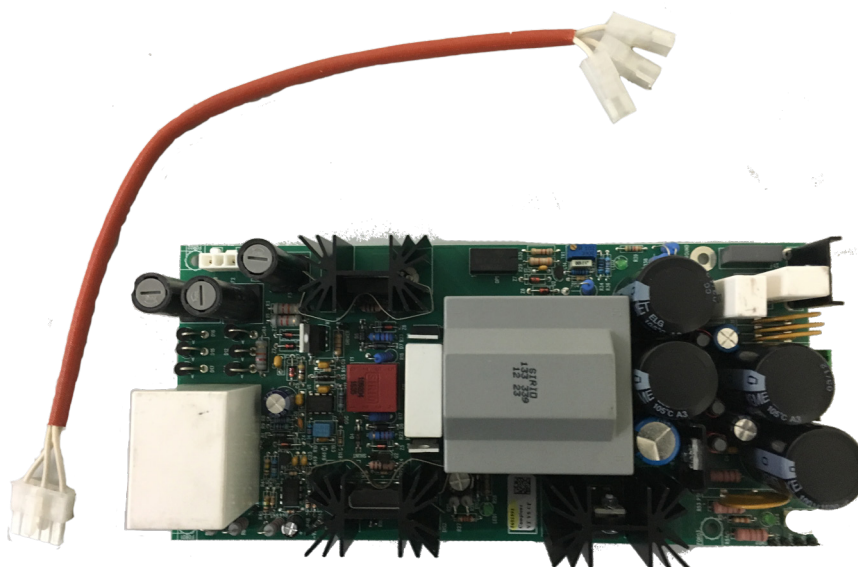


IT	MANUALE ISTRUZIONI KIT ALIMENTAZIONE ROBOT, Art. 435.00.	Pag. 2
EN	ROBOT POWER SUPPLY KIT, Art. 435.00, INSTRUCTIONS MANUAL.	Page 6
ES	MANUAL INSTRUCCIONES KIT ALIMENTACIÓN ROBOT Art. 435.00.	Pag. 10



IMPORTANTE: PRIMA DELLA MESSA IN OPERA DELL'APPARECCHIO LEGGERE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE E CONSERVARLO, PERTUTTA LA VITA OPERATIVA, IN UN LUOGO NOTO AGLI INTERESSATI. QUESTO APPARECCHIO DEVE ESSERE UTILIZZATO ESCLUSIVAMENTE PER OPERAZIONI DI SALDATURA.

1 PRECAUZIONI DI SICUREZZA.

LA SALDATURA ED IL TAGLIO AD ARCO POSSONO ESSERE NOCIVI PER VOI E PER GLI ALTRI, pertanto l'utilizzatore deve essere istruito contro i rischi, di seguito riassunti, derivanti dalle operazioni di saldatura. Per informazioni più dettagliate richiedere il manuale cod.3.300758.

RUMORE. Questo apparecchio non produce di per se rumori eccedenti gli 80dB. Il procedimento di taglio plasma/saldatura può produrre livelli di rumore superiori a tale limite; pertanto, gli utilizzatori dovranno mettere in atto le precauzioni previste dalla legge.

CAMPI ELETTROMAGNETICI. Possono essere dannosi. La corrente elettrica che attraversa qualsiasi conduttore produce dei campi elettromagnetici (EMF). La corrente di saldatura o di taglio genera campi elettromagnetici attorno ai cavi e ai generatori. I campi magnetici derivanti da correnti elevate possono incidere sul funzionamento di pacemaker. I portatori di apparecchiature elettroniche vitali (pacemaker) devono consultare il medico prima di avvicinarsi alle operazioni di saldatura ad arco, di taglio, scricatura o di saldatura a punti. L'esposizione ai campi elettromagnetici della saldatura o del taglio potrebbe avere effetti sconosciuti sulla salute. Ogni operatore, per ridurre i rischi derivanti dall'esposizione ai campi elettromagnetici, deve attenersi alle seguenti procedure:

- Fare in modo che il cavo di massa e della pinza portaelettrodo o della torcia rimangano affiancati. Se possibile, fissarli assieme con del nastro.
- Non avvolgere i cavi di massa e della pinza portaelettrodo o della torcia attorno al corpo.
- Non stare mai tra il cavo di massa e quello della pinza portaelettrodo o della torcia. Se il cavo di massa si trova sulla destra dell'operatore anche quello della pinza portaelettrodo o della torcia deve stare da quella parte.
- Collegare il cavo di massa al pezzo in lavorazione più vicino possibile alla zona di saldatura o di taglio.
- Non lavorare vicino al generatore.

ESPLOSIONI. Non saldare in prossimità di recipienti a pressione o in presenza di polveri, gas o vapori esplosivi. Maneggiare con cura le bombole ed i regolatori di pressione utilizzati nelle operazioni di saldatura.

COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA.

