



SOLDAmaq 320 - Manual de instrucciones

ELITE SOLDAmaq 320

Manual de instrucciones



Versión Octubre 2023



ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE



1.PRIMEROS PASOS

Felicidades por la compra de la soldadora para sierra de cinta ELITE SOLDAmaq 320.

Lea esta guía antes de comenzar.

La soldadora ELITE SOLDAmaq 320 con sistema de soldadura "MIG" es adecuada para soldar y reparar hojas de sierra de acero para aserraderos de 60 a 320 mm (2,36" hasta 12,5")

Este manual le introduce en las principales funciones de la soldadora con el fin de evitar riesgos para su salud o que puedan provocar una avería o desgaste prematuro de la máquina.

En caso de cualquier duda, por favor póngase en contacto con nosotros directamente o con uno de nuestros distribuidores autorizados.

***Nota Informativa:** El uso descrito en el manual de esta afiladora de sierra circular descrito en el mismo puede presentar algunas variaciones de uso ya que nuestra maquinaria está sujeta a posibles modificaciones constructivas, dependiendo de la incorporación de avances tecnológicos en nuestros equipos de afilado.*



2.SEGURIDAD

2.1.Normativa de seguridad

Observe y aplique cuidadosamente las siguientes reglas de seguridad. El incumplimiento de estas reglas puede causar lesiones personales o daños a la máquina misma.

La instalación y el mantenimiento de la máquina descrita en este manual deben ser realizados únicamente por operadores que estén familiarizados con su funcionamiento y tengan suficientes conocimientos técnicos.

La soldadora ELITE SOLDAmaq 320 ha sido diseñada para la soldadura y reparación de hojas de sierra de acero, excluyendo cualquier otro tipo de operación.



PELIGRO ALTO VOLTAJE



PELIGRO DE ACCIDENTE



PELIGRO SUPERFICIE CALIENTE



PELIGRO POR PROYECCIÓN DE CHISPA



USE CALZADO PROTECTOR



PELIGRO POR HERRAMIENTAS AFILADAS



USE PROTECTORES AUDITIVOS

Estas advertencias no incluyen todos los posibles riesgos que podría ocasionar un uso inadecuado de la máquina. Por ello, el operador debe proceder con prudencia y observando las normas.



2.2. Uso y conservación del manual de instrucciones

Este manual de instrucciones debe ser leído y comprendido por todo el personal que entre en contacto con la máquina.

Este manual sirve para:

- Indicar la forma de uso correcta de la máquina según el tipo de trabajo a realizar.
- Proporcionar las instrucciones necesarias para el transporte, ajuste y mantenimiento de la máquina.
- Facilitar el pedido de las piezas de recambio y información sobre los riesgos.

Límites de uso del manual:

La máquina está destinada a un uso profesional y por consiguiente la experiencia del operario es requerida y de vital importancia.

Importancia y conservación del manual:

El presente manual se tiene que considerar parte de la máquina y por lo tanto debe adjuntarse con ella hasta que llegue el fin de su uso.

Informaciones y aclaraciones adicionales:

El usuario, propietario o encargado de mantenimiento pueden ponerse en contacto con el fabricante para solicitar cualquier información adicional sobre el uso de la máquina y eventuales modalidades de intervención de mantenimiento y reparación.

Caducidad de la responsabilidad:

El fabricante se considera exento de eventuales responsabilidades en caso de:

- Uso inadecuado de la máquina
- Uso de la máquina por personas no capacitadas
- Faltas graves en el mantenimiento programado
- Intervenciones o modificaciones no autorizadas
- Uso de repuestos no originales.



2.3. Declaración de conformidad

La empresa por la presente: **Elite Sharpening Machines, SLU**
C/Joan Oró, 27
ES-08635 Sant Esteve Sesrovires

declara que el producto indicado a continuación, por su concepción y construcción, así como la versión puesta en el mercado por nuestra empresa, cumple con los requisitos básicos de seguridad y salud de obligado cumplimiento de la directiva CE.

Esta declaración pierde su validez en caso de modificaciones no autorizadas en el producto.

