2. Accesso al menu del pannello di controllo: DC TIG HF e Lift Arc



1 Pulsante menu

Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

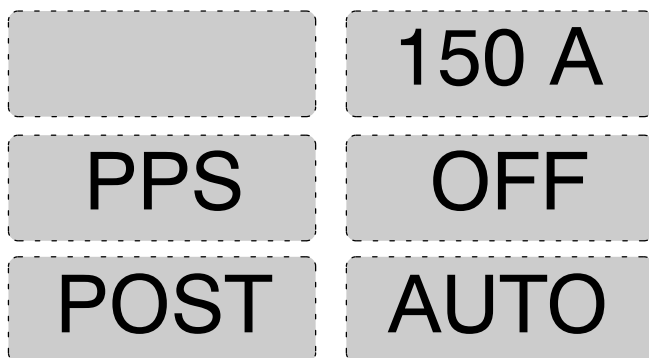
2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.



Regolazione corrente:

Controlla la corrente di saldatura erogata. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

[PPS] (impulsi al secondo)* Saldatura pulsata:

Riduce l'apporto di calore per ridurre al minimo la distorsione e aumentare la velocità di spostamento. Imposta i PPS (impulsi al secondo). Il range consentito è OFF - 250 PPS. Le correnti di base e di picco non sono regolabili. La corrente di base è pari al 25% di quella di picco. La durata della corrente di picco è pari al 40%.

[POST] Comando post-gas:

Controlla per quanto tempo fluisce il gas dopo l'interruzione della saldatura. Le opzioni disponibili sono AUTO, OFF - 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è 8 secondi. Auto è pari alla corrente massima/10.

***PRO-SET** fornisce impostazioni messe a punto da PROfessionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

6-3. Accesso al menu del pannello di controllo: Stick DC

1 Pulsante menu
Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder
Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:
Controlla la corrente di saldatura erogata. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

[DIG]* Comando dell'intensità dell'arco:
Controlla la quantità di corrente a bassa tensione (arco corto). Regolare l'intensità dell'arco in base alle diverse configurazioni dei giunti e agli elettrodi. Il range consentito è compreso tra OFF e 100%. Propone i valori PRO-SET per entrambi gli elettrodi 6010 e 7018.

*PRO-SET fornisce impostazioni messe a punto da PROfessionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

6-4. Accesso al menu di configurazione dell'utente: DC TIG e Lift-Arc

1 Pulsante menu

Premere e tenere premuto il pulsante Menu per circa 2 secondi per accedere ai menu di configurazione della macchina. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

☞ Per uscire dal menu, tenere premuto il pulsante Menu finché non viene visualizzato Menu Off.

Selezione del diametro dell'elettrodo in tungsteno:

Ogni misura della bacchetta in tungsteno presenta parametri di innesco specifici, ottimizzati per tale diametro. Il range consentito è compreso tra 0,020" e 1/8" o 0,5 mm – 3,2 mm. Per impostare manualmente i parametri di innesco, vedere la Sezione 5-5.

Selezione della modalità del pulsante (vedere Sezione 8-4 per ulteriori opzioni di funzionamento del pulsante torcia).

[RMT] [STD]

Impostazione tipica per un comando a distanza a mano o pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[RMT] [HOLD]

Comando a distanza richiesto. Consente all'operatore di saldare senza tenere premuto il pulsante. Per iniziare la saldatura, l'operatore preme e rilascia il pulsante. Per interrompere la saldatura, l'operatore preme e rilascia di nuovo il pulsante. In questo modo solo il contattore di uscita viene controllato dal comando a distanza. La corrente deve essere impostata sul pannello di controllo. (Vedere Sezione 8-4).

[OUT] [ON]

Uscita On. (Solo sollevamento)

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata. Non valido per l'innesco HF.

6-5. Accesso al menu di configurazione dell'utente: Stick DC

1 Pulsante menu

Premere e tenere premuto il pulsante Menu per circa 2 secondi per accedere ai menu di configurazione della macchina. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Per uscire dal menu, tenere premuto il pulsante Menu finché non viene visualizzato Menu Off.

Selezione della modalità di innesco dell'arco:

[HOTS] [ON]

Fornisce ulteriore corrente durante l'innesco dell'elettrodo per impedire che l'elettrodo resti incollato.

[HOTS] [OFF]

Nessuna ulteriore corrente di innesco per facilitare l'innesco dell'elettrodo.

Scelta della modalità di funzionamento del pulsante torcia:

[RMT] [STD]

Impostazione tipica per un comando a distanza a mano o pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[OUT] [ON]

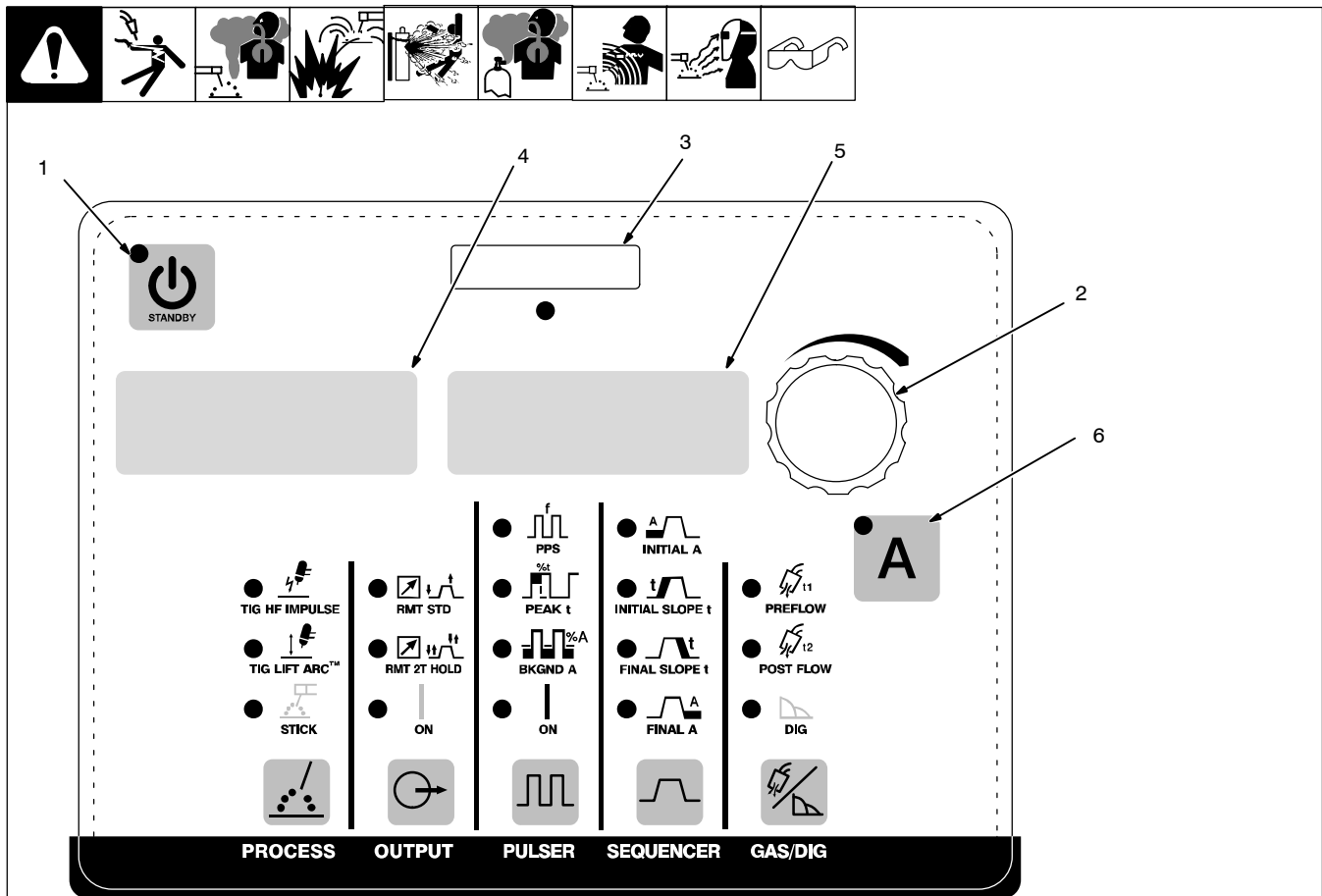
⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

247 223-A

SEZIONE 7 – FUNZIONAMENTO MAXSTAR 280DX

7-1. Comandi Maxstar 280 DX



227 220-C

Per tutti i tasti di comando del pannello frontale: premere il tasto in modo che la spia si accenda e la funzione venga attivata.

Il colore verde sulla targhetta di identificazione indica una funzione TIG, il colore grigio indica una funzione Stick normale.

1 Pulsante di standby

Utilizzato per accendere e spegnere la macchina per l'uso quotidiano.

2 Manopola di regolazione

Utilizzare la manopola insieme ai tasti funzione sul pannello anteriore per variare i valori della funzione selezionata.

3 Porta e indicatore della scheda di memoria

Questa porta viene utilizzata per aggiungere funzionalità alla macchina e aggiornare il software per le schede all'interno della macchina. L'indicatore è acceso mentre si accede alla scheda.

4 Voltmetro

Mostra l'effettiva tensione quando è presente tensione ai morsetti di saldatura. È anche utilizzato per visualizzare le descrizioni dei parametri dal menu.

5 Amperometro

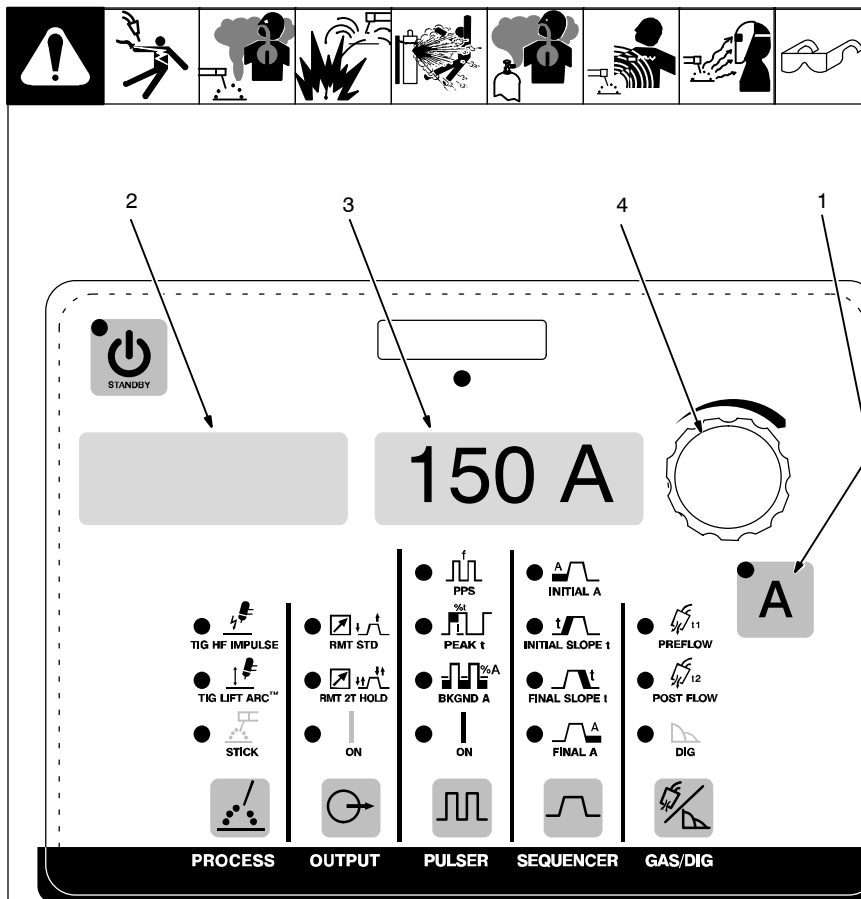
Mostra la corrente effettiva durante la saldatura e la corrente preimpostata durante l'inattività. È anche utilizzato per visualizzare le opzioni di selezione dei parametri dal menu.

6 Regolazione corrente

Utilizzare questo comando assieme all'encoder per impostare la corrente di saldatura o la corrente di picco se il Pulser è attivo.

[illegible]

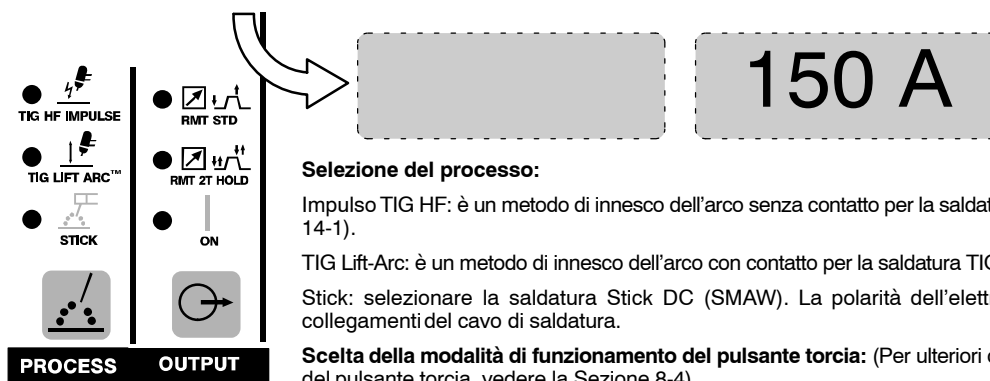
7-2. Accesso al menu del pannello di controllo



- 1 Pulsante della corrente
- 2 Indicatore Parametri
- 3 Indicatore Impostazione
- 4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il comando della corrente controlla la corrente di saldatura erogata e limita la corrente massima del dispositivo di regolazione della corrente a distanza.



247 220-C

Selezione del processo:

Impulso TIG HF: è un metodo di innesco dell'arco senza contatto per la saldatura TIG (vedere Sezione 14-1).

TIG Lift-Arc: è un metodo di innesco dell'arco con contatto per la saldatura TIG (vedere Sezione 14-1).

Stick: selezionare la saldatura Stick DC (SMAW). La polarità dell'elettrodo è determinata dai collegamenti del cavo di saldatura.

Scelta della modalità di funzionamento del pulsante torcia: (Per ulteriori opzioni di funzionamento del pulsante torcia, vedere la Sezione 8-4).

[RMT] [STD]

Impostazione tipica per un comando a distanza a mano o pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[RMT] 2T [HOLD]

Comando a distanza richiesto. Consente all'operatore di saldare senza tenere premuto il pulsante. Per iniziare la saldatura, l'operatore preme e rilascia il pulsante. Per interrompere la saldatura, l'operatore preme e rilascia di nuovo il pulsante. In questo modo solo il contattore di uscita viene controllato dal comando a distanza. La corrente deve essere impostata sul pannello di controllo. (Vedere Sezione 8-4).

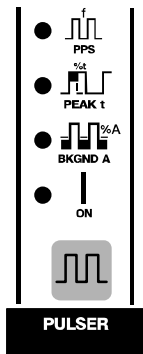
[OUT] [ON]

Uscita On. (Solo sollevamento)

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

*PRO-SET fornisce impostazioni messe a punto da PROfessionisti per il processo di saldatura.
PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.



PPS	100
PK T	40%
BK A	25%

Saldatura pulsata

La pulsazione è disponibile durante il processo TIG. I comandi possono essere regolati anche durante la saldatura.

Riduce l'apporto di calore per ridurre al minimo la distorsione e aumentare la velocità di spostamento. Il range consentito va da 01. a 500 (impulsi al secondo).

Premere il tasto di selezione per attivare il Pulser.

[PPS]* Impulsi al secondo: Il range consentito è compreso tra 0,1 e 500.

[PK T]* Durata corrente di picco: Il range consentito è compreso tra 5 e 95%.

[BK A]* Durata corrente di base: Il range è 5-95% della corrente di picco.

Vedere Sezione 14-2 per ulteriori informazioni sul Pulser o visitare il sito Web <http://www.millerwelds.com/resources/improving-your-skills/>

Controllo del sequencer

La corrente di saldatura erogata può essere programmata con valori e durate specifiche in applicazioni ripetitive. Il sequencer è disponibile solo nel processo TIG. Il sequencer è disabilitato se viene collegato alla macchina un comando a distanza con corrente variabile.

[INTL] Corrente iniziale: Il range è min - 280 A.

[ISLP] Tempo Iniziale di Salita: Il range consentito è OFF - 25T (secondi).

[FSLP] Tempo di Discesa Finale: Il range consentito è OFF - 25T (secondi).

[FNL] Corrente finale: Il range è min - 280 A.

(Per l'impostazione della durata della saldatura, vedere le Sezioni 8-2 e 8-3).

Controllo Gas/DIG

[PRE] Tempo di pre-gas:

Controlla la durata del flusso di gas prima dell'innesco dell'arco.