Questo apparecchio è costruito in conformità alle indicazioni contenute nella norma IEC 60974-10(CI. A) e **deve essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale. Vi possono essere, infatti, potenziali difficoltà nell'assicurare la compatibilità elettromagnetica in un ambiente diverso da quello industriale.**

SMALTIMENTO APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE.

Non smaltire le apparecchiature elettriche assieme ai rifiuti normali! In ottemperanza alla Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche e relativa attuazione nell'ambito della legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite ad un impianto di riciclo ecocompatibile. In qualità di proprietario delle apparecchiature dovrà informarsi presso il nostro rappresentante in loco sui sistemi di raccolta approvati. Dando applicazione a questa Direttiva Europea migliorerà la situazione ambientale e la salute umana! **IN CASO DI CATTIVO FUNZIONAMENTO RICHIEDETE L'ASSISTENZA DI PERSONALE QUALIFICATO.**

1.1 Targa delle avvertenze.

Il testo numerato seguente corrisponde alle caselle numerate della targa.



- B. I rullini trainafilo possono ferire le mani.
 C. Il filo di saldatura ed il gruppo trainafilo sono sotto tensione durante la saldatura. Tenere mani e oggetti metallici a distanza.

- 1 Le scosse elettriche provocate dall'elettrodo di saldatura o dal cavo possono essere letali. Proteggersi adeguatamente dal pericolo di scosse elettriche.
 - 1.1 Indossare guanti isolanti. Non toccare l'elettrodo a mani nude. Non indossare guanti umidi o danneggiati.
 - 1.2 Assicurarsi di essere isolati dal pezzo da saldare e dal suolo.
 - 1.3 Scollegare la spina del cavo di alimentazione prima di lavorare sulla macchina.
- 2 Inalare le esalazioni prodotte dalla saldatura può essere nocivo alla salute.
 - 2.1 Tenere la testa lontana dalle esalazioni.
 - 2.2 Utilizzare un impianto di ventilazione forzata o di scarico locale per eliminare le esalazioni.
 - 2.3 Utilizzare una ventola di aspirazione per eliminare le esalazioni.
- 3 Le scintille provocate dalla saldatura possono causare esplosioni o incendi.
 - 3.1 Tenere i materiali infiammabili lontano dall'area di saldatura.
 - 3.2 Le scintille provocate dalla saldatura possono causare incendi. Tenere un estintore nelle immediate vicinanze e far sì che una persona resti pronta ad utilizzarlo.
 - 3.3 Non saldare mai contenitori chiusi.
- 4 I raggi dell'arco possono bruciare gli occhi e ustionare la pelle.
 - 4.1 Indossare elmetto e occhiali di sicurezza. Utilizzare adeguate protezioni per le orecchie e camicie con il colletto abbottonato. Utilizzare maschere a casco con filtri della corretta gradazione. Indossare una protezione completa per il corpo.
- 5 Leggere le istruzioni prima di utilizzare la macchina od eseguire qualsiasi operazione su di essa.
- 6 Non rimuovere né coprire le etichette di avvertenza.

2 DESCRIZIONE GENERALE.

2.1 Questo Manuale Istruzioni.

Il presente Manuale Istruzioni si riferisce al Kit Alimentazione Robot, art. 435.00 ed è stato preparato allo scopo di istruire il personale addetto all'installazione, al funzionamento ed alla manutenzione dell'impianto di saldatura. Deve essere conservato con cura, in un luogo noto ai vari interessati, dovrà essere consultato ogni qual volta vi siano dubbi ed impiegato per l'ordinazione delle parti di ricambio e dovrà seguire tutta la vita operativa della macchina.

ATTENZIONE !

L'utilizzo non appropriato delle apparecchiature può causare danni alle apparecchiature e pericolo per l'operatore.

Non utilizzare le funzioni descritte nel presente manuale finché non si sono lette e comprese tutte le parti dei seguenti documenti:

- questo Manuale Istruzioni;
- il Manuale Istruzioni delle apparecchiature componenti l'impianto Sistema di Saldatura (es.: Generatore, Carrello Trainafilo, Pannello di Controllo, compresi quelli di eventuali opzioni).

3 COMPOSIZIONE KIT.

Il Kit Alimentazione Robot, art. 435.00 è composto dagli elementi visibili in fig. 3.