Nombre del producto: ***ELITE SOLDAmaq 320***
Tipo de producto: ***Máquina de soldar para sierra de cinta***
Número de serie: _____

Competencias de la Directiva CE:

- **Directiva CE sobre máquinas (2006/42/EC)**
- **Directiva europea sobre compatibilidad electromagnética (2014/30/EU)**
- **Los objetivos de protección de la directiva CE de baja tensión (2006/95/CE) se cumplieron según el anexo I, nº. 1.5.1 de la directiva de máquinas 2006/42/EC**

La documentación técnica fue elaborada por el Representante Legal de la documentación:

Sergi Valls Gramunt
Joan Oró, 27
ES-08635 Sant Esteve Sesrovires

Fecha / fabricante - Firma _____
Datos del firmante: Sergi Valls Gramunt, gerente



ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE



2.4. Seguridad eléctrica

2.4.1 Conexión al circuito de alimentación

Los trabajos en instalaciones eléctricas deben ser realizados por personal cualificado para realizarlos. Por personal cualificado nos referimos a personal cualificado en el sentido de la legislación y/o práctica nacional y que, gracias a su formación técnica, es capaz de apreciar los peligros de la soldadura por arco y la electricidad.

Antes de conectar cualquier equipo de soldadura por arco, asegúrese de que:

1. el interruptor principal está en posición "OFF";
2. el contador, el dispositivo de protección contra sobrecargas y cortocircuitos, las tomas y clavijas de alimentación y la instalación eléctrica son compatibles con la potencia máxima y la tensión nominal de alimentación (consulte la placa del fabricante del equipo de soldadura/corte) y son conformes con las normas y reglamentos nacionales vigentes;
3. la conexión, monofásica o trifásica con cable de protección, esté protegida por un disyuntor sensible a la corriente diferencial residual capaz de funcionar con una corriente de fuga que no exceda, si es posible, de 30 mA;
4. el cable de protección no está desconectado por el dispositivo de protección contra descargas eléctricas;
5. el cable de alimentación es del tipo "TAREA PESADA";
6. El circuito de alimentación eléctrica estará provisto de un dispositivo de parada de emergencia, fácilmente reconocible y colocado de manera que sea fácil y rápidamente accesible.
7. El equipo Clase A no está diseñado para su uso en ubicaciones residenciales donde la energía eléctrica es proporcionada por el sistema público de suministro de bajo voltaje. Puede haber dificultades potenciales para garantizar la compatibilidad electromagnética en esos lugares, debido a perturbaciones tanto conducidas como radiadas. Sólo los equipos de Clase B cumplen con los requisitos de compatibilidad electromagnética tanto en entornos industriales como residenciales, incluidas ubicaciones residenciales donde la energía eléctrica es proporcionada por el sistema público de suministro de bajo voltaje.



2.4.2 Circuito de soldadura

La soldadura y el corte por arco requieren el estricto cumplimiento de las precauciones de seguridad aplicables en relación con la electricidad.

Antes de cualquier operación de soldadura/corte, comprobar que:

1. ninguna parte metálica accesible a los operadores o a sus ayudantes podrá entrar en contacto directo o indirecto con un hilo de fase o neutro del circuito de alimentación;
2. los portaelectrodos, las antorchas y los cables de soldadura estén debidamente aislados;
3. el operador esté aislado del suelo y de la pieza de trabajo (guantes, calzado de seguridad, ropa seca, delantal de cuero, etc.);
4. el cable de retorno de corriente esté firmemente conectado lo más cerca posible del área de soldadura;
5. el circuito de soldadura está compuesto exclusivamente por cableado conforme al Documento de Armonización HD 22.6 S2: Conductores y cables aislados con materiales reticulados con tensiones máximas asignadas de 450/750 V -Parte 6: Cables de soldadura por arco.

Cuando las operaciones de soldadura se realizan en ambientes con alto riesgo de descargas eléctricas, por ejemplo:

1. en lugares donde la limitada libertad de movimiento obliga al operador a soldar en una posición incómoda (de rodillas, sentado o acostado), en contacto físico con los conductores;
2. en áreas total o parcialmente rodeadas de conductores, presentando un alto riesgo de contacto involuntario o accidental por parte del operador;
3. en lugares húmedos, húmedos o calurosos donde la transpiración reduce considerablemente la resistencia de la piel humana y las propiedades aislantes de los accesorios.

Se necesitan precauciones adicionales, y especialmente

1. en los equipos de soldadura/corte deberán utilizarse equipos marcados;
2. la protección personal del operador debería mejorarse mediante el uso de suelos o esteras aislantes;
3. la fuente de energía debe colocarse fuera del alcance del operador durante las operaciones de soldadura/corte;

todos los equipos conectados al circuito y situados cerca del operador deben estar protegidos por un disyuntor sensible a la corriente residual capaz de funcionar con una corriente de filtración que no exceda los 30 mA.



Las reparaciones sólo deben ser realizadas por especialistas autorizados por AIR LIQUIDE WELDING que sustituirán las piezas defectuosas por piezas originales de AIR LIQUIDE WELDING.