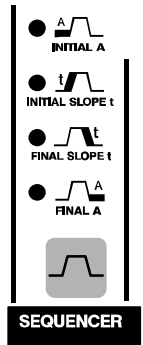
Il range consentito è OFF - 50T (secondi).

[POST] Tempo di post-gas:

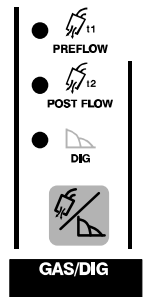
Aumentando l'impostazione si aumenta la durata del flusso di gas dopo l'interruzione della saldatura. Il range consentito è OFF - 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è otto secondi. Auto è pari alla corrente massima diviso per 10.

[DIG]* Comando dell'intensità dell'arco:

Controlla la quantità di corrente a bassa tensione (arco corto). Regolare l'intensità dell'arco in base alle diverse configurazioni dei giunti e agli elettrodi. Il range consentito è OFF - 100%. Valori PRO-SET disponibili per entrambi gli elettrodi 6010 e 7018.

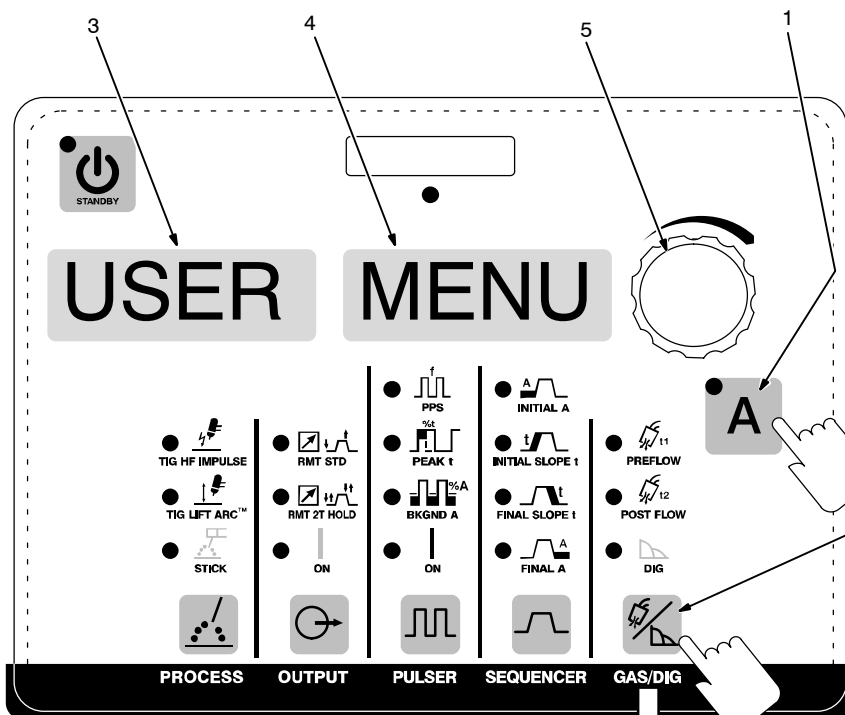
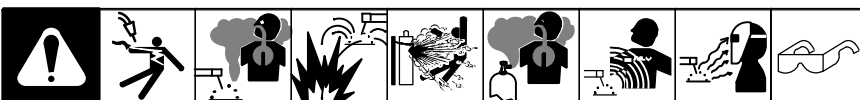


INTL	20 A
ISLP	OFF
FSLP	OFF
FNL	10 A



PRE	0.2T
POST	AUTO
DIG	30%

7-3. Accesso al menu di configurazione dell'utente



- 1 Pulsante della corrente
- 2 Controllo Gas/Dig
- 3 Indicatore Parametri
- 4 Indicatore Impostazione
- 5 Encoder

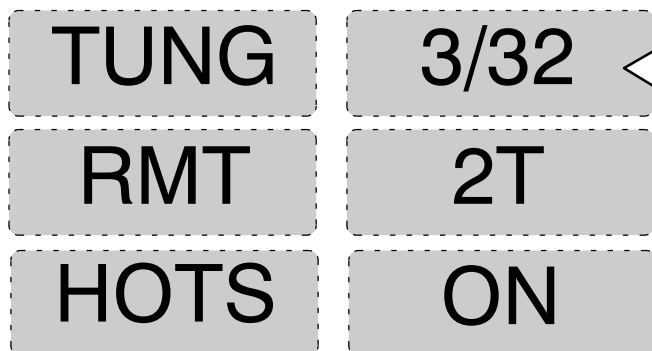
Per accedere alle funzioni utente, tenere premuto i comandi della corrente (A) e Gas/DIG finché non viene visualizzato [USER] [MENU]. Per scorrere le funzioni del menu utente, premere e rilasciare il comando Gas/DIG.

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Per uscire dal menu utente, premere i comandi Corrente e Gas/DIG contemporaneamente, quindi rilasciarli o spegnere.

247 220-C



Selezione del diametro dell'elettrodo in tungsteno:

Ogni misura della bacchetta in tungsteno presenta parametri di innesco specifici, ottimizzati per tale diametro. Il range consentito è compreso tra 0,020" e 1/8" o 0,5 mm - 3,2. Per impostare manualmente i parametri di innesco, vedere la Sezione 5-5.

Funzioni della modalità pulsante torcia:

Per riconfigurare le funzioni RMT, vedere la Sezione 8-4.

Selezione della modalità di innesco dell'arco:

[HOTS] [ON]

Fornisce ulteriore corrente durante l'innesco dell'elettrodo per impedire che l'elettrodo resti incollato.

[HOTS] [OFF]

Nessuna ulteriore corrente di innesco per facilitare l'innesco dell'elettrodo.

SEZIONE 8 – FUNZIONI MENU AVANZATE

8-1. Accesso al menu Tech per i modelli Dynasty/Maxstar 280

1 Pulsante menu
Tenere premuto il tasto Menu per circa 4 secondi per passare dal Menu utente al Menu Tech. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder
Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

In figura Dynasty 280, i menu del Maxstar sono identici. L'ordine dei menu può variare.

Per uscire dal Menu utente, tenere premuto il tasto Menu per circa un secondo o spegnere.

Le impostazioni del menu Tech sono globali, ovvero possono riguardare tutti i processi o solo alcuni processi.

[ARC] [T/CY] Arc Timer: Effettua il monitoraggio di ore, minuti e cicli archi ON validi. Per visualizzare, ruotare l'encoder. Per resettare, ruotare l'encoder finché non viene visualizzato [RESET] [YES]. Premere il tasto Menu per visualizzare [RESET] [Done]. Il display mostra [000] [000].

[ERR] [LOG] Log errori: Utilizzare per visualizzare gli ultimi otto eventi di errore registrati. Ogni evento può presentare più codici di errore.

[SLEP] Sleep Timer: Consente di spegnere quando l'unità supera il tempo di inattività preimpostato senza essere utilizzata. Premere il pulsante Standby per accendere l'unità. Per impostare o modificare il tempo, ruotare l'encoder fino al tempo desiderato. Range consentito per il timer: 1, 5, 10, 20, 30, 45 minuti o un'ora.

[STUC] Elettrodo incollato: Rileva se l'elettrodo è bloccato o è in cortocircuito verso il pezzo. Disattiva l'uscita di saldatura per aiutare a liberare l'elettrodo. Per attivarla, ruotare l'encoder. Non consigliato per elettrodi di carbone o con diametro elevato.

[OCV] Tensione a vuoto: Consente all'utente di selezionare Normale (NORM) e una bassa tensione a vuoto. Selezionando la bassa tensione a vuoto, si riduce la tensione a vuoto tra 8 e 12 V. Per selezionare, ruotare l'encoder.

[COOL] Alimentazione del gruppo di raffreddamento (opzionale): Consente di selezionare [OFF] o [AUTO]. [OFF] (SPENTO) disabilita l'alimentazione alla presa. [AUTO] abilita l'alimentazione alla presa quando il processo TIG è attivo.

[MACH] [RESET] Reset unità: Riporta tutti i valori dell'unità alle impostazioni di fabbrica. Per eseguire il reset, ruotare l'encoder su [RESET] [YES]. Quindi premere il pulsante Menu. Una volta completato il reset e ripristinate le impostazioni di fabbrica, viene visualizzato [RESET] [DONE].

[SOFT] [NUM] Numero software: Utilizzare l'encoder per selezionare la scheda desiderata per leggere la versione e il numero del software.

[SERL] [NUM] Numero di serie: Se il numero di serie visualizzato non corrisponde al numero di serie dell'unità, consultare l'agente dell'assistenza autorizzato dal costruttore.

8-2. Accesso al menu Tech per i modelli Dynasty/Maxstar 280 DX

- 1 Pulsante della corrente
- 2 Controllo Gas/Dig
- 3 Indicatore Parametri
- 4 Indicatore Impostazione
- 5 Encoder

Tenere premuto il tasto corrente e Gas/Dig per circa 2 secondi per passare dal Menu utente al Menu Tech. Utilizzare il pulsante Gas/Dig per scorrere i parametri che possono essere configurati.

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

In figura, Dynasty 280 DX. I menu del Maxstar sono identici. L'ordine dei menu può variare.

Per uscire dal menu utente, premere i comandi Corrente e Gas/DIG contemporaneamente.

ARC
ERR
SLEP
STUC
OCV
WELD

T/CY
LOG
OFF
OFF
NORM
TMRS
OFF

COOL
LOCK
METR
EXPC
MACH
SOFT
SERL

AUTO
OFF
V/A
OFF
RSET
NUM
NUM

[ARC] [T/CY] Arc Timer: Effettua il monitoraggio di ore, minuti e cicli archi ON validi. Per visualizzare questi diversi elementi, ruotare l'encoder. Per resettare, ruotare l'encoder finché non viene visualizzato [RESET] [YES]. Premere il tasto Menu per visualizzare [RESET] [Done]. Il display mostra [000] [000].

[ERR] [LOG] Log errori: Utilizzato per visualizzare gli ultimi otto eventi di errore registrati. Ogni evento può presentare più codici di errore.

[SLEP] Sleep Timer: Consente di spegnere quando l'unità supera il tempo di inattività preimpostato senza essere utilizzata. Premere il pulsante Standby per accendere l'unità. Per impostare o modificare il tempo, ruotare l'encoder fino al tempo desiderato. Range consentito per il timer: 1, 5, 10, 20, 30, 45 minuti o un'ora.

[STUC] Elettrodo incollato: Rileva se l'elettrodo è bloccato o è in cortocircuito verso il pezzo. Disattiva l'uscita di saldatura per aiutare a liberare l'elettrodo. Per attivarla, ruotare l'encoder. Non consigliato per elettrodi di carbone o con diametro elevato.

[OCV] Tensione a vuoto: Consente all'utente di selezionare Normale (NORM) e una bassa tensione a vuoto. Selezionando la bassa tensione a vuoto, si riduce la tensione a vuoto tra 8 e 12 V. Per selezionare, ruotare l'encoder.

[WELD] [TMRS] Timer saldatura: [ON] abilita e [OFF] disabilita la funzione. Per informazioni su come impostare i timer di saldatura, vedere la Sezione 8-3. I timer di saldatura funzionano con o senza sequencer.

[COOL] Alimentazione del gruppo di raffreddamento ausiliario (opzionale): Consente di selezionare [OFF] e [AUTO]. [OFF] (SPENTO) disabilita l'alimentazione alla presa. [AUTO] abilita l'alimentazione alla presa quando il processo TIG è attivo.

[LOCK]: Limita il comando e le possibilità di regolazione dell'unità da parte dell'utente. Per istruzioni e per il relativo funzionamento, vedere la Sezione 8-5.

[METR] Display strumento durante la pulsazione: Gli strumenti possono essere configurati per mostrare quanto segue:

[OFF] – Mentre si salda con il Pulser attivato, lo strumento visualizza [PULS] [WELD].

[AVG] – Mentre si salda con il Pulser attivato, lo strumento visualizza la corrente media.

[V/A] – Mentre si salda con il Pulser attivato, lo strumento visualizza la corrente e la tensione effettive.

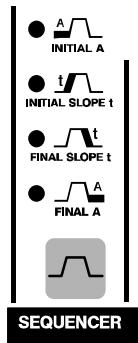
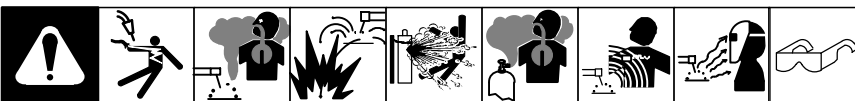
[EXPC] Comandi impulso esterni: si attiva quando si desidera controllare la macchina da una fonte esterna. Quando il comando è attivo, la tensione di comando del 0-10 VDC corrisponde a Off - 280 A.

[MACH] [RESET] Reset unità: Riporta tutti i valori dell'unità alle impostazioni di fabbrica. Per eseguire il reset, ruotare l'encoder su [RESET] [YES]. Quindi premere il pulsante della corrente. Una volta completato il reset e ripristinate le impostazioni di fabbrica, viene visualizzato [RESET] [DONE].

[SOFT] [NUM] Numero software: Utilizzare l'encoder per selezionare la scheda desiderata per leggere la versione e il numero del software.

[SERL] [NUM] Numero di serie: Se il numero di serie visualizzato non corrisponde al numero di serie dell'unità, consultare l'agente dell'assistenza autorizzato dal costruttore.

8-3. Sequencer e timer di saldatura per il modello DX



INTL	20 A
INTL	OFF
ISLP	OFF
FSLP	OFF
FNL	10 A
FNL	OFF
A WELD	OFF

Controllo sequencer con timer di saldatura ON

Questa funzione è disponibile quando si utilizza il processo TIG, ma è disattivata se si collega il comando a pedale o a mano mentre la modalità RMT STD è attiva. Se attivo, il sequencer controlla i seguenti parametri del ciclo di saldatura:

Corrente iniziale

Il range è 2–280 A AC, 1–280 A DC

Tempo iniziale*

Il range consentito è OFF – 25.0T (secondi)

Tempo iniziale di salita

Il range consentito è OFF – 50.0T (secondi)

Tempo finale di discesa

Il range consentito è OFF – 50.0T (secondi)

Corrente finale

Il range è 2–280 A AC, 1–280 A DC

Tempo finale*

Il range consentito è OFF – 25.0T (secondi)

Quando si collega un comando a distanza al generatore, usare il comando a distanza per controllare il ciclo di saldatura. La corrente è controllata dalla saldatrice.

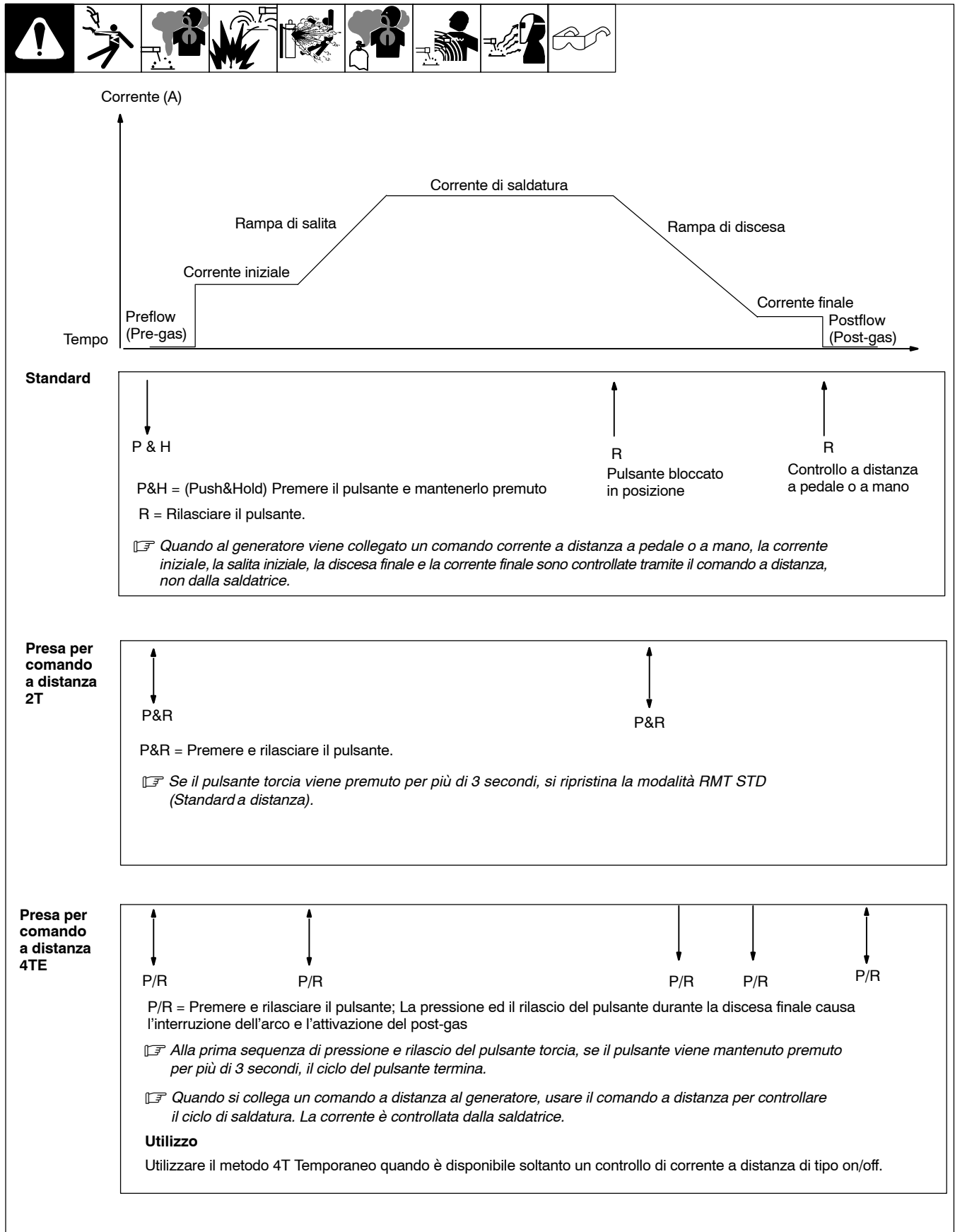
*funzioni abilitate con timer di saldatura On (vedere la Sezione 8-2).