Part.	Descrizione	Codice	Q.tà
1	Scheda Alimentazione Robot	5602593	1
2	Cablaggio di alimentazione scheda.	5585457	1

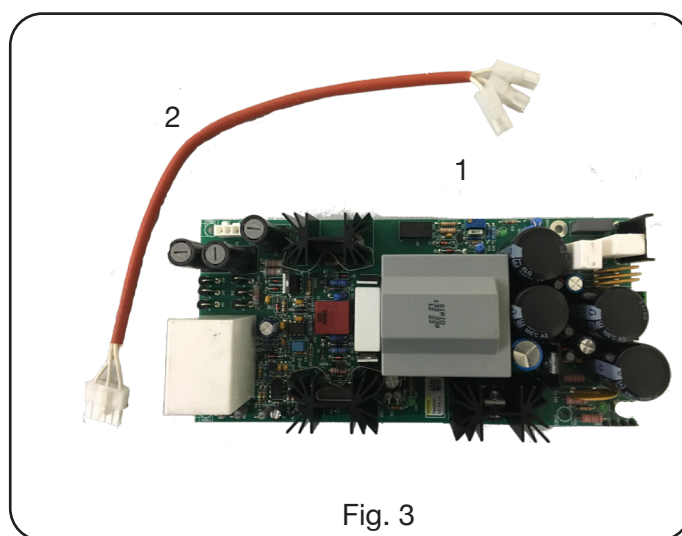


Fig. 3

4 APPLICAZIONI.

Il Kit art. 435.00 deve essere installato all'interno dei Generatori TIG in versione "robot", per alimentare il Gruppo Trainafilo Freddo art. 1649, nelle applicazioni TIG Robot e Plasma Welding.

5 COMPATIBILITÀ.

Il Kit art. 435.00 attualmente è supportato dai seguenti Generatori:

- art. 381.80;
- art. 394.80, 395.80, 396.80, 380.80;

I Generatori sono raggruppati per uniformità di schema elettrico (vedi par. 8).

6 INSTALLAZIONE.

Le indicazioni seguenti fanno riferimento agli "Schemi elettrici" di par. 8 raccolti alla fine del presente manuale. Per eventuali ulteriori informazioni consultare il Manuale Istruzioni del Generatore.

ATTENZIONE !

Le operazioni di installazione riportate di seguito devono essere eseguite solo da personale qualificato.

Tutti i collegamenti elettrici devono essere effettuati nel pieno rispetto della legge antinfortunistica vigente.

6.1 Procedura di installazione.

- Assicurarsi che il cavo rete del Generatore sia scollegato dalla presa di alimentazione.
- Rimuovere il pannello superiore nei generatori 39x.80, 380.80
- Rimuovere i pannelli laterali nel Generatore 381.80
- Alloggiare la scheda **1** (Fig. 3) nella posizione prevista all'interno del Generatore accanto al circuito misura pos.4 (380.80, 39x.80) / circuito precarica pos. 87 (381.80)
Rispettare il corretto orientamento della scheda .
- Collegare un estremo del cablaggio **2** (Fig. 3) al connettore **J1** della scheda **1** (Fig. 3).
- Collegare l'altro estremo del cablaggio **2** (Fig. 3) ai punti indicati dallo schema elettrico corrispondente al Generatore in uso (par. 8).
- Il cablaggio indicato negli schemi elettrici con il codice 5587383 è già presente nei Generatori in quanto parte del connettore circolare per il collegamento del Gruppo Trainafilo
- Rimontare i pannelli del Generatore.

7 DESCRIZIONE SEGNALI

7.1 Scheda 5602593, connettore J1

Pin	Segnale
1	L1 400 Vac \pm 10%
2	nc
3	L2 400 Vac \pm 10%
4	nc
5	L3 400 Vac \pm 10%

7.2 Scheda 5602593, connettore J5

Pin	Segnale
1	+56 Vdc, 4A
2	0 Vdc (+56 Vdc)
3	0 Vdc (+24 Vdc)
4	+24Vdc, 1A

NOTE.

IT

IMPORTANT: BEFORE STARTING THE EQUIPMENT, READ THE CONTENTS OF THIS MANUAL, WHICH MUST BE STORED IN A PLACE FAMILIAR TO ALL USERS FOR THE ENTIRE OPERATIVE LIFE-SPAN OF THE MACHINE. THIS EQUIPMENT MUST BE USED SOLELY FOR WELDING OPERATIONS.

1 SAFETY PRECAUTIONS.

WELDING AND ARCCUTTING CAN BE HARMFUL TO YOURSELF AND OTHERS. The user must therefore be educated against the hazards, summarized below, deriving from welding operations. For more detailed information, order the manual code 3.300.758.

NOISE. This machine does not directly produce noise exceeding 80dB. The plasma cutting/welding procedure may produce noise levels beyond said limit; users must therefore implement all precautions required by law.

ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS - May be dangerous. Electric current following through any conductor causes localized Electric and Magnetic Fields (EMF). Welding/cutting current creates EMF fields around cables and power sources.

The magnetic fields created by high currents may affect the operation of pacemakers. Wearers of vital electronic equipment (pacemakers) shall consult their physician before beginning any arc welding, cutting, gouging or spot welding operations.

Exposure to EMF fields in welding/cutting may have other health effects which are now not known.

All operators should use the following procedures in order to minimize exposure to EMF fields from the welding/cutting circuit:

- Route the electrode and work cables together.
- Secure them with tape when possible.
- Never coil the electrode/torch lead around your body.
- Do not place your body between the electrode/torch lead and work cables. If the electrode/torch lead cable is on your right side, the work cable should also be on your right side.
- Connect the work cable to the workpiece as close as possible to the area being welded/cut.
- Do not work next to welding/cutting power source.