Antes de cualquier inspección y reparación interna, asegurarse de que el equipo esté desconectado de la instalación eléctrica mediante un procedimiento reconocido (por "producto reconocido" se entiende un conjunto de operaciones destinadas a separar y mantener el equipo desconectado de la red eléctrica).



2.5. Seguridad contra humos, vapores y gases nocivos y tóxicos

La Directiva Europea 98/24/CE (Agentes químicos) establece los requisitos mínimos actuales en materia de protección de los trabajadores contra los riesgos inherentes a su salud y seguridad derivados, o que puedan resultar, de los efectos y actividades producidos por los agentes químicos presentes en el lugar de trabajo, o como consecuencia de cualquier actividad profesional que involucre agentes químicos. Las emisiones en forma de gas o humo que sean insalubres, molestas o peligrosas para la salud de los trabajadores deben atraparse en la producción lo más cerca posible de la fuente de emisión y con la mayor eficacia posible.

Las operaciones de soldadura/corte deben realizarse en áreas del vástago adecuadamente ventiladas. Los sensores de humo deben conectarse a un sistema de extracción para que las posibles concentraciones de contaminantes no superen los valores máximos de exposición de los trabajadores según las Directivas europeas 2000/39/CE y 2006/15/CE y la legislación nacional vigente en la legislación nacional vigente. piratería AIR LIQUIDE WELDING ofrece una amplia gama de sistemas de extracción que se adaptan a sus necesidades.

Caso especial de disolventes clorados (utilizados para limpieza y desengrase): Los vapores de disolventes clorados expuestos a la radiación de un arco eléctrico, incluso a gran distancia, pueden transformarse en gases tóxicos. El uso de estos solventes debe prohibirse en áreas donde haya arcos eléctricos presentes.

Compruebe siempre que las piezas de trabajo estén secas antes de realizar operaciones de soldadura/corte.



2.6. Seguridad frente a la radiación luminosa

La radiación infrarroja y ultravioleta del arco eléctrico no se puede evitar ni limitar suficientemente durante las operaciones de soldadura/corte. Los límites de valores de exposición establecidos por la Directiva 2006/25/CE generalmente se superan durante la soldadura/corte. Es fundamental respetar los requisitos de protección del operador y de las personas cercanas al operador descritos en la Directiva Europea 89/656/CEE (equipos de protección individual) y sus modificaciones.

El operador debe estar protegido del efecto de las radiaciones sobre la piel (quemaduras) y los ojos (destellos perdidos), mediante protección personal adecuada. Esto significa que debe usar:

Ropa adecuada (ej:delantal, chaqueta, pantalón, polainas, guantes, etc.)

Una máscara de soldadura provista de filtros de protección ocular adecuados y conforme a las Normas Europeas EN 169 (Protección ocular personal -Filtros para soldadura y técnicas conectadas -Requisitos relativos al factor de transmisión y uso recomendado) o EN 379 (Protección ocular personal -Soldadura automática filtros).

Las personas que se encuentren en las proximidades del operador deberán protegerse de la radiación directa o reflejada mediante la interposición de cortinas adecuadas, mamparas o cortinas de tiras flexibles y, si es necesario, ropa adecuada y una máscara con un filtro adecuado. Se deben instalar señales de advertencia adecuadas para advertir de los riesgos de radiación en la operación de acuerdo con la Directiva 92/58/CEE (señal de seguridad y salud en el trabajo).

AIR LIQUIDE WELDING ofrece toda una gama de equipos de protección personal y colectiva para satisfacer sus necesidades.

Nota: La norma europea EN 169 proporciona los umbrales recomendados para diversas técnicas de soldadura por arco y conectadas.



2.7. Seguridad frente al ruido



La Directiva Europea 2003/10/CE establece los requisitos mínimos de seguridad y salud en relación con la exposición de los trabajadores de la siguiente manera:

1. Cuando la exposición al ruido supere los 80 dB(A), el empresario proporcionará protección auditiva personal a sus trabajadores;
2. Cuando la exposición al ruido alcance o supere los 85 dB(A), los trabajadores utilizarán protección auditiva personal.
3. La exposición al ruido no podrá exceder los 87 dB(A), teniendo en cuenta el uso de protectores auditivos personales.

Current intensity in Amp.																								
Process	1,5	6	10	15	30	40	60	70	80	100	125	150	160	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Coated electrodes	8								9		10		11		12		13		14					
MAG	8							9		10		11		12			13		14					
TIG	8				9			10			11			12		13								
MIG on heavy metals							9				10			11		12		13		14				
MIG on light alloys											10		11		12		13		14					
ARC/Air gouging												10		11		12		13		14		15		
Plasma welding									9		10		11		12		13							
Microplasma welding		4	5	6	7		8		9		10			11		12								

El ruido producido por una máquina de soldar/cortar depende principalmente del proceso, de la corriente utilizada y del entorno. El ruido en vacío de los generadores de soldadura/corte de AIR LIQUIDE WELDING es normalmente inferior a 70 dB(A). Durante la soldadura o el corte, el nivel de ruido (nivel de presión sonora) de estos generadores puede superar los 85 dB(A) en el puesto de trabajo.