Timer di saldatura

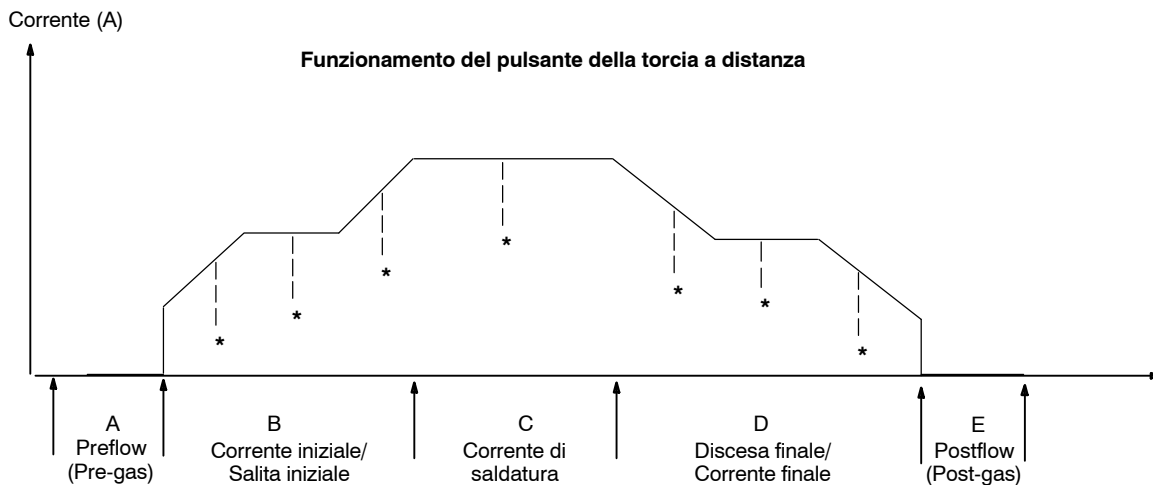
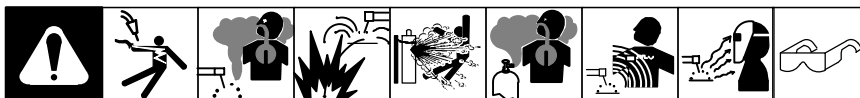
Con il timer di saldatura abilitato, premere il pulsante della corrente (A) e ruotare l'Encoder per impostare il tempo di saldatura. Il range consentito è Off o 0,1-99,9 e 100-999 (sec) (vedere Sezione 8-2).

8-4. Controllo della corrente erogata e funzioni del pulsante torcia per modelli DX

A. Funzionamento del pulsante torcia con comando a distanza (Standard), 2T e 4TE:



B. Funzionamento particolare del pulsante torcia 3T



* L'arco può essere spento in qualsiasi momento premendo e rilasciando contemporaneamente gli interruttori iniziale e finale, oppure sollevando la torcia per interrompere l'arco.

1 3T (Funzionamento particolare del pulsante torcia)

Il sequencer è necessario per riconfigurare il funzionamento 3T.

Il funzionamento 3T richiede un tipo specifico di comando a distanza con due interruttori indipendenti a contatto temporaneo. Il primo verrà definito "interruttore iniziale" e dovrà essere collegato tra i pin A e B della presa Remote 14. Il secondo viene designato come interruttore finale e deve essere collegato tra i pin D ed E della presa Remote 14.

2 Manopola di regolazione

Per selezionare il funzionamento 3T, ruotare la manopola.

Definizioni:

Tasso di salita iniziale: è la velocità di variazione della corrente, determinata dal valore iniziale, dal tempo di discesa iniziale e dalla corrente principale.

Tasso di discesa finale: è la velocità di variazione della corrente, determinata dalla corrente principale, dal tempo di discesa finale e dalla corrente finale.

Funzionamento:

A. Premere e rilasciare l'interruttore iniziale entro 3/4 secondi per avviare il flusso del gas di protezione. Per interrompere la sequenza di pre-gas prima dello scadere del tempo di pre-gas (25 secondi), premere e rilasciare l'interruttore finale. Il timer di pre-gas si azzerà e la sequenza di saldatura può essere riavviata.

Se non viene eseguita una nuova chiusura prima del termine del periodo di post-gas, il flusso di gas si interrompe, il timer si resetta ed è necessario premere e rilasciare l'interruttore iniziale per ricominciare la sequenza di saldatura.

B. Premere l'interruttore iniziale per innescare l'arco alla corrente iniziale. Tenendo premuto l'interruttore si può regolare la corrente durante la salita iniziale (rilasciare l'interruttore per saldare al livello di corrente desiderato).

C. Quando si raggiunge il livello di corrente principale, si può rilasciare l'interruttore iniziale.

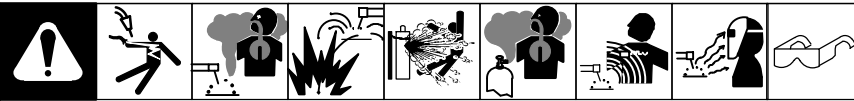
D. Premere e mantenere premuto l'interruttore finale per ridurre la corrente di discesa finale (rilasciare l'interruttore per saldare al livello di corrente desiderato).

E. Quando si è raggiunta la corrente finale, l'arco si spegne e il gas di protezione continua a fluire per il tempo di post-gas impostato.

Utilizzo

Utilizzando due interruttori a distanza anziché i potenziometri, la funzione 3T fornisce all'operatore la possibilità di aumentare, ridurre o sospendere e mantenere la corrente entro i valori stabiliti da corrente iniziale, principale e finale.

C. Funzionamento particolare del pulsante torcia 4T e 4TL



Applicazione 4T:

Utilizzare il metodo 4T quando è disponibile soltanto un comando della corrente a distanza di tipo on/off.

Usando la funzione 4T si ha la possibilità di passare dal valore della corrente di saldatura a quello della corrente finale.

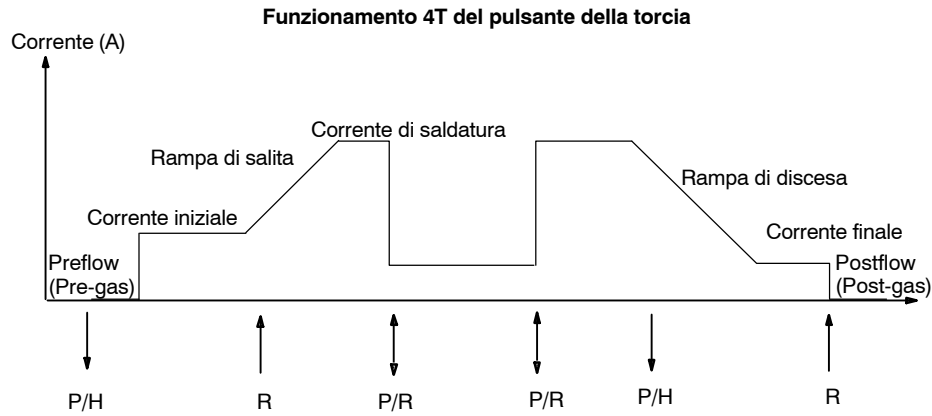
Quando si collega un comando a distanza al generatore, usare il comando a distanza per controllare il ciclo di saldatura. La corrente è controllata dalla saldatrice.

Applicazione 4TL:

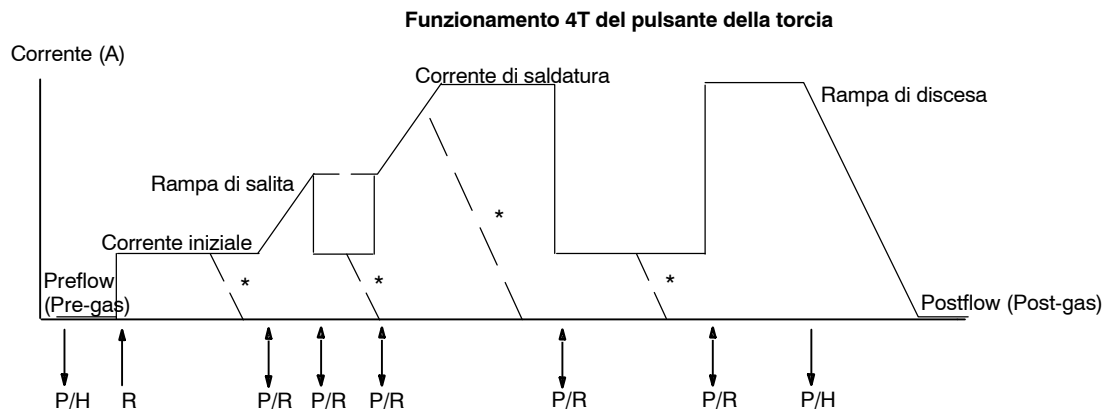
La possibilità di cambiare i livelli di corrente senza salita iniziale o discesa finale consente all'operatore di regolare l'apporto di materiale senza interrompere l'arco.

4TL (mini logic) permette all'operatore di selezionare alternativamente la pendenza iniziale o la corrente principale e iniziale. La corrente finale non è disponibile. La pendenza finale scende sempre alla corrente minima e termina il ciclo.

Quando si collega un comando a distanza al generatore, usare il comando a distanza per controllare il ciclo di saldatura. La corrente è controllata dalla saldatrice.



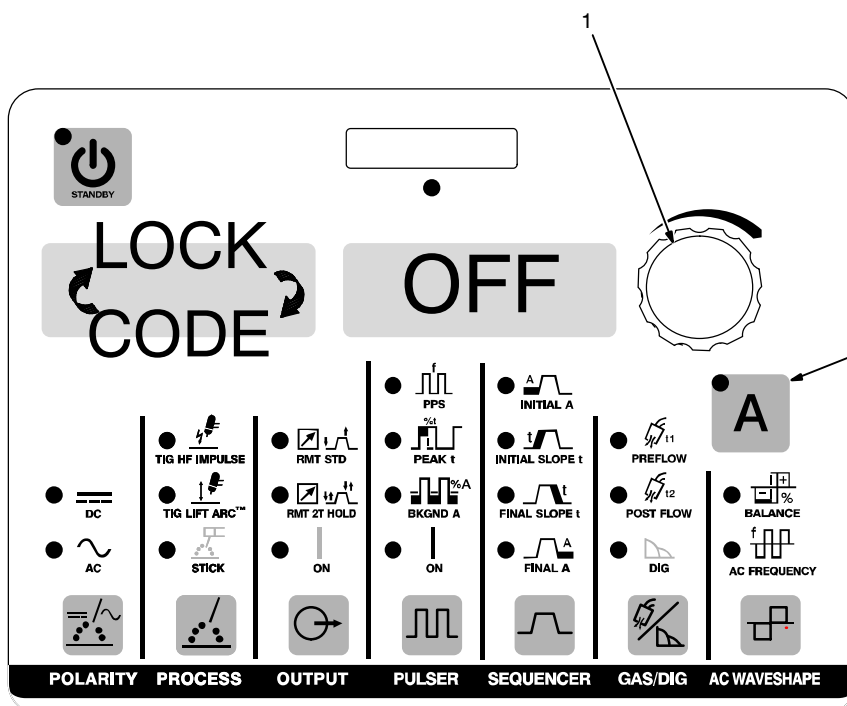
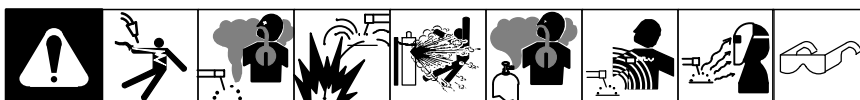
P/H = Premere e tenere premuto il pulsante; R = Rilasciare il pulsante;
P/R = Premere rilasciare il pulsante in meno di 3/4 secondi



P/H = Premere e tenere premuto il pulsante; R = Rilasciare il pulsante; P/R = Premere rilasciare il pulsante in meno di 3/4 secondi

* = l'arco può essere interrotto tramite la discesa finale in qualsiasi momento premendo e mantenendo premuto il pulsante torcia.

8-5. Funzioni di blocco



Per informazioni su come accedere alle funzioni di blocco, vedere la Sezione 8-2.

Ci sono quattro diversi livelli di blocco (1-4). Ogni livello successivo offre all'operatore una maggiore flessibilità.

Prima di attivare i livelli di blocco, assicurarsi che vengano impostati tutti i parametri e le sequenza. Quando è attivo un livello di blocco, la regolazione dei parametri è limitata.

Per attivare la funzione di blocco, procedere come segue:

- 1 Manopola di regolazione
- 2 Regolazione corrente (A)

Premere il comando della corrente (A) per selezionare alternativamente blocco Off o codice Off. Premere il comando fino a quando non viene visualizzato [CODE] [OFF].

Ruotare l'encoder per selezionare un numero di codice di blocco. Selezionare un numero compreso tra 1 e 999. Il numero viene visualizzato sull'indicatore della corrente di destra.

Prendere nota di questo numero di codice, in quanto sarà necessario inserirlo per disattivare la funzione o apportare modifiche alle impostazioni.

Premere il comando della corrente fino a quando non viene visualizzato [LOCK]. È ora possibile selezionare un livello di blocco. Di seguito sono indicate le possibilità di regolazione associate ad ogni livello di blocco. Uscire dalla modalità funzioni avanzate come descritto nella Sezione 8-2.

Per disattivare la funzione di blocco, procedere come segue:

Premere il comando della corrente fino a quando non viene visualizzato [CODE].

Usare la manopola ed inserire lo stesso codice numerico che era stato utilizzato per attivare la funzione di blocco.

Premere il comando della corrente. L'indicatore della corrente si porterà su [OFF]. Il blocco è ora disattivato. Uscire dalla modalità funzioni avanzate come descritto nella Sezione 8-2.