EXPLOSIONS. Do not weld in the vicinity of containers under pressure, or in the presence of explosive dust, gases or fumes. All cylinders and pressure regulators used in welding operations should be handled with care.

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY.

This machine is manufactured in compliance with the instructions contained in the standard IEC 60974-10 (CL. A) and **must be used solely for professional purposes in an industrial environment. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in non-industrial environments.**

DISPOSAL OF ELECTRICAL AND ELECTRONIC EQUIPMENT.

Do not dispose of electrical equipment together with normal waste! In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative. By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

IN CASE OF MALFUNCTIONS, REQUEST ASSISTANCE FROM QUALIFIED PERSONNEL.

1.1 Warning label.

The following numbered text corresponds to the label numbered boxes.



- B. Drive rolls can injure fingers.
- C. Welding wire and drive parts are at welding voltage during operation. Keep hands and metal objects away.
 - 1 Electric shock from welding electrode or wiring can kill.
 - 1.1 Wear dry insulating gloves. Do not touch electrode with bare hand. Do not wear wet or damaged gloves.
 - 1.2 Protect yourself from electric shock by insulating yourself from work and ground.
 - 1.3 Disconnect input plug or power before working on machine.
 - 2 Breathing welding fumes can be hazardous to your health.
 - 2.1 Keep your head out of fumes.
 - 2.2 Use forced ventilation or local exhaust to remove fumes.
 - 2.3 Use ventilating fan to remove fumes.
 - 3 Welding sparks can cause explosion or fire.
 - 3.1 Keep flammable materials away from welding.
 - 3.2 Welding sparks can cause fires. Have a fire extinguisher nearby and have a watch person ready to use it.
 - 3.3 Do not weld on drums or any closed containers.
 - 4 Arc rays can burn eyes and injure skin.
 - 4.1 Wear hat and safety glasses. Use ear protection and button shirt collar. Use welding helmet with correct shade of filter. Wear complete body protection.
 - 5 Become trained and read the instructions before working on the machine or welding.
 - 6 Do not remove or paint over (cover) label.

2 GENERAL DESCRIPTION.

2.1 This Instructions Manual.

This Instructions Manual refers to the Robot Power Supply Kit, art. 435.00 and has been prepared to educate the personnel assigned to install, operate and maintain the Welding System.

It must be stored carefully in a place familiar to users and consulted whenever there are doubts.

It must be kept for the entire operative life-span of the machine and used to order spare parts.

WARNING !

Operating the equipment incorrectly and work that is not carried out correctly can cause serious injury and damage.

Do not use the functions described here until you have read and completely understood all of the following documents:

- **this Instructions Manual;**
- **Instructions Manual of equipments composing Welding System (e.g.: Power Source, Wire Feeder, Control Panel, included witch of eventual option).**

3 KIT COMPOSITION.

The Robot Power Supply Kit, art. 435.00 is made up of the elements visible in fig. 3.

Part.	Description	Code	Q.ty
1	Robot Power Supply board.	5602593	1
2	Wiring for board power supply.	5585457	1

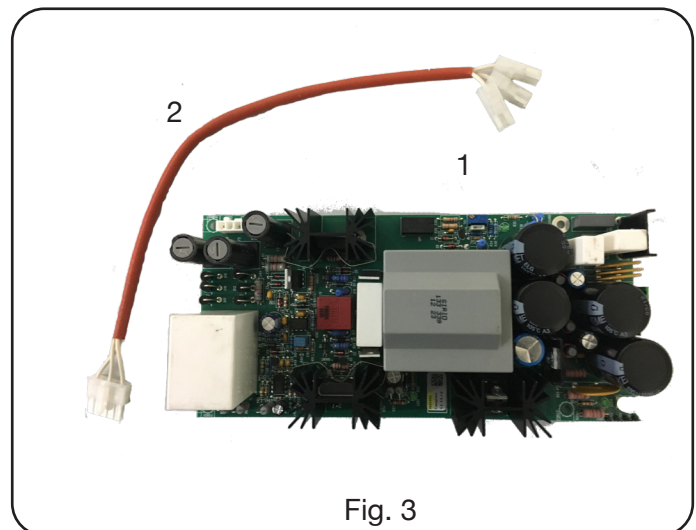


Fig. 3

4 APPLICATIONS.

The Kit art. 435.00 has to be installed inside the “Robot” version TIG Power Sources, in order to supply the Cold Wire Feeder Groups art. 1649.00 in TIG Robot and Plasma Welding applications.

5 COMPATIBILITY.

The Kit art. 435.00 actually is supported from the following Power Sources:

- art. 381.80;
- art. 394.80, 395.80, 396.80, 380.80;

The Power Sources are grouped for electric diagram uniformity (see par. 8).

6 INSTALLATION.

The following indications make reference to the “ Electric diagrams” of par. 8, collected at the end of the present manual.