El empleador debe tomar medidas apropiadas en relación con las condiciones de trabajo. Si es necesario, el empleador proporciona al operador protección personal adecuada para los oídos (tapones para los oídos, orejeras de seguridad, etc.) e instala señales de advertencia apropiadas en el lugar de trabajo. Conf 92/58/CEE AIR LIQUIDE WELDING ofrece una amplia gama de equipos de protección personal que se adaptan a sus necesidades.



2.8. Seguridad contra incendios

Los procesos de soldadura/corte pueden provocar incendios y explosiones. Antes de cualquier operación de soldadura/corte, se debe realizar un análisis de riesgo preliminar. Para reducir los riesgos de incendio, siempre que sea posible, se debe retirar el material inflamable del área de soldadura.

Siempre que sea posible proceda de la siguiente manera:

1. Cubrir el material inflamable con material incombustible por ejemplo, vigas o tablones de madera combustible.
2. Mantener el ambiente de trabajo bajo observación durante un período suficiente después de finalizar las operaciones de soldadura/corte.
3. Mantener bajo observación los "puntos calientes" y sus inmediaciones hasta que su temperatura baje a la normalidad.
4. Disponer de equipos de extinción de incendios adecuados al equipo utilizado y aptos para su uso en entornos eléctricos.

Las regulaciones nacionales pueden requerir una autorización para el procedimiento de trabajo antes de la operación de soldadura/corte.



2.9. Seguridad al utilizar gas

2.9.1 Riesgos

Las condiciones insatisfactorias de uso del gas exponen al usuario a dos peligros principales:

1. Peligro de asfixia e intoxicaciones;
2. Peligro de incendio o explosión

Estos peligros aumentan cuando se trabaja en espacios reducidos.

2.9.2 Cilindros de gas

Se deben seguir las instrucciones de seguridad del proveedor de Tehgas y, en particular:

1. Las zonas de almacenamiento y uso deberán disponer de buena ventilación, estar suficientemente alejadas de la zona de soldadura/corte y de otras fuentes de calor y ser seguras ante cualquier incidencia técnica.
2. Los cilindros deben estar amarrados.
3. Deben evitarse los golpes.
4. La temperatura no debe ser excesiva.
5. El cilindro debe contener el gas necesario para el proceso.
6. Los grifos nunca deben engrasarse y deben accionarse con cuidado.

2.9.3 Tuberías y mangueras

Se deberán seguir las instrucciones de seguridad del proveedor de gas y, en particular:

1. Se deben utilizar tuberías codificadas por colores para los gases.
2. Debe respetarse la presión de distribución recomendada.
3. Las tuberías fijas y las mangueras de goma deben revisarse periódicamente para detectar fugas. Para ello utilice un sensor adecuado o, si no está disponible, un pincel y agua con jabón. Nunca uti-



lices una llama para encontrar una fuga.

4. Las tuberías deben protegerse para minimizar los daños en el taller.

2.9.4 Válvula de presión

Se deberán seguir las instrucciones de seguridad del proveedor de gas y, en particular:

1. Los grifos de los cilindros deben purgarse antes de conectar la válvula de presión.
2. El tornillo de ajuste de presión debe desenroscarse antes de conectarlo al cilindro.
3. Comprobar el apriete de la unión de conexión antes de abrir el grifo del cilindro.
4. Abra el grifo del cilindro lentamente y una fracción de vuelta.
5. Nunca afloje una unión bajo presión, cierre primero el grifo del cilindro.
6. La válvula de presión debe corresponder con el gas necesario para el proceso.

2.9.5 Trabajar en un espacio confinado

Siempre se debe implementar un sistema de permisos de trabajo que defina todas las medidas de seguridad antes de comenzar las operaciones de soldadura/corte en espacios confinados como gale-rías, tuberías, conducciones, bodegas de barcos, pozos, pozos de inspección, sótanos, tanques, cu-bas, depósitos, lastre. tanques, silos y reactores. Se debe instalar una ventilación adecuada, prestan-do especial atención a la falta de oxígeno, al exceso de oxígeno y al exceso de gases combustibles.



2.9.6 Actuación tras un accidente

En caso de una fuga no encendida:

- Cerrar el suministro de gas. No utilice llamas ni ningún aparato eléctrico en el área de fuga.