8-6. Livelli di blocco definiti

Minima regolabilità		Grado di regolabilità				Massima regolabilità	
Livello blocco 1		Livello blocco 2		Livello blocco 3		Livello blocco 4	
Regolabile	Bloccato	Regolabile	Bloccato	Regolabile	Bloccato	Regolabile	Bloccato
	Corrente da pannello		Corrente da pannello	Corrente pannello +/- 10%		Corrente da comando a distanza (min-quadro)	
						Corrente pannello +/- 10%	
	Polarità (solo Dyn)	Polarità (solo Dyn)		Polarità (solo Dyn)		Polarità (solo Dyn)	
	Procedimento	Procedimento		Procedimento		Procedimento	
Uscita		Uscita		Uscita		Uscita	
	Pulser		Pulser	Pulser (solo ON/OFF)		Pulser (solo ON/OFF)	
	Sequencer		Sequencer		Sequencer		Sequencer
	Gas/DIG		Gas/DIG		Gas/DIG		Gas/DIG
	Forma d'onda		Forma d'onda		Forma d'onda		Forma d'onda

SEZIONE 9 – MANUTENZIONE E INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

9-1. Manutenzione ordinaria

				⚠ Scollegare l'alimentazione prima di effettuare la manutenzione. <i>Sottoporre a manutenzione più frequente durante periodi di uso intenso.</i>
--	--	--	--	--

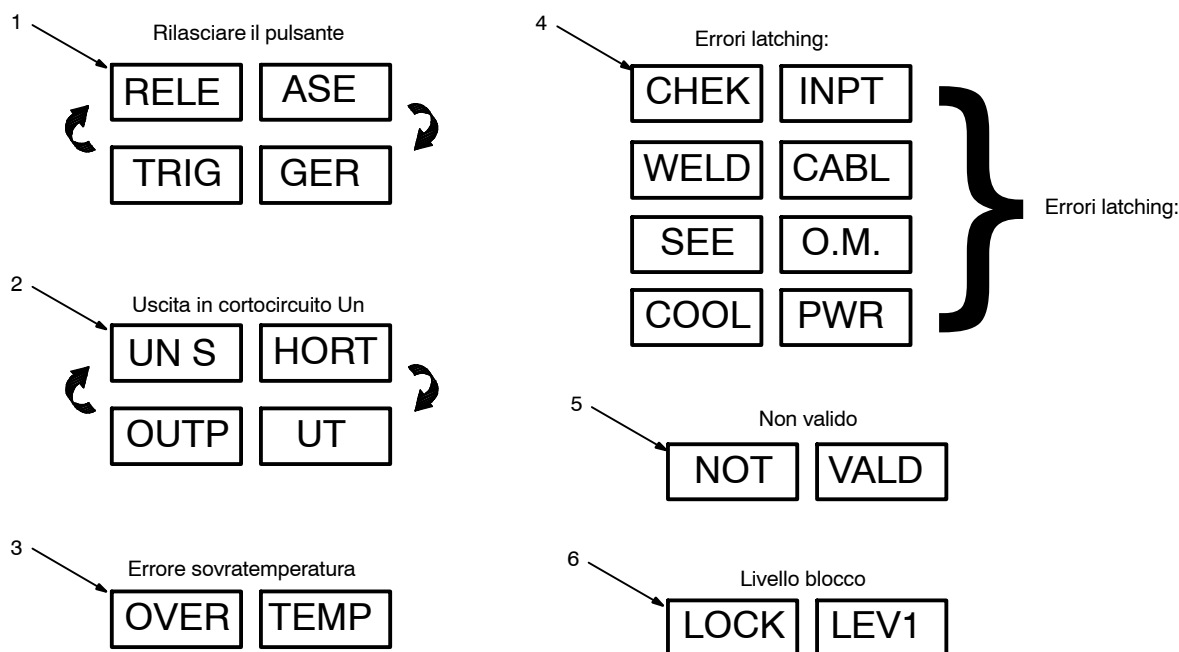
A. Saldatrice

	✓ = Controllare ◇ = Cambiare ● = Pulire Δ = Riparare ☆ = Sostituire * Da eseguire a cura di un tecnico di assistenza autorizzato
Ogni 3 mesi	✓ ☆ Etichette/targhe ✓ ☆ Tubi del gas
Ogni 3 mesi	✓ Δ ☆ Cavi
Ogni 6 mesi	⚠ Per espellere la polvere, non rimuovere il coperchio ● Durante l'uso intenso, pulire ogni mese.

B. Raffreddatore opzionale

	✓ = Controllare ◇ = Cambiare ● = Pulire Δ = Riparare ☆ = Sostituire * Da eseguire a cura di un tecnico di assistenza autorizzato
Ogni 3 mesi	● Durante l'utilizzo intenso, pulire con maggiore frequenza il filtro del refrigerante. ● Soffiare la polvere dalle alette dello scambiatore di calore. ✓ Controllare il livello del liquido refrigerante. Se necessario, rabboccare con acqua distillata o deionizzata.
Ogni 6 mesi	✓ ☆ Tubi flessibili ✓ ☆ Etichette/targhe
Ogni 12 mesi	◇ Cambiare il liquido refrigerante.

9-2. Messaggi dell'indicatore voltmetro/amperometro



Tutte le indicazioni si riferiscono alla parte frontale dell'unità. Tutti i circuiti a cui si fa riferimento si trovano all'interno dell'unità.

1 [RELE] [ASE] / [TRIG] [GER]

Il comando del contattore presa Remote 14 (pin A-B) deve aprire il circuito prima di procedere.

2 [UN S] [HORT] / [OUTP] [UT]

Il cortocircuito dei collegamenti dell'uscita di saldatura deve essere rimosso prima di procedere. Se dopo aver controllato i collegamenti dell'uscita di saldatura il display indica l'assenza di un cortocircuito, contattare il servizio di assistenza autorizzato dal costruttore.

3 [OVER] [TEMP]

Si è verificata una condizione di sovratemperatura. L'errore scompare una volta che le temperature raggiungono livelli accettabili.

4 Errori latching:

Quando si verifica uno dei seguenti errori, il LED standby lampeggia. Per eliminare l'errore, premere il tasto Standby o spegnere. Se l'errore non scompare o si verifica frequentemente, contattare il servizio di assistenza autorizzato dal costruttore.

[CHEK] [INPT] Controllare l'ingresso

È stata rilevata una tensione alta o bassa. Chiedere a un tecnico qualificato di controllare la tensione in ingresso.

[WELD] [CABL] Cavo di saldatura

È stato rilevato un errore relativo ai cavi di saldatura. Raddrizzare o ridurre la lunghezza dei cavi di saldatura.

[SEE] [O.M.] Vedere il manuale d'uso: Contattare un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.

[COOL] [PWR] Alimentazione gruppo di raffreddamento

Si è verificato un errore relativo all'alimentazione CoolMate 1.3. Se l'errore non scompare o si verifica frequentemente e il gruppo di raffreddamento può essere collegato a una presa a 115 VAC nelle vicinanze oppure la macchina può essere usata senza l'alimentazione del gruppo di raffreddamento, spegnere il gruppo di raffreddamento (vedere Sezione 8-1).

5 [NOT] [VALID]

Se si cerca di utilizzare una configurazione non compatibile viene visualizzato un messaggio; ad esempio, premere Forma d'onda AC mentre si sta utilizzando la tensione DC.

6 [LOCK] [LEV1], 2, 3, 4

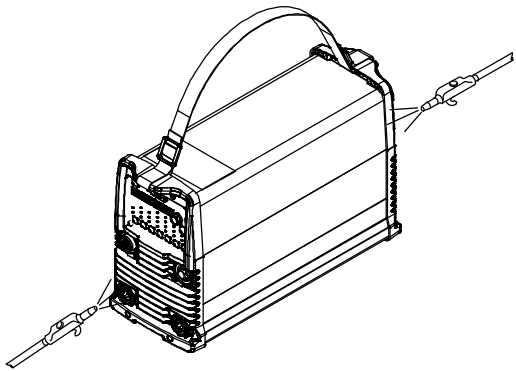
Viene visualizzato quando si cerca di eseguire regolazioni non compatibili con il livello di blocco attivo selezionato.

9-3. Tabella di individuazione dei guasti

     					
Problema	Soluzione				
Nessuna corrente di saldatura; unità completamente non operativa.	Portare l'interruttore di linea in posizione ON (vedere Sezione 3-14 o 3-15).				
	Controllare e, se necessario, sostituire il fusibile(i) di linea oppure ripristinare il disgiuntore (vedere Sezione 3-14 o 3-15).				
	Verificare che i collegamenti alla rete elettrica siano corretti (vedere Sezione 3-14 o 3-15).				
Nessuna corrente di saldatura; indicatore On.	Se si sta utilizzando un comando a distanza, assicurarsi che sia stato attivato il processo corretto per il controllo dell'erogazione dalla presa a distanza a 14 poli (vedere Sezione 3-16).				
	La tensione di alimentazione è al di fuori della gamma di variazione consentita (vedere Sezione 3-12).				
	Controllare, riparare o sostituire il comando a distanza.				
	Unità surriscaldata. Lasciare raffreddare la macchina con il ventilatore in funzione (vedere Sezione 3-4).				
Erogazione di corrente irregolare o non corretta.	Usare cavi di saldatura di sezione e tipo adeguati (vedi Sezione 3-9).				
	Pulire e serrare tutti i collegamenti (vedere Sezione 9-1).				
La ventola non funziona.	Controllare il ventilatore e rimuovere la causa che ne impedisce la rotazione.				
	Fare controllare dal servizio di assistenza autorizzato il motore del ventilatore.				
Arco irregolare.	Utilizzare un elettrodo di tungsteno di dimensioni appropriate (vedere Sezione 13).				
	Utilizzare un elettrodo di tungsteno opportunamente preparato (vedere Sezione 13).				
	Ridurre l'erogazione di gas.				
L'elettrodo di tungsteno si ossida e non rimane lucido al termine della saldatura.	Proteggere l'area di saldatura da correnti d'aria.				
	Aumentare il tempo di postflow.				
	Controllare e serrare tutti i raccordi del gas (vedere Sezione 9-1A).				
	Acqua nella torcia. Fare riferimento al manuale della torcia.				

9-4. Come espellere la polvere dall'interno della macchina



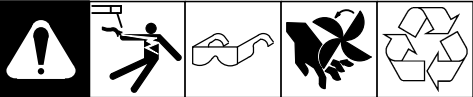



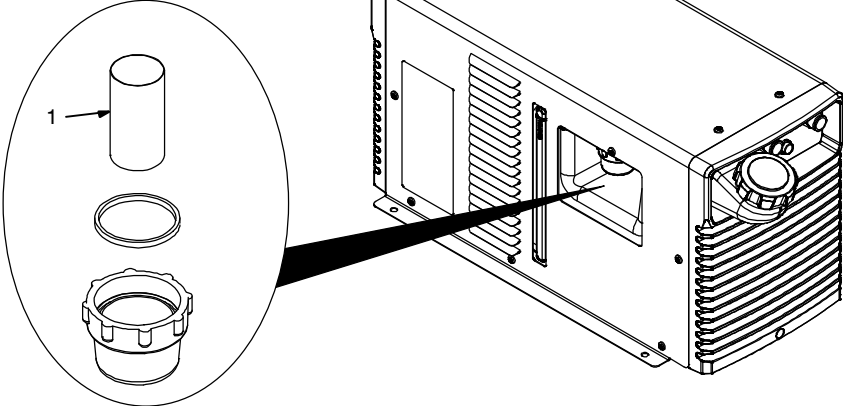
⚠ Per espellere la polvere, non rimuovere il coperchio.

Per espellere la polvere dalla macchina dirigere il flusso d'aria attraverso le feritoie di aerazione poste sul fronte e sul retro del generatore.

805 497-A

9-5. Sostituzione del liquido di raffreddamento





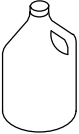
⚠ Scollegare l'alimentazione di ingresso prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione.

1 Filtro del liquido refrigerante

Svitare la sede per pulire il filtro.

Sostituire il liquido refrigerante: Scaricare il liquido refrigerante rovesciando l'unità sul lato frontale o utilizzando la pompa di aspirazione. Riempire con acqua pulita e utilizzare per 10 minuti. Scaricare e riempire con liquido refrigerante.

🔧 Se si sostituiscono i tubi flessibili, utilizzare tubi compatibili con glicole etilenico, ad esempio Buna-n, neoprene o Hypalon. I tubi in ossiacetilene non sono compatibili con i prodotti contenenti glicole etilenico.

Applicazione	GTAW ed in presenza di HF*
 Liquido refrigerante	Liquido refrigerante a bassa conduttività codice 043 810**; L'acqua distillata o deionizzata può essere utilizzata a temperature superiori ai 0° C (32° F)

*HF: Corrente ad alta frequenza

**Liquido refrigerante 043 810, soluzione al 50%, per protezione fino a -38° C (-37°F) e resistente alla formazione di alghe.

ATTENZIONE – L'utilizzo di un liquido refrigerante diverso da quelli elencati in tabella, invalida la garanzia su tutte le parti a contatto con il refrigerante stesso (pompa, radiatore ecc.).

Attrezzi necessari:



T25 Torx

805 502-A

SEZIONE 10 – ELENCO RICAMBI

10-1. Parti di ricambio consigliate

Diam. Mkgs.	Codice componente	Descrizione	Quantità
Parte di ricambio consigliata			
.....	239494	 Screen, Filter Lp Cyl 100x100x0.0045 SST a	1
.....	043810	 Coolant	1

SEZIONE 11 – SCHEMA ELETTRICO

	⚠ WARNING
	ELECTRIC SHOCK HAZARD

- Do not touch live electrical parts.
- Disconnect input power or stop engine before servicing.
- Do not operate with covers removed.
- Have only qualified persons install, use, or service this unit.