For eventual more information consult the Power Source Instructions Manual.

WARNING !

The operations of installation brought back of continuation must be executed only by qualified personnel.

All electrical connections must be carry out in full compliance with current safety laws.

6.1 Installation procedure.

- Make sure the Power Source power cord is disconnected from the supply line.
- Remove the upper panel in the Power Sources 39x.80, 380.80
- Remove the lateral panels in the Power Source 381.80
- Place the board **1** (Fig. 3) into the Power Source appropriate slot next to the measuring circuit pos.4 / pre-charge circuit pos. 87 (381.80).
Respect the board right orientation
- Connect one end of the wiring **2** (Fig. 3) to the J1 connector on the board 1 (Fig. 3).
- Connect the other end of the wiring **2** (Fig. 3) to the points indicated by the electric diagram corresponding the Power Source in use (par. 8).
The wiring indicated in the electric diagrams with code 5587383 is already present in the Power Sources as a part of the circular connector assembly for Wire Feeder Group connection.
- Restore the Power Source panels.

7 SIGNAL DESCRIPTION.

7.1 Board 5602593, J1 connector.

Pin	Signal
1	L1 400 Vac \pm 10%
2	nc
3	L2 400 Vac \pm 10%
4	nc
5	L3 400 Vac \pm 10%

7.2 Board 5602593, J5 connector.

Pin	Signal
1	+56 Vdc, 4A
2	0 Vdc (+56 Vdc)
3	0 Vdc (+24 Vdc)
4	+24Vdc, 1A

NOTES.

E
N

IMPORTANTE: ANTES DE LA PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DEL APARATO, LEER EL CONTENIDO DE ESTE MANUAL Y CONSERVARLO DURANTE TODA LA VIDA OPERATIVA, EN UN SITIO CONOCIDO POR LOS INTERESADOS. ESTE APARATO DEBERÁ SER UTILIZADO EXCLUSIVAMENTE PARA OPERACIONES DE SOLDADURA.

1 PRECAUCIONES DE SEGURIDAD.

LA SOLDADURA Y EL CORTE DE ARCO PUEDEN SER NOCIVOS PARA USTEDES Y PARA LOS DEMÁS, por lo que el utilizador deberá ser informado de los riesgos, resumidos a continuación, que derivan de las operaciones de soldadura. Para informaciones más detalladas, pedir el manual cod.3.300.758.



RUIDO. Este aparato de por sí no produce ruidos superiores a los 80dB. El procedimiento de corte plasma/soldadura podría producir niveles de ruido superiores a tal límite; por consiguiente, los utilizadores deberán poner en practica las precauciones previstas por la ley.



CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS. Pueden ser dañosos. La corriente eléctrica que atraviesa cualquier conductor produce campos electromagnéticos (EMF). La corriente de soldadura o de corte genera campos electromagnéticos alrededor de los cables y generadores. Los campos magnéticos derivados de corrientes elevadas pueden incidir en el funcionamiento del pacemaker. Los portadores de aparatos electrónicos vitales (pacemakers) deben consultar al médico antes de aproximarse a la zona de operaciones de soldadura al arco, de corte, desbaste o soldadura por puntos. La exposición a los campos electromagnéticos de la soldadura o del corte podrían tener efectos desconocidos sobre la salud. Cada operador, para reducir los riesgos derivados de la exposición a los campos electromagnéticos, tiene que atenerse a los siguientes procedimientos:

- Colocar el cable de masa y de la pinza portaelectrodo o de la antorcha de manera que permanezcan flanqueados. Si posible, fijarlos junto con cinta adhesiva.
- No envolver los cables de masa y de la pinza portaelectrodo o de la antorcha alrededor del cuerpo.
- Nunca permanecer entre el cable de masa y el de la pinza portaelectrodo o de la antorcha. Si el cable de masa se encuentra a la derecha del operador también el de la pinza portaelectrodo o de la antorcha tienen que quedar al mismo lado.
- Conectar el cable de masa a la pieza en tratamiento lo más cerca posible a la zona de soldadura o de corte.
- No trabajar cerca del generador.

EXPLOSIONES. No soldar en proximidad de recipientes a presión o en presencia de polvo, gas o vapores explosivos. Manejar con cuidado las bombonas y los reguladores de presión utilizados en las operaciones de soldadura.



COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA.

Este aparato se ha construido de conformidad a las indicaciones contenidas en la norma armonizada IEC 60974-10 (Cl. A) y se deberá usar solo de forma profesional en un ambiente industrial. En efecto, podrían presentarse potenciales dificultades en el asegurar la compatibilidad electromagnética en un ambiente diferente del industrial.

RECOGIDA Y GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS. No está permitido eliminar los aparatos eléctricos junto con los residuos sólidos urbanos! Según lo establecido por la Directiva Europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación en el ámbito de la legislación nacional, los aparatos eléctricos que han concluido su vida útil deben ser recogidos por separado y entregados a una instalación de reciclado ecológico. En calidad de propietario de los aparatos, usted deberá solicitar a nuestro representante local las informaciones sobre los sistemas aprobados de recogida de estos residuos. Aplicando lo establecido por esta Directiva Europea se contribuye a mejorar la situación ambiental y salvaguardar la salud humana.