En caso de una fuga encendida:

- Si el grifo es accesible, cerrar el suministro de gas y utilizar extintores de polvo.
- Si no es posible detener la fuga, dejar que se queme y enfríe los cilindros y las instalaciones vecinas.

En caso de asfixia:

- Sólo se debe ingresar al área de trabajo usando equipo de protección; De lo contrario, podría convertirse en la segunda víctima.
- Transportar a la víctima al aire libre e iniciar la respiración artificial. Llama a los servicios de emergencia.

2.9.7 Mezclas de gases que contienen menos del 20% de CO₂

Si estos gases o nieblas reemplazan el oxígeno del aire, existe riesgo de asfixia porque una atmósfera que contiene menos del 17% de oxígeno es peligrosa.

2.9.8 Hidrógeno y mezclas de gases a base de hidrógeno

En caso de fuga, el hidrógeno y las mezclas de gases a base de hidrógeno se acumulan debajo del techo o en cavidades. instale ventilación en las áreas de peligro y almacene los cilindros al aire libre o en un lugar bien ventilado. Reducir el riesgo de fugas limitando el número de uniones.

El hidrógeno y las mezclas de gases a base de hidrógeno son inflamables. Existe peligro de quemaduras o explosión. Las mezclas de aire/hidrógeno y oxígeno/hidrógeno son explosivas en los siguientes rangos de proporciones: del 4 al 74,5% de hidrógeno en el aire y del 4 al 94% de hidrógeno en oxígeno.



2.10. Seguridad personal

El operador siempre debe usar equipo de protección personal diseñado para trabajos de soldadura/corte. Esta protección debe ser:

- aislante (mantenido seco) para evitar descargas eléctricas;
- limpiar (sin aceite presente) para evitar la ignición;
- y en buen estado (sin roturas) para evitar quemaduras.

AIR LIQUIDE WELDING ofrece una amplia gama de equipos de protección personal para satisfacer sus necesidades.

El equipo de soldadura/corte puede ser pesado. Para evitar trastornos musculoesqueléticos relacionados con el trabajo, adopte una buena técnica a la hora de manipular la carga.

Mantenga puesto el equipo de protección mientras las soldaduras se enfrían, ya que la escoria y los componentes de la escoria pueden salpicar.

2.11. Campos electromagnéticos

Cualquier corriente eléctrica que pasa a través de un conductor crea un campo eléctrico y magnético localizado. La corriente de soldadura/corte provoca un campo electromagnético alrededor de los cables y equipos. La exposición a campos electromagnéticos puede tener efectos que actualmente se desconocen. Es posible reducir la exposición a los campos electromagnéticos provocados por el circuito de soldadura tomando las siguientes medidas:

1. Unir el cable portaelectrodos o el arnés de soldadura y el cable de corriente de retorno lo más largo posible - Fijarlos entre sí con cinta adhesiva;
2. Nunca enrolle el cable de soldadura/corte alrededor de su cuerpo ni lo apoye sobre su hombro;
3. El operador no debe estar dentro del bucle formado por el circuito de soldadura - Coloque el cable portaelectrodos/soplete y el cable de retorno de corriente del mismo lado del operador.
4. El operador no debe estar cerca de la fuente de energía durante las operaciones de soldadura/corte.



Los campos electromagnéticos pueden afectar el funcionamiento de los implantes activos (marcapasos). Los portadores de implantes activos deben consultar a sus médicos antes de realizar cualquier trabajo de soldadura/corte.

Algunas fuentes de energía para soldadura TIG y corte por PLASMA utilizan sistemas de encendido remotos "HF" que pueden dañar los equipos electrónicos cercanos a la operación de soldadura/corte. Antes de cualquier operación de soldadura/corte, decida utilizar un sistema de percusión por contacto o coloque todos los equipos sensibles lejos del área.



3.DATOS TÉCNICOS

En la siguiente tabla de información, encuentre la lista de especificaciones técnicas de la soldadora descrita en este manual.

DATOS TÉCNICOS	ELITE SOLDAmaq 1200
Ancho de sierra de cinta	De 60 a 320 mm (2-1/3" a 13,2")
Grosor de la sierra de cinta	De 0,7 a 2 mm (0,027" a 0,078)
Potencia instalada	9 kilovatios

VERSIONES DISPONIBLES		
Modelo	Tamaño del embalaje (mm)	Peso (kg)
SOLDAmaq 320	1800 x 1300 x 1500	380



4.TRANSPORTE

La ELITE SOLDAmaq 320 se entrega embalada en una caja de madera.