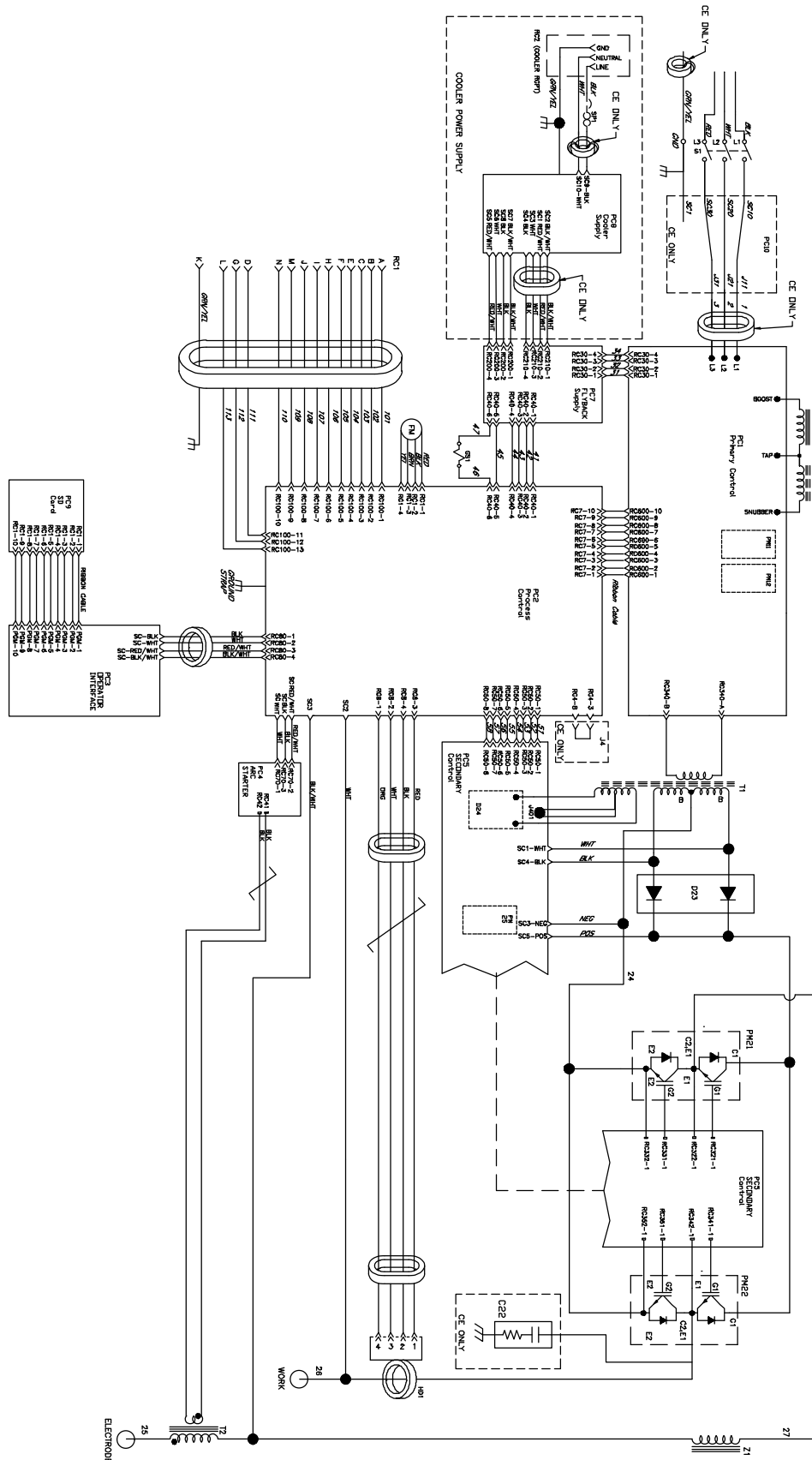


Figura 11-1. Schema elettrico: Dynasty 280

255980-B

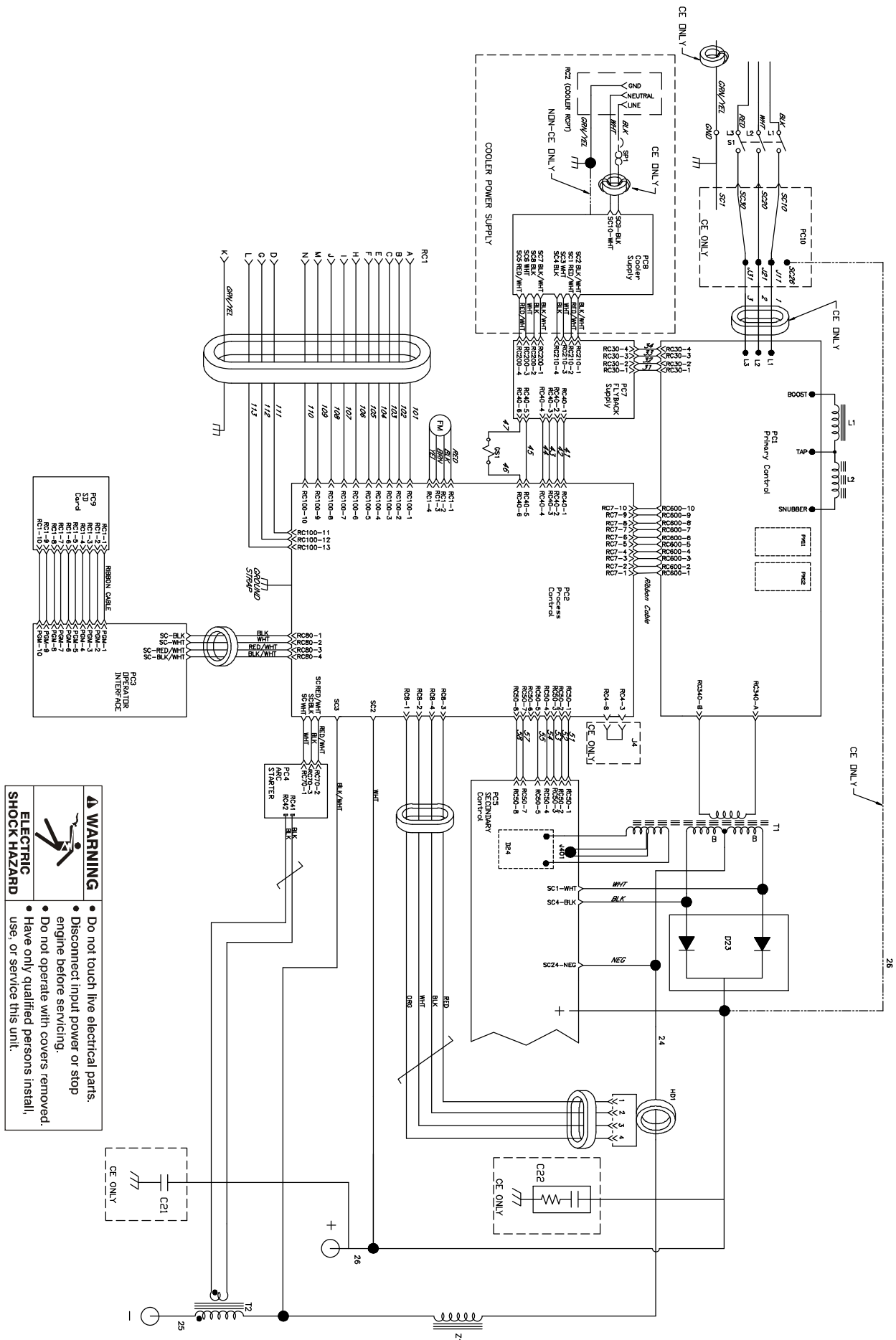
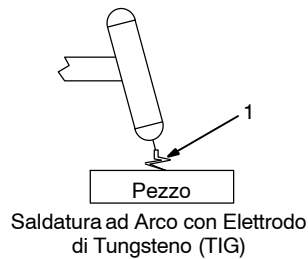


Figura 11-2. Schema elettrico: Maxstar 280

SEZIONE 12 – ALTA FREQUENZA (HF)

12-1. Processi di saldatura che utilizzano HF

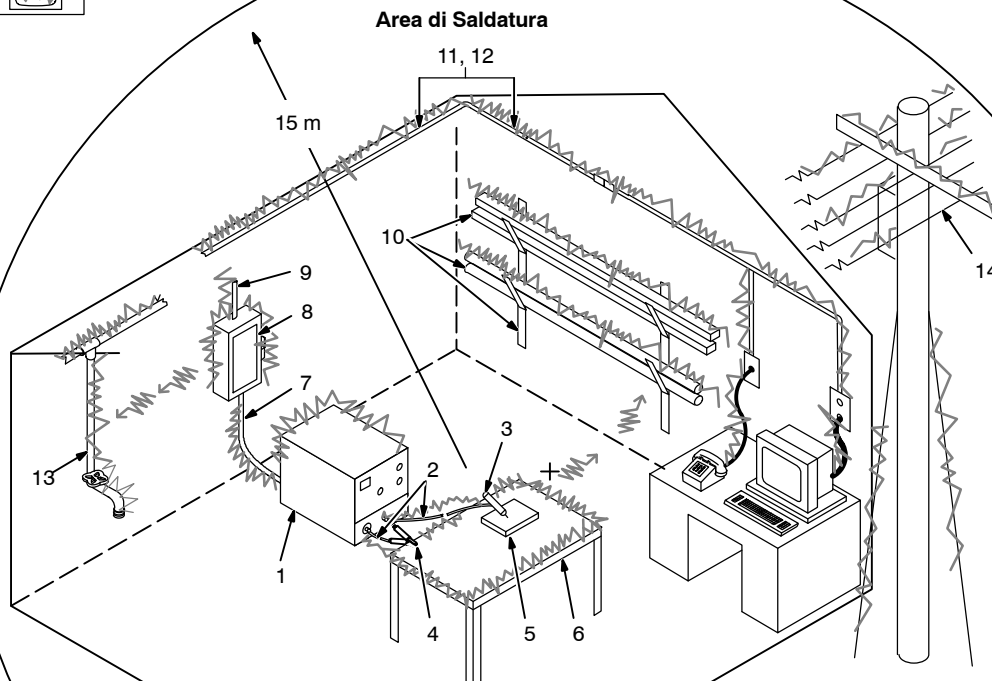


1 Tensione HF

TIG (Saldatura ad Arco con Elettrodo di Tungsteno) – aiuta l'arco ad attraversare l'aria tra la torcia e il pezzo da saldare e/o a stabilizzare l'arco stesso.

high_freq 7/05 – S-0693

12-2. Installazione tipo, dove sono indicate le possibili fonti di interferenza ad alta frequenza



Procedure
raccomandate
non seguite

Fonti di Radiazioni HF Dirette

- 1 Fonte di HF (generatore per saldatura con unità HF incorporata o separata)
- 2 Cavi di Saldatura
- 3 Torcia
- 4 Morsetto di Massa
- 5 Pezzo da Saldare
- 6 Superficie di Lavoro

Fonti di Conduzione di HF

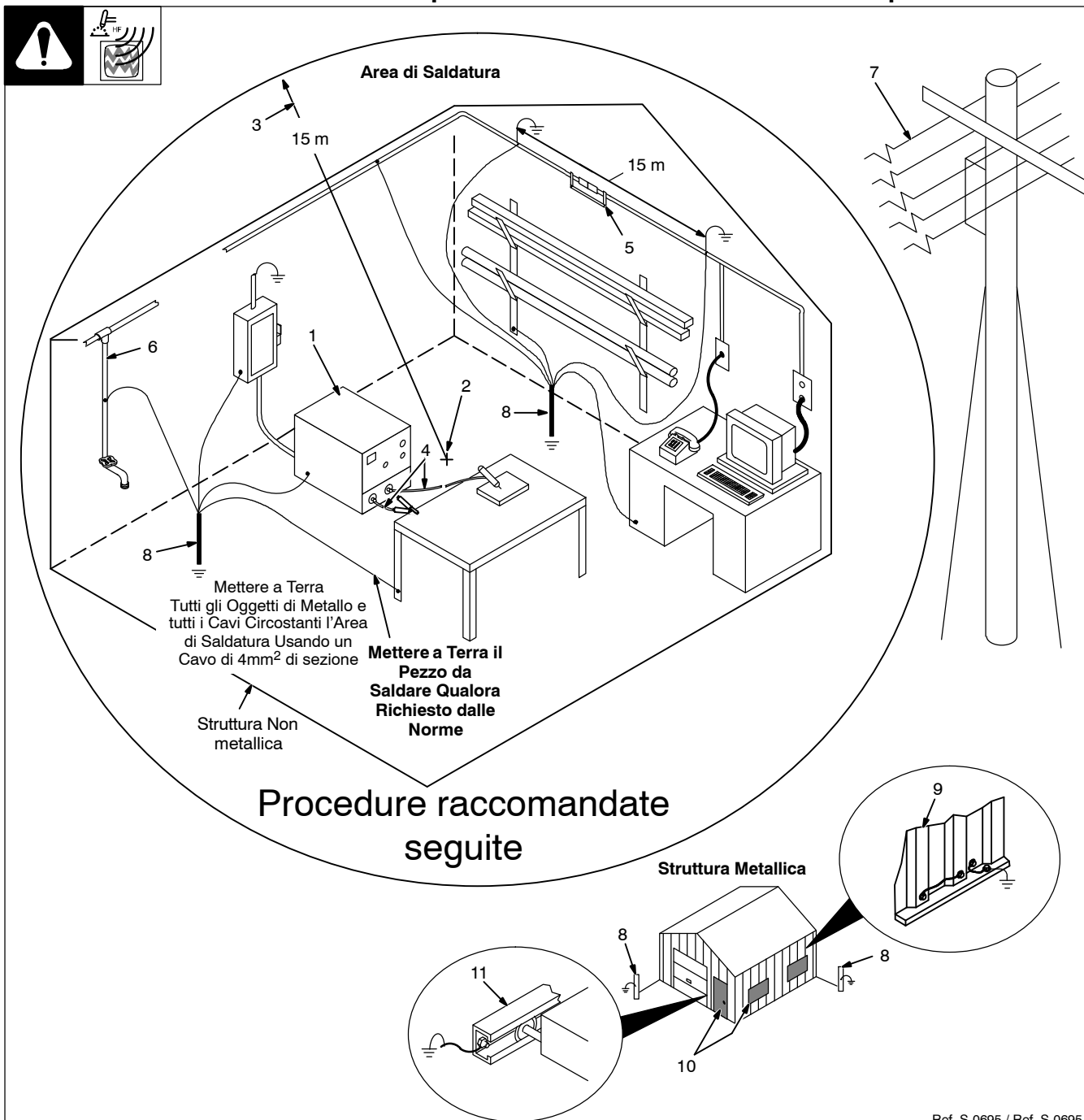
- 7 Cavo Linea di Alimentazione
- 8 Interruttore di linea
- 9 Cavi di Alimentazione

Fonti di Radiazioni HF

- 10 Oggetti di Metallo non messi a terra
- 11 Luci
- 12 Cavi
- 13 Tubature dell'Acqua e Raccordi
- 14 Linee Esterne Telefoniche e di Alimentazione

S-0694

12-3. Installazione raccomandata per ridurre le interferenze ad alta frequenza



Ref. S-0695 / Ref. S-0695

1 Della Fonte di HF (Saldatrice con Unità HF Incorporata o Separata)

Collegare a terra la carcassa metallica del generatore (rimuovere la vernice intorno al foro sul coperchio e usare la vite del coperchio), l'interruttore de linea, il morsetto de massa, la linea de alimentazione e il banco de lavoro.

2 Punto Centrale dell'Area di Saldatura

Punto Intermedio tra la fonte di alta frequenza e la torcia de saldatura.

3 Area di Saldatura

Un raggio di 15 m dal punto centrale in tutte le direzioni.

4 Cavi Generatore per Saldatura

Tenere i cavi corti e tutti raccolti insieme.

5 Connessione Guaina di Collegamento e di Massa

Collegare elettricamente tutte le sezioni della guaina usando fascette di rame oppure calza. Mettere a massa la guaina ogni 15 m.

6 Tubature dell'Acqua e Raccordi

Mettere a massa le tubature dell'acqua ogni 15 m.

7 Linee Esterne di Alimentazione o Telefoniche

Posizionare la fonte di HF ad almeno 15 m di distanza dalla linea di alimentazione e dalle linee telefoniche.

8 Picchetto di Messa a Terra

Per istruzioni consultare le Norme Vigenti.

Strutture e Costruzioni Metalliche

9 Metodi di Collegamento a Massa dei Pannello di Metallici

Imbullonare o saldare insieme i pannelli di rivestimento, installare fascette di rame o la calza attraverso le linee di giunzione e procedere alla messa a terra della struttura.

10 Finestre e Porte

Coprire tutte le finestre e porte con schermi di rame messi a terra con rete di spessore non superiore a 6,4 mm.

11 Via di Corsa Superiore della Porta

Mettere a terra la via di corsa.

SEZIONE 13 – SCELTA E PREPARAZIONE DELL'ELETTRODO DI TUNGSTENO PER LA SALDATURA CC O CA CON MACCHINE AD INVERTER

gtaw_Inverter_2011-06ita



Quando possibile e pratico, usare la connessione output per la saldatura CC anziché quella per la saldatura CA.

13-1. Scelta dell'elettrodo di tungsteno

(Indossare guanti puliti per prevenire la contaminazione dell'elettrodo di tungsteno)

Non tutti i produttori di elettrodi al tungsteno utilizzano gli stessi colori per identificarne il tipo. Per informazioni sul tungsteno che si sta utilizzando, contattare il produttore dell'elettrodo o fare riferimento alla confezione del prodotto.

Diametro dell'elettrodo	Gamma di correnti - Tipo di gas ♦ - Polarità	
	(CCEN) – Argo Saldatura a corrente continua con elettrodo negativo (Per l'acciaio al carbonio o l'acciaio inox)	CA – Argo Controllo di bilanciamento impostato sul 65% di elettrodo negativo (Per l'alluminio)
Leghe di tungsteno al 2% con Cerio, al 1,5% con Lantanio, o al 2% con Torio		
0,010" (0,25 mm)	Fino a 25	Fino a 20
0,020" (0,5 mm)	15-40	15-35
0,040" (1 mm)	25-85	20-80
1/16" (1,6 mm)	50-160	50-150
3/32" (2,4 mm)	130-250	135-235
1/8" (3,2 mm)	250-400	225-360
5/32" (4,0 mm)	400-500	300-450
3/16" (4,8 mm)	500-750	400-500
1/4" (6,4 mm)	750-1000	600-800

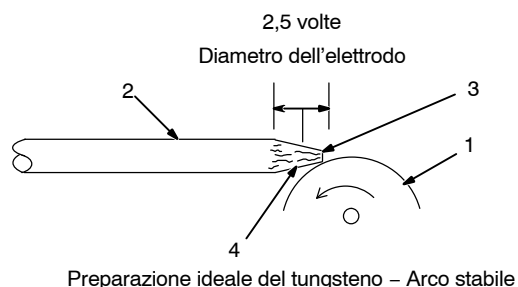
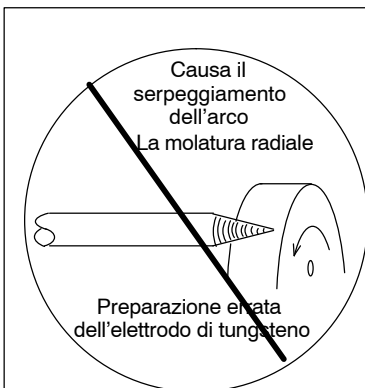
♦ Le portate tipiche del gas Argo di protezione vanno da 11 a 35 cfh (piedi cubi all'ora).

I dati riportati devono essere considerati come una guida; essi sintetizzano le raccomandazioni dell'AWS (American Welding Society) e dei costruttori di elettrodi.

13-2. Preparazione dell'elettrodo di tungsteno per la saldatura CC con elettrodo negativo (DCEN) o per la saldatura CA con macchine ad inverter



La molatura dell'elettrodo di tungsteno produce polvere e scintille che possono causare ferimenti ed incendi. Utilizzare un aspiratore locale (ventilazione forzata) presso la molatrice oppure indossare un respiratore approvato. Leggere il documento MSDS per le informazioni di sicurezza. Considerare la possibilità di utilizzare del tungsteno legato con cerio, lantanio o itrio anziché con torio. La polvere prodotta dagli elettrodi al torio contiene materiali leggermente radioattivi. Smaltire la polvere di molatura in modo appropriato ed ecologico. Indossare le protezioni appropriate per il viso, le mani ed il corpo. Tenere lontano dai materiali infiammabili.



1 Molatrice

Molare l'estremità del tungsteno su una mola fine, altamente abrasiva. Non utilizzare mole non adatte perché il tungsteno potrebbe essere contaminato e potrebbe produrre una qualità di taglio minore.

2 Elettrodo di tungsteno

Si consiglia di utilizzare un elettrodo di tungsteno ceriato al 2%.