EN EL CASO DE MAL FUNCIONAMIENTO, PEDIR LA ASISTENCIA DE PERSONAL CUALIFICADO.

1.1 Placa de las advertencias.

El texto numerado que sigue corresponde a los apartados numerados de la placa.



- B. Los rodillos arrastrahilo pueden herir las manos.
- C. El hilo de soldadura y la unidad arrastrahilo están bajo tensión durante la soldadura. Mantener lejos las manos y objetos metálicos.
 - 1 Las sacudidas eléctricas provocadas por el electrodo de soldadura o el cable pueden ser letales. Protegerse adecuadamente contra el riesgo de sacudidas eléctricas.
 - 1.1 Llevar guantes aislantes. No tocar el electrodo con las manos desnudas. No llevar guantes mojados o dañados.
 - 1.2 Asegurarse de estar aislados de la pieza a soldar y del suelo.
 - 1.3 Desconectar el enchufe del cable de alimentación antes de trabajar en la máquina.
 - 2 Inhalar las exhalaciones producidas por la soldadura puede ser nocivo a la salud.
 - 2.1 Mantener la cabeza lejos de las exhalaciones.
 - 2.2 Usar un sistema de ventilación forzada o de descarga local para eliminar las exhalaciones.
 - 2.3 Usar un ventilador de aspiración para eliminar las exhalaciones.
 - 3 Las chispas provocadas por la soldadura pueden causar explosiones o incendios.
 - 3.1 Mantener los materiales inflamables lejos del área de soldadura.
 - 3.2 Las chispas provocadas por la soldadura pueden causar incendios. Tener un extintor a la mano de manera que una persona esté lista para usarlo.
 - 3.3 Nunca soldar contenedores cerrados.
 - 4 Los rayos del arco pueden herir los ojos y quemar la piel.
 - 4.1 Llevar casco y gafas de seguridad. Usar protecciones adecuadas para orejas y batas con el cuello abotonado. Usar máscaras con casco con filtros de gradación correcta. Llevar una protección completa para el cuerpo.
 - 5 Leer las instrucciones antes de usar la máquina o de ejecutar cualquiera operación con la misma.
 - 6 No quitar ni cubrir las etiquetas de advertencia.

2 DESCRIPCIÓN GENERAL.

2.1 Este Manual Instrucciones.

El presente Manual Instrucciones se refiere al Kit Alimentación Robot, art. 435 y se ha preparado con el fin de enseñar al personal encargado de la instalación, el funcionamiento y el mantenimiento del Sistema de Soldadura. Deberá conservarse con cuidado, en un sitio conocido por los distintos interesados, deberá ser consultado cada vez que se tengan dudas y deberá seguir toda la vida operativa de la máquina y empleado para el pedido de las partes de repuesto.

ATENCIÓN!

El uso no apropiado de los dispositivos puede causar daños a los dispositivos mismos y peligro para el operador.

No utilizar las funciones descritas en el presente manual si no se han leído y comprendido todas las partes de los documentos siguientes:

- este Manual Instrucciones;
- el Manual Instrucciones de los dispositivos componentes el Sistema de Soldadura (por ej.: Generador, Carro Arrastrahilo, Panel de Control incluidos los de eventuales opciones).

3 COMPOSICIÓN KIT.

El Kit Alimentación Robot, art. 435.00 se compone de los elementos visibles en fig. 3.

Part.	Descripción	Código	Cant.
1	Tarjeta Alimentación Robot	5602593	1
2	Cablaje para alimentación tarjeta.	5585457	1

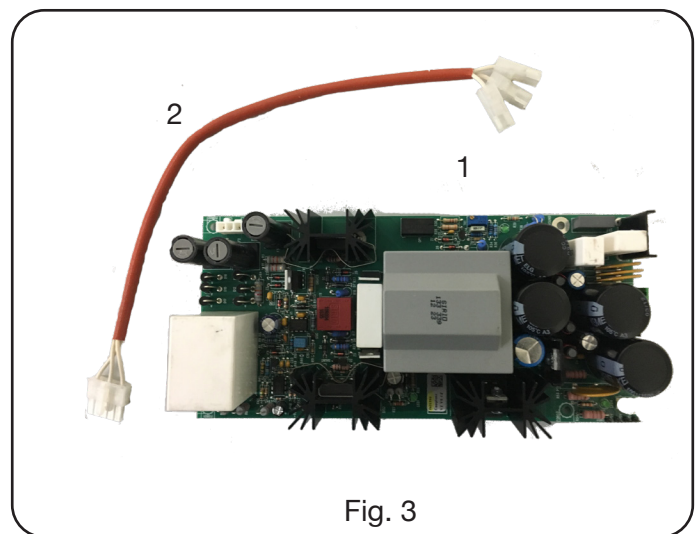


Fig. 3

4 APLICACIONES.

El Kit art. 435.00 debe ser instalado dentro de los Generadores TIG en versión “robot”, para alimentar el Grupo Arrastrahilo Frío art. 1649.00, en las aplicaciones TIG Robot y Plasma Welding.