Durante todo transporte y traslado, la máquina deberá mantenerse en su posición vertical original, cualquier variación en esta posición podrá conllevar la pérdida de la garantía.



Modelo	Dimensiones (mm)	Peso (kg)
SOLDAmaq 320	1800 x 1300 x 1500	380



4.1. Instrucciones de desembalaje y montaje

Tenga especial cuidado al levantar la carga: ¡La carga no puede estar centrada!

Para levantar o mover la carga, utilice un montacargas con palas lo suficientemente largas como para soportar la máquina, teniendo en cuenta el ancho y la profundidad de la máquina para el cálculo de los pesos a levantar.



Para desembalar, primero retire el panel frontal.

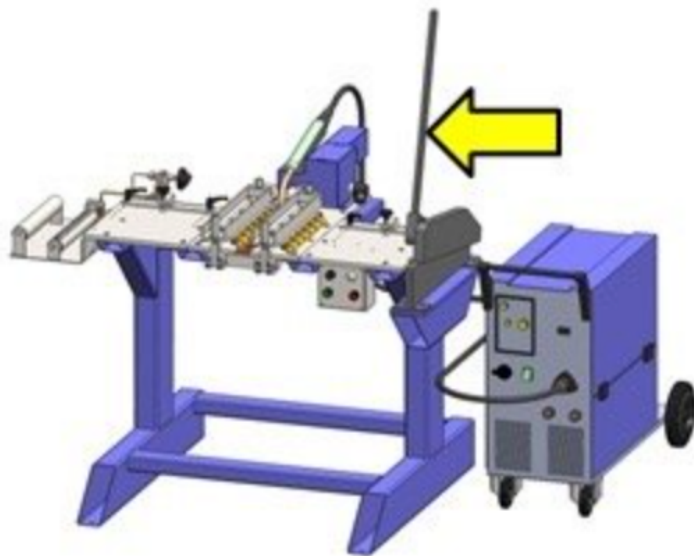
Luego retire las fijaciones de madera y los tornillos que sujetan la máquina a la caja.





Una vez ubicada la máquina en su ubicación definitiva, también ya puede retirar la película protectora y demás protecciones de los componentes, que fijan e impiden que la máquina se mueva.

Para evitar volumen durante el transporte, la palanca del cortador está desmontada. Utilice el perno que se muestra en la siguiente imagen (el cortador es opcional) para volver a montar la palanca.





5.INSTALACIÓN

5.1.Colocación de la máquina

Antes de cualquier trabajo asegurarse de que la máquina esté bien alineada y no oscile en ninguno de sus extremos, en cuyo caso deberá calzarse para evitar movimientos. Para su correcto nivelado es necesario utilizar una herramienta niveladora. Este control debe realizarse tanto longitudinal como transversalmente.



Una mala nivelación de la máquina puede provocar vibraciones no deseadas y un desgaste prematuro de las guías lineales.

Recuerde: antes de conectar la máquina, quite las protecciones que la máquina pueda llevar para proteger los componentes durante el transporte.



ATENCIÓN: La máquina no debe ser usada en ningún caso por personal no cualificado o no autorizado.



5.2.Requisitos de espacio libre

La máquina debe instalarse respetando los requisitos mínimos de espacio libre que se muestran a continuación para garantizar su correcto funcionamiento, fácil mantenimiento y seguridad.

Encendiendo:

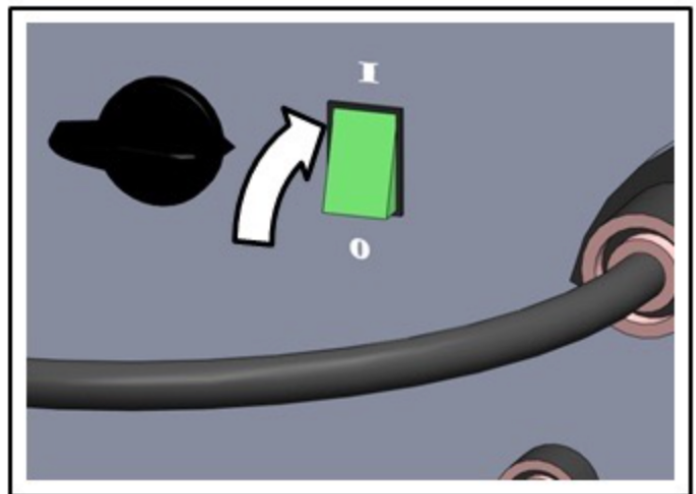
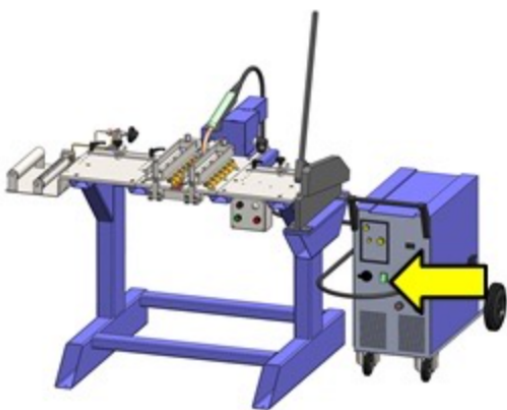
El área donde se ubicará la máquina deberá estar suficientemente iluminada para permitir la realización de trabajos tanto de operación como de mantenimiento.