3 Piatto

Il diametro della parte piatta determina le capacità di conduzione della corrente.

4 Terra diretta

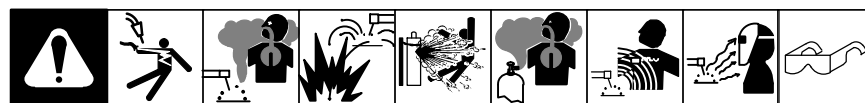
Molare in senso longitudinale, **non in senso radiale**.

SEZIONE 14 – PROCEDURE TIG

gtaw_Inverter_2011-06

Per altre risorse sulla saldatura, visitare il sito <http://www.millerwelds.com/resources/improving-your-skills>

14-1. Procedure di innesco Lift-Arc e TIG HF



Innesco Lift-Arc

Quando è accesa la spia del pulsante Lift-Arc™, innescare l'arco nel modo seguente:

- 1 Elettrodo di tungsteno
- 2 Pezzo da saldare

Toccare il pezzo da saldare con l'elettrodo di tungsteno nel punto di inizio della saldatura ed attivare l'erogazione di corrente ed il flusso del gas di protezione tramite il pulsante della torcia, il comando a pedale od il comando a mano. **Mantenere l'elettrodo a contatto col pezzo da saldare per 1-2 secondi**, quindi sollevarlo lentamente. L'arco si innesca quando l'elettrodo viene sollevato.

La tensione a vuoto non è presente prima di toccare il pezzo con l'elettrodo. Solo una bassa tensione è presente tra elettrodo e pezzo. Il teleruttore elettronico si chiude dopo che l'elettrodo ha toccato il pezzo. Questo particolare evita scintillii, surriscaldamento o contaminazione dell'elettrodo.

Utilizzo

Il metodo Lift-Arc viene utilizzato per i processi DCEN o GTAW CA quando non è consentito il metodo di innesco HF, od in sostituzione del metodo di innesco a striscio.

Innesco HF

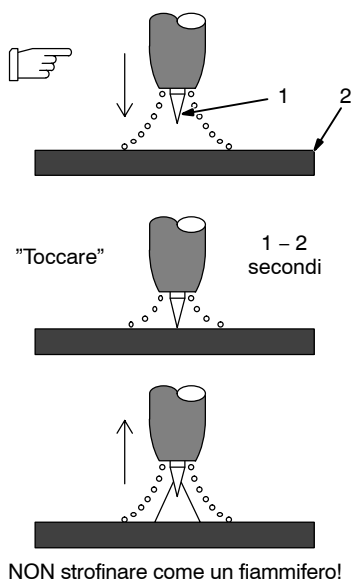
Quando la spia del tasto di innesco HF è accesa, innescare l'arco nel modo seguente:

L'alta frequenza si inserisce per favorire l'innesco dell'arco quando si chiude il contattore. Viene disattivata quando l'arco è innescato e viene riattivata tutte le volte che l'arco si interrompe per favorirne la successiva accensione.

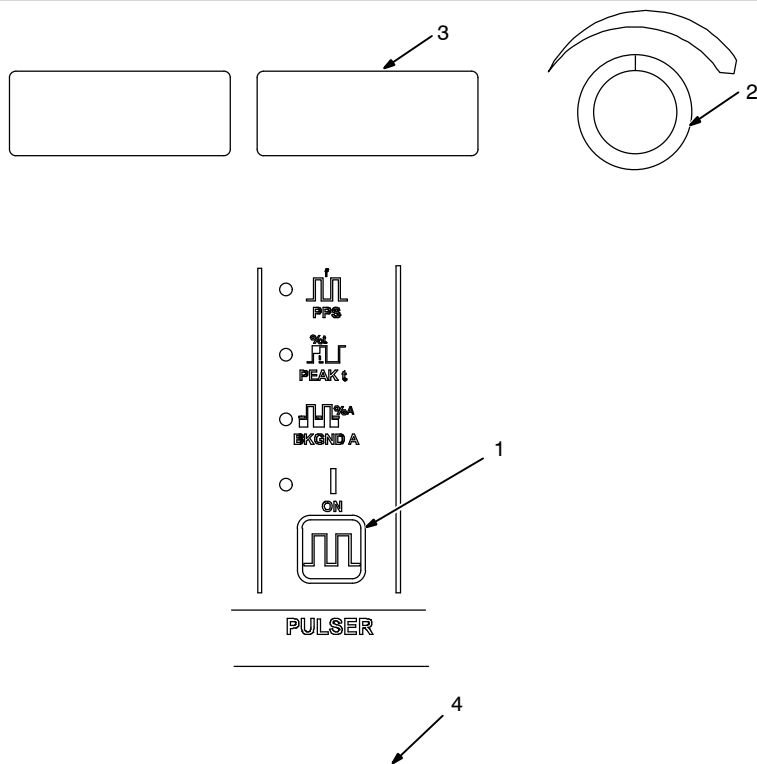
Utilizzo

L'innesco HF è utilizzato per il processo DCEN GTAW quando è necessario un metodo di innesco senza contatto diretto.

Metodo di innesco Lift-Arc



14-2. Controllo del Pulser



1 Controllo del Pulser

La funzione pulsata è disponibile solo quando si utilizza un processo TIG. I parametri possono essere regolati durante la saldatura.

Premere il tasto di selezione per attivare il Pulser.

ON – Quando è acceso, questo LED indica che il Pulser è acceso.

Premere il tasto fino a che il LED corrispondente al parametro desiderato non si accende.

Per spegnere il Pulser, premere e rilasciare il pulsante fino a che il LED non si spegne.

2 Potenziometro (per impostare il valore)

3 Amperometro (per visualizzare il valore)

Consultare la Sezione 5-2 o 7-2 per conoscere le gamme di regolazione di tutti i parametri Pulser.

PPS – Frequenza pulsata o impulsi al secondo: rappresenta il numero di pulsazioni al secondo. La frequenza pulsata riduce l'apporto di calore e la deformazione del pezzo e contribuisce a migliorare la finitura del cordone di saldatura. Maggiore è il numero di impulsi al secondo (PPS), minore è l'effetto a maglia, più stretto è il cordone di saldatura e maggiore è il raffreddamento che si riesce ad ottenere. Impostando il parametro PPS sul valore minimo, la frequenza degli impulsi è minore ed il cordone più largo. Questa bassa frequenza aiuta ad agitare il bagno di saldatura per rilasciare i gas intrappolati all'interno della saldatura e contribuisce a ridurre la porosità (molto utile nella saldatura dell'alluminio). Un saldatore con poca esperienza di saldatura, normalmente utilizza una frequenza bassa (2 - 4 impulsi al secondo) per avere più tempo per aggiungere il filler. Un saldatore con più esperienza può utilizzare una frequenza maggiore, in funzione delle preferenze personali e dall'applicazione specifica.

PEAK t – (t PICCO) rappresenta, per ciascun ciclo, il tempo percentuale in cui la corrente è al suo valore di picco (corrente principale). La corrente di picco viene regolata tramite il selettore di corrente (vedi Sezione 7-1). Con un impulso al secondo, e corrente di picco impostata al 50%, la corrente di picco durerà mezzo secondo; per l'altro 50% del ciclo, ovvero mezzo secondo, la corrente assumerà il valore di base. Aumentando il tempo di picco, aumenta la durata della corrente di picco e, conseguentemente, l'apporto di calore al pezzo. Un buon punto di partenza per la durata della corrente di picco è una percentuale compresa tra 50 e 60%. Per individuare un buon rapporto, occorrerà fare un po' di prove, lo scopo è quello di ridurre l'apporto di calore al pezzo e aumentare la qualità estetica della saldatura.

BKGND A – (Corrente di base) viene definita come percentuale della corrente di picco. Se la corrente di picco è di 200 A, e la corrente di base viene impostata al 50%, il valore della corrente di base nella parte di ciclo corrispondente è di 100 A. Una corrente di base più bassa riduce l'apporto di calore. Aumentando o riducendo la corrente di base si aumenta o riduce la corrente media globale: questo aiuta a controllare la fluidità del bagno durante la parte del ciclo con corrente al livello di base. In generale, si vuole che il bagno si ritiri circa della metà, ma continui a restare fluido. Per iniziare, impostare la corrente di base sul 20-30% per l'acciaio inox e l'acciaio al carbonio, oppure intorno al 35-50% per le leghe di alluminio.

4 Forme d'onda nella saldatura ad arco pulsato

L'esempio mostra l'effetto della variazione del controllo di durata del picco sulla forma dell'onda pulsata di erogazione.

Utilizzo

La pulsazione si riferisce all'aumento ed alla diminuzione alternata della corrente di saldatura secondo una specifica frequenza. Il segnale della corrente di saldatura viene controllato in durata, ampiezza e frequenza, in modo da formare gli impulsi di saldatura. Questi impulsi ed il livello minimo di corrente tra di essi (chiamato corrente di base) riscaldano e raffreddano alternativamente il bagno fuso. Questo effetto combinato consente all'operatore di avere un maggiore controllo della penetrazione, della larghezza del cordone, della bombatura, dell'intaglio e dell'apporto di calore. I controlli possono essere regolati durante la saldatura.

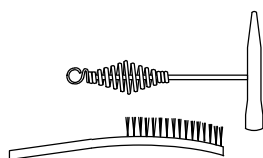
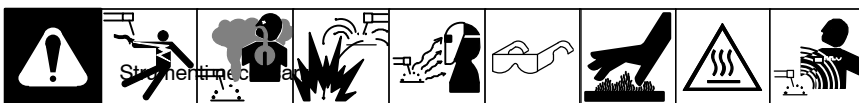
La pulsazione può anche essere utilizzata per apprendere la tecnica di apporto del materiale.

La funzione è attivata quando il LED è acceso.

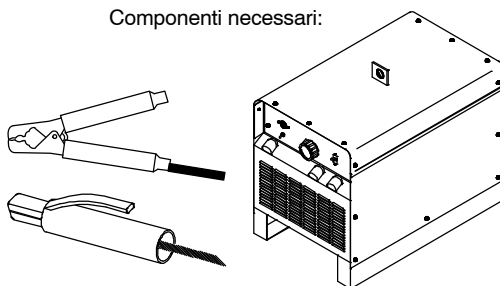
Impostazione del controllo della durata percentuale (%) del picco	Forme d'onda nella saldatura ad arco pulsato
Picco 50%/Base 50% Bilanciamento 50%	PPS (IMPULSI AL SECONDO)
Maggior Tempo al Valore della Corrente di Picco (80%)	
Maggior Tempo al Valore della Corrente di Base (20%)	

SEZIONE 15 – GUIDA PER LA SALDATURA STICK (SMAW)

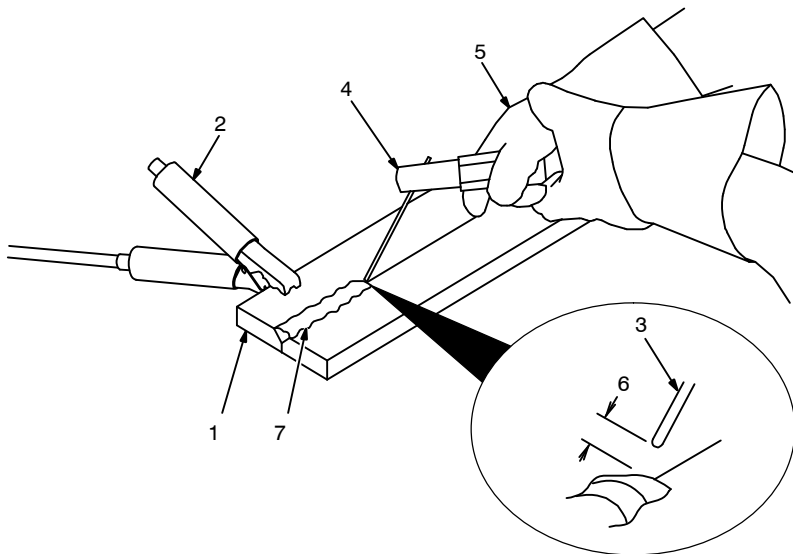
15-1. Procedura per la saldatura ad elettrodo (Stick)



Componenti necessari:



Saldatrice a corrente costante standard



⚠ La corrente di saldatura viene generata quando l'elettrodo tocca il pezzo da saldare.

⚠ La corrente di saldatura può danneggiare le parti elettroniche nei veicoli. Scollegare entrambi i cavi della batteria prima di effettuare saldature su un veicolo. Posizionare il morsetto il più vicino possibile alla saldatura.

👉 Indossate sempre gli appropriati indumenti protettivi.

5 Pezzo

Assicurarsi che il pezzo sia pulito prima della saldatura.

6 Morsetto di massa

Posizionare il più vicino possibile alla saldatura.

7 Elettrodo

Prima di innescare l'arco, inserire un elettrodo nella pinza portaelettrodo. Un elettrodo di piccolo diametro richiede meno corrente di uno grande. Per l'impostazione della corrente di saldatura, rispettare le raccomandazioni del produttore dell'elettrodo (vedere la sezione 15-2).

8 Portaelettrodo isolato

9 Posizione del porta-elettrodo

10 Lunghezza dell'arco

Per lunghezza d'arco si intende la distanza che va dall'elettrodo al pezzo da saldare. Con il giusto livello di corrente, un arco breve produce uno schiocco netto. La lunghezza dell'arco corretta dipende dal diametro dell'elettrodo. Esaminare il cordone di saldatura per determinare se la lunghezza dell'arco è corretta.

La lunghezza dell'arco per elettrodi di diametro 1/16 e 3/32 di pollice deve essere di circa 1/16 di pollice (1,6 mm); la lunghezza dell'arco per elettrodi di diametro 1/8 e 5/32 di pollice deve essere di circa 1/8 di pollice (3 mm).

11 Scoria

Usare uno scalpello ed una spazzola metallica per rimuovere la scoria. Rimuovere la scoria e controllare il cordone di saldatura prima di eseguire un'altra passata.

15-2. Tabella di selezione dell'elettrodo e della corrente



Elettrodo	Diametro	Gamma di corrente								
		50	100	150	200	250	300	350	400	450
6010 & 6011	3/32									
	1/8									
	5/32									
	3/16									
	7/32									
6013	1/4									
	1/16									
	5/64									
	3/32									
	1/8									
7014	5/32									
	3/16									
	7/32									
	1/4									
	3/32									
7018	1/8									
	5/32									
	3/16									
	7/32									
	1/4									
7024	3/32									
	1/8									
	5/32									
	3/16									
	7/32									
Ni-CI	1/4									
	3/32									
	1/8									
	5/32									
	3/16									
308L	3/32									
	1/8									
	5/32									

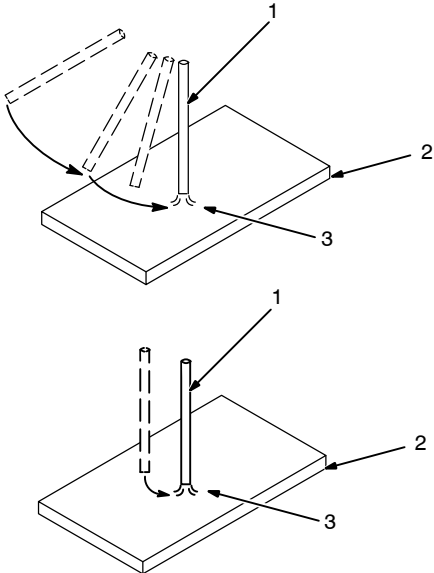
Elettrodo	CC*	CA	Posizione	Penetrazione	USO
6010	EP		TUTTI	ALTA	MINIMA PREPARAZ., RUVIDA MOLTI SPRUZZI
6011	EP	✓	TUTTI	ALTA	
6013	EP / EN	✓	TUTTI	LOW	GENERALE
7014	EP / EN	✓	TUTTI	MEDIA	LISCIA, FACILE, VELOCE
7018	EP	✓	TUTTI	LOW	POCO IDROGENO, ROBUSTA
7024	EP / EN	✓	PIATTA ORIZZ. D'ANGOLO	LOW	LISCIA, FACILE, VELOCE
NI-CL	EP	✓	TUTTI	LOW	GHISA
308L	EP	✓	TUTTI	LOW	INOX

*EP = ELETTRODO POSITIVO/POLARITÀ INVERSA
EN = ELETTRODO NEGATIVO (POLARITÀ DIRETTA)

Rif. S-087 985-A

15-3. Innescò dell'arco





La corrente di saldatura viene generata quando l'elettrodo tocca il pezzo da saldare.