5 COMPATIBILIDAD.

El Kit art. 435.00 actualmente es compatible con los siguientes Generadores:

- art. 381.80;
- art. 394.80, 395.80, 396.80, 380.80;

Los Generadores están agrupados para uniformidad de esquema eléctrico (ver par. 8).

6 INSTALACIÓN.

Las indicaciones siguientes hacen referencia a los “Esquemas eléctricos” de par. 8, recogido al final del presente manual.

Para eventual ulterior informaciones consultar el Manual Instrucciones del Generador.

ATENCIÓN !

Las operaciones de instalación traídas detrás deben ser realizadas solo por personal cualificado.

Todas las conexiones eléctricas deberán realizarse respetando plenamente la ley de prevención de accidentes.

6.1 Procedimiento de instalación.

- Asegúrese de que el cable de red del Generador sea desconectado de la toma de alimentación.
- Quitar el panel superior en los Generadores 39x.80, 380.80
- Quitar los paneles laterales en el Generador 381.80
- Colocar la tarjeta **1** (Fig. 3) en el apropiado alojamiento del Generador junto al circuito de medida pos.4 (380.80, 39x.80) / circuito de precarga pos. 87 (381.80)
- Observar la correcta orientación de la tarjeta
- Conectar un extremo del cableado **2** (Fig. 3) al conector J1 de tarjeta 1 (Fig. 3).
- Conectar el otro extremo del cableado **2** (Fig. 3) en los puntos indicados en el esquema eléctrico correspondiente al Generador en uso (par. 8).

Los cableados indicados en los esquemas eléctricos con los códigos 5587383, ya están presentes en los Generadores, porque parte del conector circular para la conexión del Grupo Arrastrahilo.

- Volver a montar los paneles del Generador.

7 DESCRIPCIÓN SEÑALES.

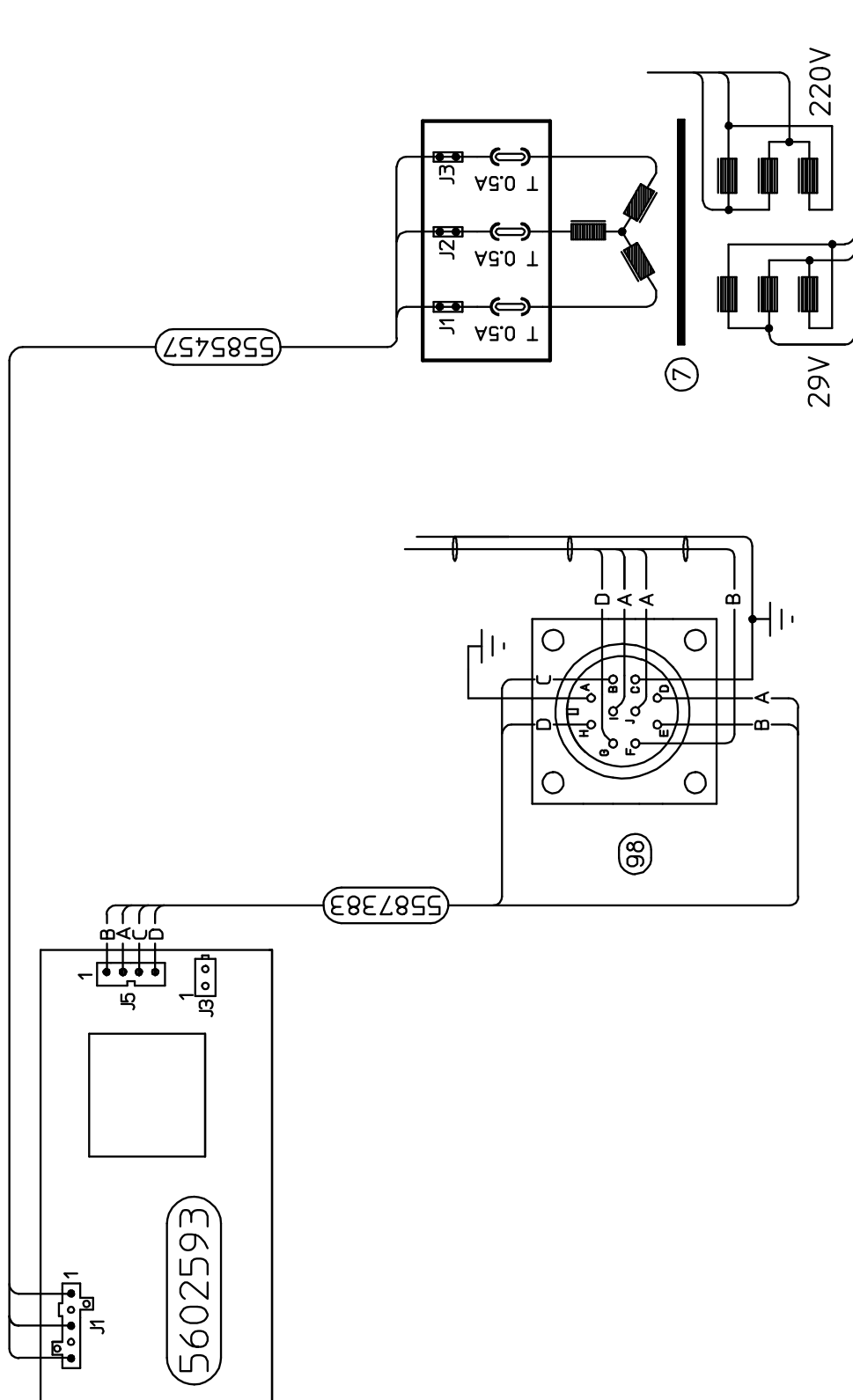
7.1 Tarjeta 5602593, conector J1.