Piso:

Para garantizar un funcionamiento óptimo de la máquina es necesario fijarla al suelo mediante los orificios adecuados. Para garantizar la máxima seguridad y eficiencia en el funcionamiento de la máquina, se requiere un suelo de hormigón uniforme.

Posición del operador:

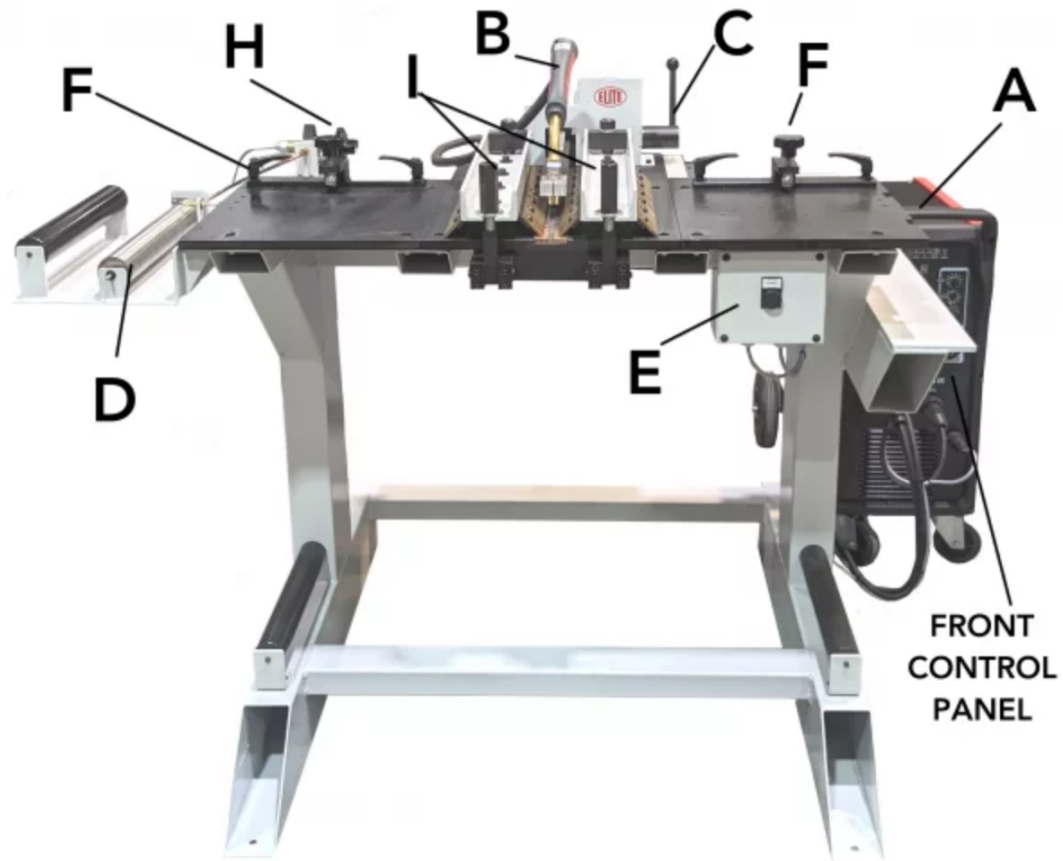
Durante la operación, el operador debe ubicarse frente a la máquina, ligeramente hacia la derecha (para poder acceder al panel de control) manteniendo una distancia segura para evitar que las chispas le alcancen durante el paso de soldadura.