1 Electrode
2 Workpiece
3 Arc

Tecnica a striscio

Strisciare l'elettrodo sul pezzo come per accendere un fiammifero; sollevare leggermente l'elettrodo dopo che esso ha toccato il pezzo da saldare. Se l'arco si spegne, l'elettrodo è stato portato troppo in alto. Se l'elettrodo si incolla al pezzo, ruotarlo rapidamente per liberarlo.

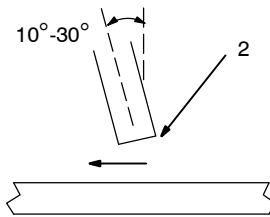
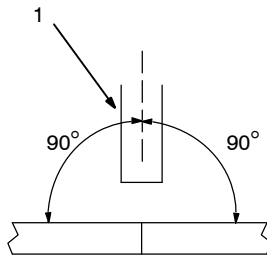
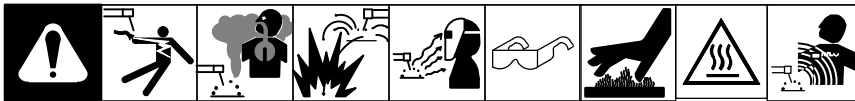
Tecnica a battimento

Portare a contatto l'elettrodo con il pezzo verticalmente; quindi sollevarlo per innescare l'arco. Se l'arco si spegne, l'elettrodo è stato portato troppo in alto. Se l'elettrodo si incolla al pezzo, ruotarlo rapidamente per liberarlo.

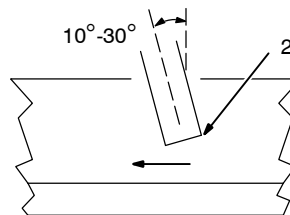
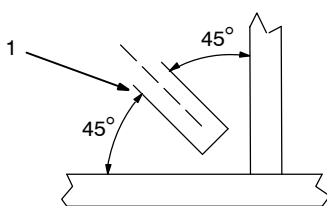
S-0049 / S-0050

OM-253 086 Pagina 71

15-4. Posizionamento del porta-elettrodo



SALDATURE A SCANALATURA



SALDATURE A RICOPRIMENTO

- 1 Vista stremità dell'angolo del pezzo
- 2 Vista laterale dell'inclinazione dell'elettrodo

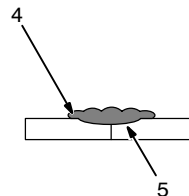
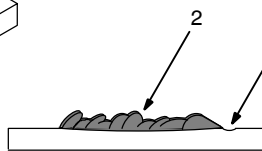
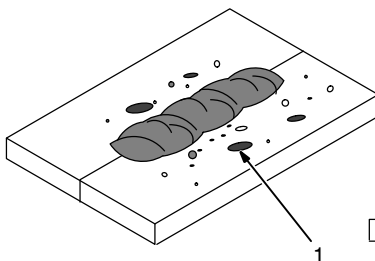
Dopo aver appreso come innescare e mantenere l'arco, fare pratica a formare il cordone di saldatura usando piastre piatte e utilizzando un elettrodo completo.

Può essere utile tenere l'elettrodo quasi perpendicolare al pezzo da saldare e inclinato in avanti (nella direzione di saldatura).

Per i migliori risultati, mantenere l'arco corto, spostarsi con velocità uniforme e accompagnare l'elettrodo verso il basso con andamento costante, man mano che l'elettrodo si fonde.

S-0060

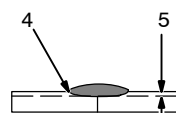
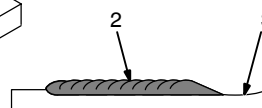
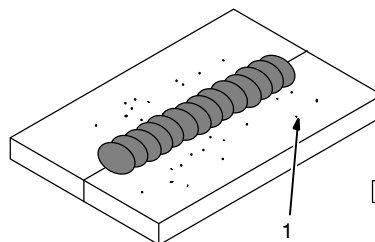
15-5. Caratteristiche di cordoni di saldatura di scarsa qualità



- 1 Schizzi di saldatura di ampie dimensioni
- 2 Cordoni non omogenei e irregolari
- 3 Leggero infossamento durante la saldatura
- 4 Sovrapposizione non eseguita bene
- 5 Scarsa penetrazione

S-0053-A

15-6. Caratteristiche di cordoni di saldatura di buona qualità



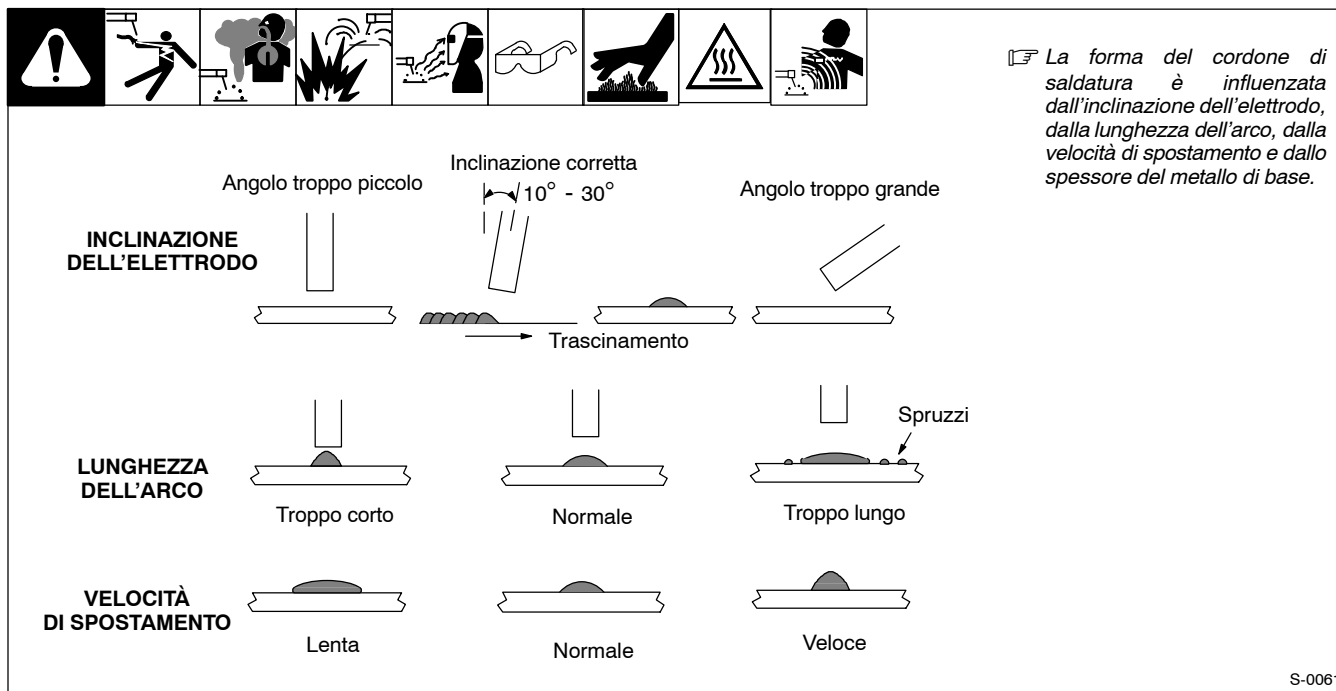
- 1 Schizzi di saldatura fini
- 2 Cordone uniforme
- 3 Affossamento molto lieve durante la saldatura

Saldare un nuovo cordone o strato per ogni 3,2 mm di spessore del metallo saldato.

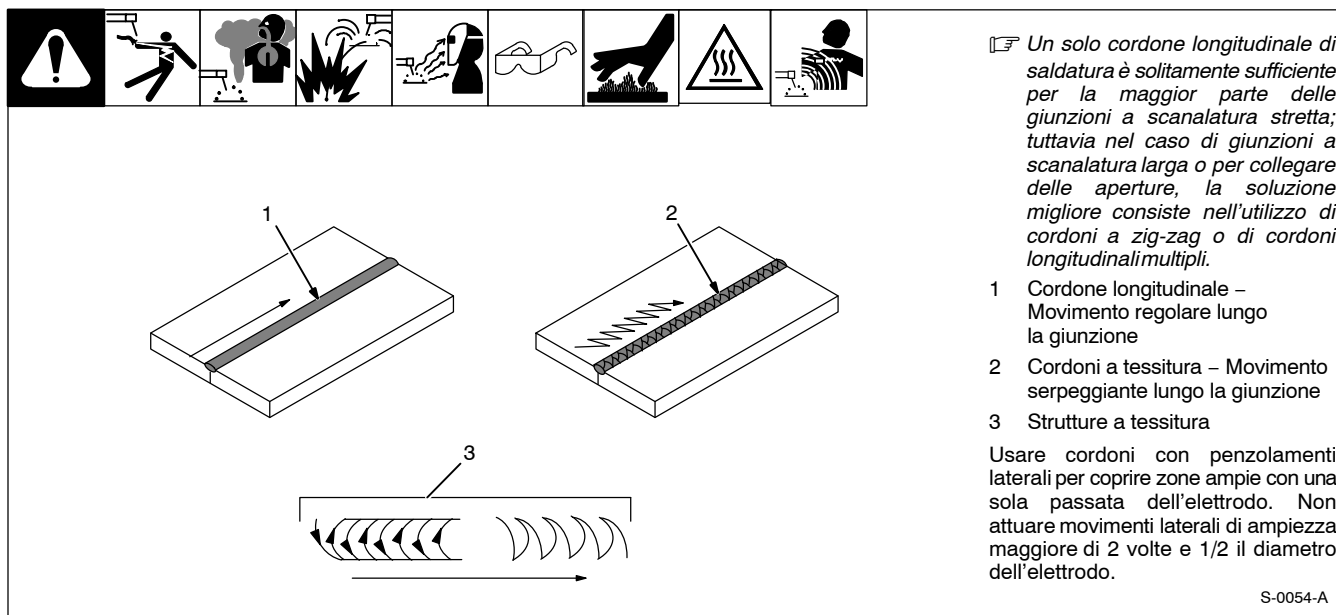
- 4 Nessuna sovrapposizione
- 5 Buona penetrazione nel metallo di base

S-0052-B

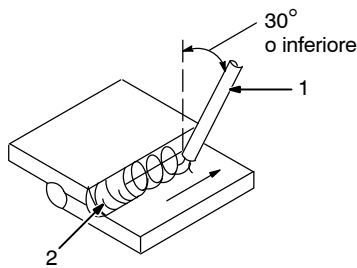
15-7. Fattori che condizionano la forma del cordone di saldatura



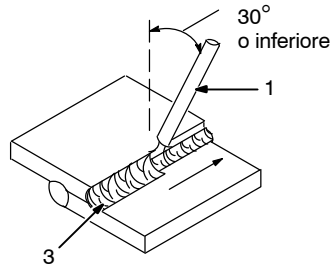
15-8. Spostamento dell'elettrodo durante la saldatura



15-9. Saldatura di giunti sovrapposti



Saldatura d'angolo a strato singolo



Saldatura d'angolo multistrato

- 1 Elettrodo
- 2 Saldatura con raccordo monostrato

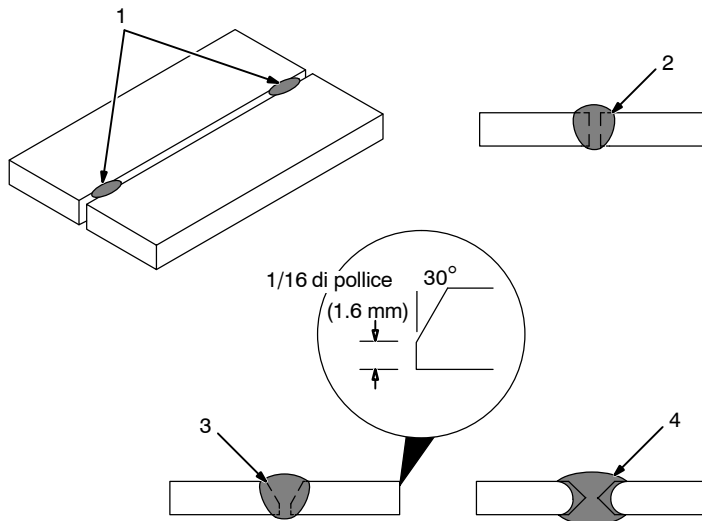
Spostare l'elettrodo con movimento circolare.

- 3 Saldatura con raccordo multistrato

Creare un secondo strato quando è necessario un raccordo più robusto. Rimuovere le scorie prima di eseguire un'altra passata. Saldare entrambi i bordi del giunto per ottenere la massima robustezza.

S-0063 / S-0064

15-10. Saldatura di giunti di testa



- 1 Puntature

Evitare la distorsione di un giunto di testa durante la saldatura puntando i materiali in posizione prima della saldatura finale.

La distorsione del pezzo da saldare si verifica quando si applica calore localmente su un giunto. Un lato della piastra in metallo si "arriccerà" verso l'alto nel senso della saldatura. La distorsione provocherà inoltre l'avvicinamento dei bordi di un giunto di testa davanti all'elettrodo man mano che la saldatura si raffredda.

- 2 Saldatura con cianfrino dritto
- 3 Saldatura con cianfrino a V
- 4 Saldatura con cianfrino a doppio V

I materiali con spessore fino a 3/16 di pollice (5 mm) possono spesso essere saldati senza alcuna preparazione utilizzando i lembi retti. Tuttavia, quando si saldano materiali più spessi può essere necessario preparare i lembi (cianfrino a V) dei giunti di testa per assicurare un buon risultato.

La saldatura con cianfrino a V o a doppio V è adatta a materiali con spessore compreso tra 3/16 - 3/4 di pollice (5-19 mm). In linea generale, la saldatura con cianfrino a V è usata su materiali con spessore fino a 3/4 di pollice (19 mm) e quando, indipendentemente dallo spessore, è possibile saldare su un solo lato. Eseguire una cianfrinatura di 30 gradi con attrezzatura di ossitaglio o taglio al plasma. Rimuovere le bave dopo il taglio. Per la preparazione può essere usata anche una mola.

S-0662

15-11. Saldatura di giunti a T



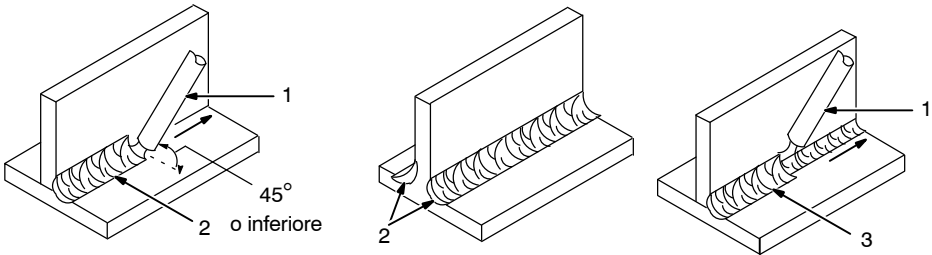
1 Elettrodo
2 Saldatura d'angolo

Mantenere l'arco corto e spostare l'elettrodo a velocità costante. Tenere l'elettrodo come indicato per ottenere la fusione nello spigolo. Bordi retti sulla superficie di saldatura.

Per ottenere la massima robustezza, saldare entrambi i bordi della faccia superiore.

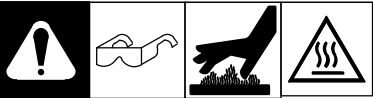
3 Depositi multistrato

Saldare un secondo strato se è necessario un raccordo più robusto. Usare una delle tipologie di saldatura illustrate nella Sezione 15-8. Rimuovere le scorie prima di eseguire la seconda passata.



S-0060 / S-0058-A / S-0061

15-12. Test di saldatura



1 Morsa
2 Giunto saldato
3 Martello

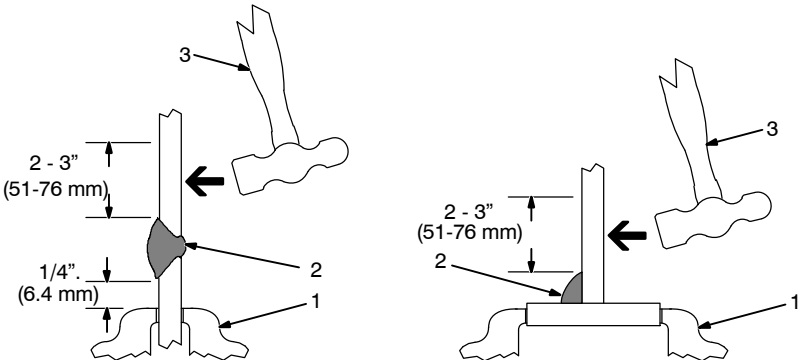
Percuotere il giunto di saldatura nella direzione indicata. Se la saldatura è eseguita correttamente, il pezzo si piega, ma non si spezza.

Se la saldatura si rompe, esaminarla per determinarne la causa.