Pin	Señal
1	L1 400 Vac \pm 10%
2	nc
3	L2 400 Vac \pm 10%
4	nc
5	L3 400 Vac \pm 10%

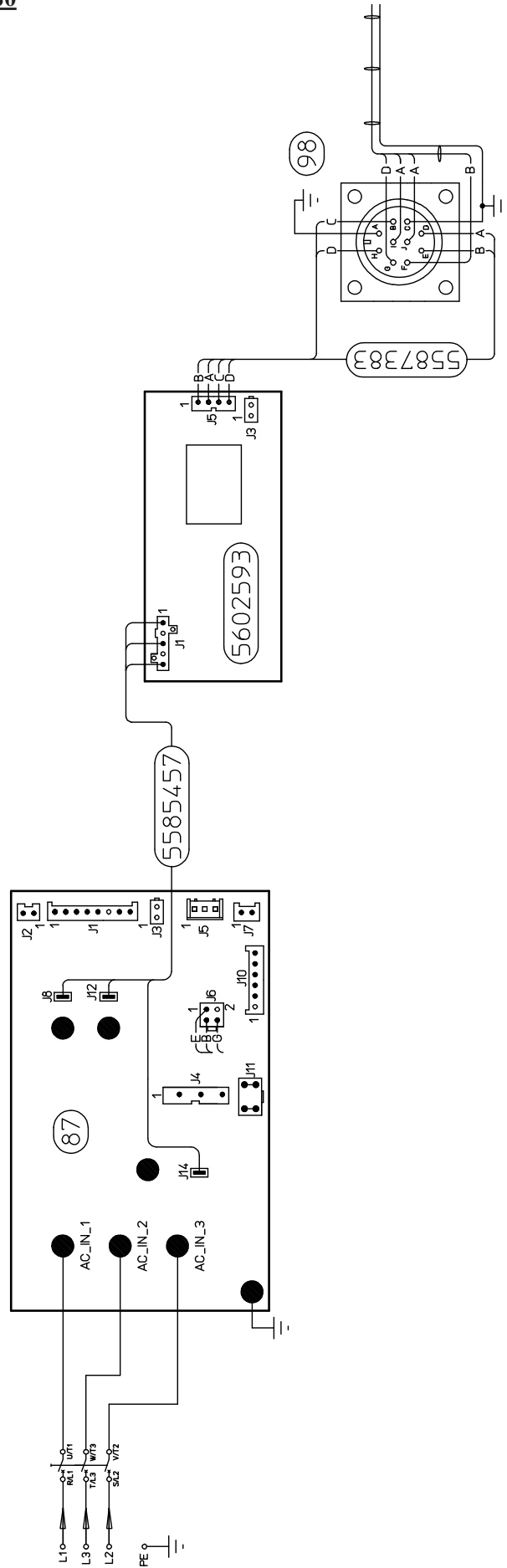
7.2 Tarjeta 5602593, conector J5.

Pin	Señal
1	+56 Vdc, 4A
2	0 Vdc (+56 Vdc)
3	0 Vdc (+24 Vdc)
4	+24Vdc, 1A

- 8 **SCHEMI ELETTRICI.**
- 8 **ELECTRIC DIAGRAMS.**
- 8 **ESQUEMAS ELÉCTRICOS.**
- 8.1 **Generatori art. 394.80 , 395.80, 396.80, 380.80**
- 8.2 **Power sources art. 394.80 , 395.80, 396.80**
- 8.1 **Generadores art. 394.80 , 395.80, 396.80**



- 8.3 Generatore art. 381.80
- 8.4 Power source art. 381.80
- 8.2 Generador art. 381.80



CEBORA S.p.A - Via Andrea Costa, 24 - 40057 Cadriano di Granarolo - BOLOGNA - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax. +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it