5.3. Componentes principales de la máquina

Descripción de piezas



- A: Soldador MIG
- B: Antorcha
- C: Accionamiento del movimiento de la antorcha automática
- D: Quemador
- E: Botón de inicio
- F: Alineaciones con abrazaderas
- H: Perilla del quemador de gas
- I: Mordazas para la fijación de la sierra de cinta



Descripción del panel de control frontal



2: Indicador LED

3: Indicador LED de sobrecalentamiento de la máquina

4: Potenciómetro de ajuste de la velocidad del hilo

5: Potenciómetro de ajuste del tiempo de soldadura (no tocar, el valor debe fijarse al mínimo)

6: Potenciómetro de ajuste del tiempo de aceleración (no tocar)

8: Acoplamiento de antorcha

9.a: Acoplamiento rápido para la abrazadera de tierra

9.b: Acoplamiento rápido para la abrazadera de tierra

10: interruptor de encendido

11: Interruptor de ajuste del voltaje de soldadura

12: Acoplamiento del botón de inicio



5.4.Conexión eléctrica



¡PELIGRO ALTA VOLTAJE!

Las máquinas de soldar SOLDAmag deben estar estrictamente conectadas a la tensión indicada en el pedido de la máquina y en la propia máquina. La conexión a una tensión distinta a la indicada puede provocar una avería en la máquina y representa un riesgo para las personas que la utilizan.

Para su conexión a la red eléctrica, la máquina requiere únicamente de dos fases y la conexión a tierra.

Esta instalación debe ser realizada por personal técnico cualificado y comprobada con un voltímetro antes de encender la máquina.

Es absolutamente imprescindible que la sección del cable de conexión sea la requerida, que la máquina disponga de una toma específica protegida contra sobrecargas y que esté lo más cerca posible de la toma.

En caso de una sección inadecuada del cable, no llegará suficiente corriente a la máquina en el momento de la soldadura, provocando una soldadura defectuosa y extremadamente frágil. Este es uno de los puntos más importantes ya que un número muy elevado de posibles problemas de soldadura se deben a este problema.

ELITE Sharpening Machines, rechaza toda responsabilidad por una mala conexión, que además de provocar un mal funcionamiento de la máquina puede dañar a personas, animales, objetos materiales.



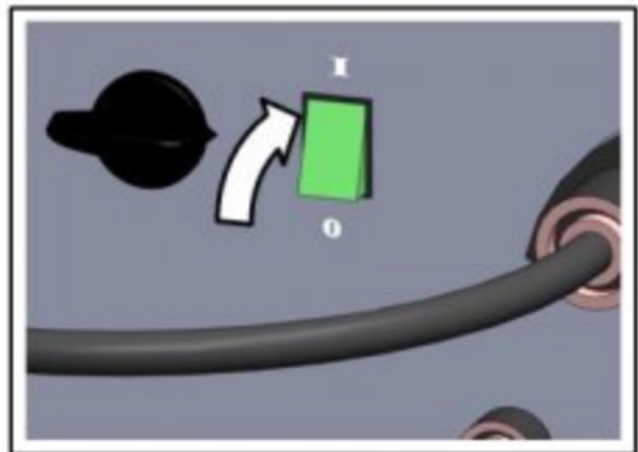
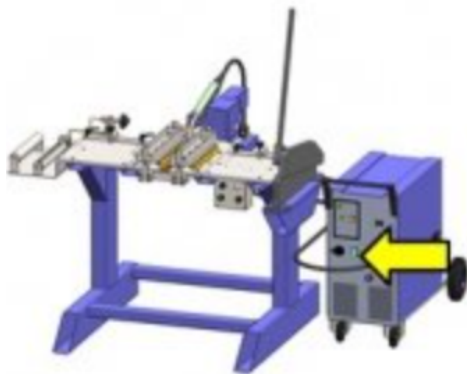
www.elite.es Después de instalar la bobina de alambre (ver sección 6.2.2) conecte el pasador de la antorcha al acoplamiento 8 (ver imagen de componentes en la sección 5.4), primero asegurándose de que la funda coincida con el diámetro del alambre a utilizar:

Color AZUL $\varnothing 1.5$ para cables de $\varnothing 0.6$ - $\varnothing 0.8$ mm

Color ROJO $\varnothing 2.0$ para cables de $\varnothing 1$ - $\varnothing 1.2$ mm

Luego, conecte el enchufe del panel de control al acoplamiento 12 (ver imagen de componentes en la sección 5.4) y la clavija de tierra al acoplamiento 9.b.

Encienda la soldadora presionando el interruptor de alimentación principal (disyuntor 10, consulte la siguiente figura)



Asegúrese de que la máquina esté lista para usar verificando que el diodo en el panel de control (diodo 2, ver imagen de componentes en la sección 5.4) esté encendido.



Para consultar los apartados del 6 al 8 del presente manual, así como para obtener más información actualizada y vídeos útiles sobre el funcionamiento de la máquina, consulte nuestro sitio web www.elite.es



www.elite.es/es/soporte/manuales/soldamaq-320

Para obtener más información actualizada y vídeos útiles sobre el funcionamiento de la máquina, consulte nuestro sitio web www.elite.es