Se la saldatura è porosa (presenza di fori sul cordone) la lunghezza dell'arco è probabilmente eccessiva.

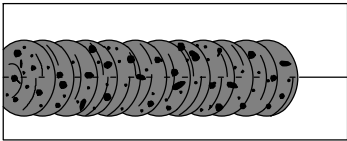
La presenza di scorie nella saldatura può essere dovuta a una lunghezza eccessiva dell'arco o allo spostamento non corretto dell'elettrodo, che ha consentito alle scorie di rimanere intrappolate nella saldatura. Ciò può verificarsi in una saldatura a V effettuata su più strati e richiede una maggiore pulizia tra uno strato e l'altro.

Se è visibile la superficie originariamente cianfrinata, il materiale non si è completamente fuso, il che spesso è dovuto a calore insufficiente o a una velocità eccessiva.



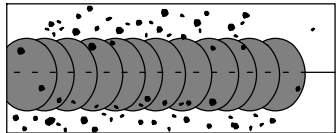
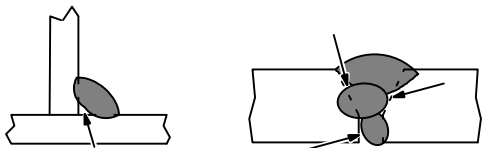
S-0057-B

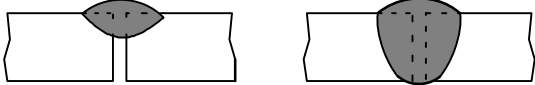
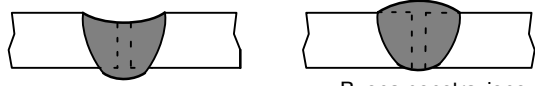
15-13. Risoluzione dei problemi – Porosità

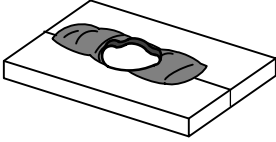
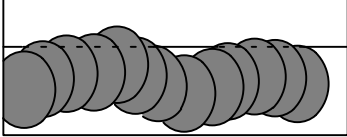
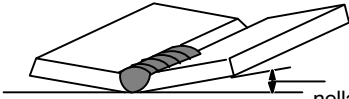


Porosità – piccole cavità o fori causati da sacche gassose nel metallo di saldatura.

Possibili cause	Azioni correttive
Lunghezza dell'arco eccessiva.	Ridurre la lunghezza dell'arco.
Elettrodo umido.	Usare un elettrodo asciutto.

Pezzo in lavorazione sporco.	Prima di effettuare saldature, rimuovere grasso, olio, umidità, ruggine, vernice, pellicole, scorie e sporco dalla superficie del pezzo.
 Schizzi di saldatura eccessivi – la proiezione di particelle di metallo fuse che raffreddandosi formano dei corpi sparsi in prossimità del cordone di saldatura.	
Possibili cause	Azioni correttive
Corrente troppo elevata per l'elettrodo.	Ridurre la corrente o scegliere un elettrodo di dimensioni maggiori.
Lunghezza dell'arco eccessiva o tensione troppo alta.	Ridurre la lunghezza o la tensione dell'arco.
 Fusione incompleta – incompleta fusione del metallo di saldatura con il metallo di base o con un cordone di saldatura precedente.	
Possibili cause	Azioni correttive
Apporto di calore insufficiente.	Aumentare la corrente. Scegliere un elettrodo di dimensioni maggiori ed aumentare la corrente.
Tecnica di saldatura non corretta.	Nell'operazione di saldatura, posizionare il cordone di saldatura nel punto, o nei punti, di giunzione corretti.
	Regolare l'angolo del pezzo o allargare la scanalatura per accedere al fondo durante la saldatura.
	Quando si utilizza la tecnica della saldatura a tessitura, mantenere momentaneamente l'arco sulle pareti laterali della scanalatura.
	Tenere l'arco sul bordo di entrata del bagno di saldatura.
Pezzo in lavorazione sporco.	Prima di effettuare saldature, rimuovere grasso, olio, umidità, ruggine, vernice, pellicole, scorie e sporco dalla superficie del pezzo.

 Mancanza di penetrazione Buona penetrazione Mancanza di penetrazione – bassa fusione tra metallo di saldatura e metallo di base.	
Possibili cause	Azioni correttive
Preparazione dei giunti non appropriata.	Materiale troppo spesso. La preparazione e la struttura dei giunti devono consentire l'accesso alla parte inferiore della scanalatura.
Tecnica di saldatura non corretta.	Tenere l'arco sul bordo di entrata del bagno di saldatura.
Apporto di calore insufficiente.	Aumentare la corrente. Scegliere un elettrodo di dimensioni maggiori ed aumentare la corrente.
	Ridurre la velocità di spostamento.
 Eccessiva penetrazione Buona penetrazione Eccessiva penetrazione – il metallo di saldatura fonde attraverso il metallo di base e pende sotto la saldatura.	
Possibili cause	Azioni correttive
Apporto di calore eccessivo.	Selezionare una corrente inferiore. Usare un elettrodo di dimensioni minori.
	Aumentare e/o mantenere stabile la velocità di spostamento.

Possibili cause	Azioni correttive
Possibili cause	Azioni correttive
	Fusioni perforate – il metallo di saldatura fonde completamente attraverso il metallo di base; il risultato sono dei fori dove non rimane metallo.
Possibili cause	Azioni correttive
Apporto di calore eccessivo.	Selezionare una corrente inferiore. Usare un elettrodo di dimensioni minori. Aumentare e/o mantenere stabile la velocità di spostamento.
	Andamento ondulatorio del cordone – metallo di saldatura non parallelo e che non copre la giunzione formata dal metallo di base.
Possibili cause	Azioni correttive
Mano non ferma.	Usare due mani. Fare pratica.
	Distorsione – la contrazione del metallo di saldatura durante l'operazione di saldatura determina il movimento del metallo di base. Il metallo di base si muove nella direzione del cordone di saldatura.
Possibili cause	Azioni correttive
Apporto di calore eccessivo.	Utilizzare un morsetto o simili per trattenere in posizione il metallo di base. Eseguire dei punti di saldatura lungo la giunzione prima di iniziare la saldatura. Selezionare una corrente minore per l'elettrodo. Aumentare la velocità di spostamento. Saldare in segmenti brevi e lasciare raffreddare tra le saldature.

TRUE BLUE[®]

WARRANTY

Valida Dal 1 gennaio, 2014

(Attrezzatura con numero di serie preceduto da "ME" o più recente)

La garanzia limitata MILLER sostituisce qualsiasi altra garanzia MILLER precedente ed esclude qualsiasi altra garanzia espressa o implicita.

GARANZIA LIMITATA – In conformità con i termini e le condizioni seguenti, la MILLER Electric Mfg. Co., Appleton, Wisconsin, garantisce all'acquirente originale che le nuove attrezzature MILLER vendute dopo la data di validità della presente garanzia limitata sono prive di difetti per quanto riguarda materiale e fabbricazione al momento in cui vengono spedite dalla MILLER stessa. LA PRESENTE GARANZIA SOSTITUISCE ESPRESSAMENTE QUALSIASI ALTRA GARANZIA, ESPRESSA O IMPLICITA, COMPRESSE LE GARANZIE DI COMMERCIALITÀ E IDONEITÀ.

Entro i periodi di garanzia elencati di seguito, la MILLER si impegna a riparare o sostituire qualsiasi parte o componente in garanzia che presentino difetti di materiale o fabbricazione. La MILLER deve essere informata per scritto entro trenta (30) giorni dall'accertamento di tale difetto, così che la MILLER stessa potrà fornire indicazioni sulle procedure di reclamo in garanzia da seguirsi.

La MILLER si impegna a rispettare tutti i reclami in garanzia rispetto alle attrezzature in garanzia elencate di seguito nel caso in cui presentino tali difetti durante il periodo di garanzia. Tutti i periodi di garanzia incominciano a partire dalla data in cui l'attrezzatura è stata consegnata all'acquirente finale, oppure un anno dopo che l'attrezzatura è stata spedita ad un distributore nordamericano, oppure diciotto mesi dopo che l'attrezzatura è stata spedita ad un distributore internazionale.

1. 5 anni sulle parti — 3 anni sulla manodopera
 - * Raddrizzatori di potenza montati all'origine, compresi SCR, diodi e moduli raddrizzatori discreti
2. 3 anni — Parti e manodopera
 - * Visiere fotocromatiche per maschere di saldatura (eccetto Serie Classic) (manodopera esclusa)
 - * Motogeneratori per saldatura
(NOTA: i motori vengono garantiti separatamente dai fabbricanti dei motori stessi.)
 - * Generatori di potenza ad inverter (salvo diversa specifica)
 - * Generatori per taglio arco plasma
 - * Registratori di processo
 - * Trainafilo semiautomatici e automatici
 - * Trasformatori/Raddrizzatori di potenza
3. 2 anni — Parti e manodopera
 - * Visiere fotocromatiche per maschere di saldatura - solo Serie Classic (manodopera esclusa)
 - * Aspirafumo — Serie Capture 5, Filtair 400 e Industrial Collector
4. 1 anno — Parti e manodopera salvo diversa specifica
 - * Dispositivi di movimentazione automatica
 - * Ventilatore CoolBelt e CoolBand (manodopera esclusa)
 - * Apparecchiature di monitoraggio esterne e sensori
 - * Opzioni installabili sul campo (Field options)
(NOTA: le opzioni installabili sul campo vengono coperte per il periodo di garanzia rimanente da quando queste vengono installate o per un minimo di un anno — a seconda di quale periodo sia maggiore).
 - * Comandi a pedale RFCS (tranne RFCS-RJ45)
 - * Aspirafumo Serie Filtair 130, MWX e SWX
 - * Unità ad alta frequenza
 - * Torce per taglio plasma ICE/XT (manodopera esclusa)
 - * Generatori per riscaldamento ad induzione, gruppi di raffreddamento
(NOTA: i registratori digitali sono garantiti separatamente dal relativo produttore.)
 - * Banchi di carico
 - * Torce motorizzate (tranne torce Spoolmate)
 - * Unità di ventilazione PAPR (manodopera esclusa)
 - * Posizionatori e relativi comandi
 - * Cremagliere
 - * Dispositivo marcia/Motrici
 - * Saldatrici a punti
 - * Gruppi guidafile per arco sommerso
 - * Sistemi di raffreddamento
 - * Torce TIG (manodopera esclusa)
 - * Comandi a distanza wireless, a pedale e manuali
 - * Stazioni di lavoro/Banchi di saldatura (manodopera esclusa)
 - * Sistema di gestione delle prestazioni di saldatura LiveArc
5. 6 mesi — Parti
 - * Batterie

- * Torce Bernard (manodopera esclusa)
- * Torce Tregaskiss (manodopera esclusa)
- 6. 90 giorni — Parti
 - * Accessori (Kit)
 - * Coperture in tela
 - * Bobine e coperture per riscaldamento ad induzione, cavi e comandi non elettronici
 - * Torce tipo M
 - * Torce MIG e torce per saldatura ad arco sommerso (SAW)
 - * Comandi a distanza e RFCS-RJ45
 - * Parti di ricambio (manodopera esclusa)
 - * Torce Roughneck
 - * Torce Spoolmate

La garanzia limitata Miller True Blue non si applica a:

1. Parti di consumo, quali beccucci passafilo, ugelli da taglio, contattori, spazzole, relè, coperture per banchi di saldatura, tende per saldatura o parti soggette a normale usura. (Eccezione: le spazzole ed i relè sono coperti da garanzia su tutti i prodotti motorizzati).
2. Articoli forniti dalla MILLER, ma fabbricati da altri, quali motori o accessori di commercio. Tali articoli saranno coperti da eventuale garanzia del fabbricante.
3. Attrezzature che sono state modificate da terzi e non dalla MILLER, oppure attrezzature che sono state installate o operate in modo scorretto oppure utilizzate in modo scorretto e non in conformità agli standard di industria, oppure attrezzature che non sono state sottoposte a manutenzione ragionevole e necessaria, oppure attrezzature che sono state usate per operazioni non previste dai dati tecnici delle attrezzature stesse.

I PRODOTTI MILLER SONO INTESI PER VENDITA ED USO DA PARTE DI UTENTI COMMERCIALI/INDUSTRIALI E PERSONE QUALIFICATE ED ESPERTE NELL'USO E LA MANUTENZIONE DI ATTREZZATURE DA SALDATURA.

Nel caso in cui si sporga reclamo per parti coperte dalla presente garanzia, le soluzioni saranno scelte esclusivamente dalla MILLER tra le seguenti: (1) riparazione; oppure (2) sostituzione; oppure, qualora autorizzato dalla MILLER per scritto e in casi appropriati, (3) il costo ragionevole di riparazione o sostituzione presso un servizio assistenza autorizzato della MILLER; oppure (4) accredito del prezzo di acquisto (meno ragionevole deprezzamento corrispondente all'uso) su restituzione della merce a carico e rischio del cliente. L'opzione MILLER di riparazione o sostituzione sarà Franco Fabbrica di Appleton, Wisconsin, oppure Franco Fabbrica presso un servizio assistenza autorizzato MILLER determinato dalla MILLER stessa. Non si effettuerà quindi alcun rimborso per costi di trasporto o di qualsiasi altro tipo.

NEI LIMITI CONSENTITI DALLA LEGGE, LE SOLUZIONI PREVISTE DAL PRESENTE SONO UNICHE ED ESCLUSIVE. LA MILLER NON SARÀ RESPONSABILE IN NESSUN CASO PER DANNI DIRETTI, INDIRETTI, SPECIALI O INCIDENTALI (COMPRESA LA PERDITA DI PROFITTO), SIA BASATI SU CONTRATTO CHE ATTO ILLECITO O QUALSIASI ALTRO PRINCIPIO LEGALE.

QUALSIASI GARANZIA ESPRESSA NON PREVISTA DAL PRESENTE, E QUALSIASI GARANZIA IMPLICITA, GARANZIA O DICHIARAZIONE RIGUARDO LE PRESTAZIONI E QUALSIASI ALTRA SOLUZIONE PER INADEMPIMENTO DI CONTRATTO, ATTO ILLECITO O QUALSIASI ALTRO PRINCIPIO LEGALE CHE, ECCETTO LA PRESENTE CLAUSOLA, POSSA SORGERE IMPLICITAMENTE, PER LEGGE, PER MODO DI COMMERCIO O DI TRATTATIVA, COMPRESA QUALSIASI GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIALITÀ O IDONEITÀ AD UN PARTICOLARE SCOPO, RISPETTO A TUTTE LE APPARECCHIATURE FORNITE DALLA MILLER, VENGONO ESCLUSE E NEGATE DALLA MILLER STESSA.

Alcuni Stati americani non permettono limitazioni di garanzia implicita, oppure l'esclusione di danni incidentali, indiretti, speciali o indiretti; le limitazioni o esclusioni di cui sopra possono quindi non essere valide per voi. La garanzia prevede diritti legali speciali; altri diritti possono esistere ma possono variare di stato in stato.

In Canada, la legislazione in alcune province prevede alcune garanzie o soluzioni addizionali oltre a quelli previsti dal presente e, sebbene questi non possano essere ignorati, le limitazioni ed esclusioni di cui sopra possono non essere valide. La presente Garanzia Limitata prevede diritti legali specifici; altri diritti possono esistere ma possono variare di provincia in provincia.





Scheda d'identità della macchina

Completare e conservare le seguenti informazioni.

Nome del modello

Numero di serie/stile

Data d'acquisto

(Data in cui la macchina è stata consegnata al cliente)

Distributore

Indirizzo



Risorse disponibili

Contattare il proprio distributore o persone Autorizzate dalla Fabbrica.

Fornire sempre il nome del modello e il numero di serie/stile.

Contattare il distributore per:

Materiale per saldatura e prodotti di consumo

Prodotti opzionali ed accessori

Attrezzature per la sicurezza personale

Manutenzione e riparazioni

Parti di ricambio

Addestramento (Corsi di istruzione, videocassette, libri)

Manuali d'istruzioni

Manuali tecnici (informazioni riguardanti la manutenzione e le parti di ricambio)

Schemi elettrici dei circuiti

Manuali sui processi di saldatura

Contattare il corriere incaricato della consegna per:

Presentare un reclamo per perdite o danni subiti durante la spedizione.

Per assistenza nella compilazione o nella composizione di reclami, contattare il proprio distributore e/o il Reparto Trasporti del produttore dell'apparecchio.

Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

International Headquarters-USA

USA Phone: 920-735-4505 Auto-attended
USA & Canada FAX: 920-735-4134
International FAX: 920-735-4125

Per maggiori informazioni, visitate il sito: www.MillerWelds.com

