

- A - Sheet to weld
- B - Arms
- C - Electrodes clamping pins
- D - Distance (D) see table 1
- E - Screws for arm holder
- F - Force adjustment knob
- G - Threaded holes
- L - Lever
- M - Rating plate - welding examples
- N - Welding control
- 1 - Start of welding
- 2 - Stop of welding

- A - Toles a souder
- B - Bras
- C - Goupille blocage electrodes
- D - Distance « D » voir tableau 1
- E - Vis de serrage porte bras inferieur
- F - Bouton reglage effort
- G - Trous taraudés
- L - Levier
- M - Plaque avec exemples de soudage
- N - Gachette de soudage
- 1 - Depart de soudage
- 2 - Fin de soudage

Table 1

ELECTRODES FORCE
WITH ARMS 125 mm.

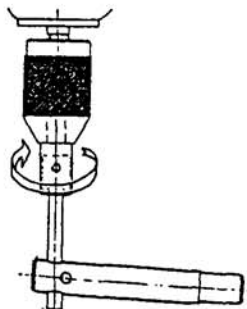
EFFORT AUX ELECTRODES

AVEC BRAS 125 mm.

- D = 72 mm. - F = 120 Kg.
- D = 70 mm. - F = 110 Kg.
- D = 68 mm. - F = 100 Kg.
- D = 65 mm. - F = 90 Kg.
- D = 62 mm. - F = 85 Kg.
- D = 58 mm. - F = 80 Kg.
- D = 50 mm. - F = 70 Kg.
- D = 45 mm. - F = 60 Kg.
- D = 40 mm. - F = 50 Kg.

- with arms 250 mm. - Fx0,58
- with arms 350 mm. - Fx0,4
- with arms 500 mm. - Fx0,32


- avec bras 250 mm. - Fx0,58
- avec bras 350 mm. - Fx0,4
- avec bras 500 mm. - Fx0,32



WELDING EXAMPLE

EXEMPLES DE SOUDAGE

Table 2

Ø MAX				Throat dept Profondeur util	Welding times Temps de soudage	Electrodes force Effort aux electrodes		Spots/h Points/h
3,5 mm.	0,6 mm.	0,6 mm.	3,5 mm.	125 mm.	0,08"	60 Kg.	45 mm.	600
4 mm.	0,8 mm.	0,8 mm.	4 mm.	125 mm.	0,15"	80 Kg.	58 mm.	380
4,5 mm.	1 mm.	1 mm.	4,5 mm.	125 mm.	0,35"	90 Kg.	65 mm.	280
5 mm.	1,5 mm.	1,5 mm.	5 mm.	125 mm.	0,8"	100 Kg.	68 mm.	120
6 mm.	2 mm.	2 mm.	6 mm.	125 mm.	1,25"	120 Kg.	72 mm.	60
4 mm.	0,8 mm.	2 mm.	6 mm.	125 mm.	0,35"	90 Kg.	65 mm.	300
4,5 mm.	1 mm.	5 mm.	8 mm.	125 mm.	0,9"	120 Kg.	72 mm.	120
4 mm.	0,8 mm.	0,8 mm.	4 mm.	250 mm.	0,2"	50 Kg.	62 mm.	400
4,5 mm.	1 mm.	1 mm.	4,5 mm.	250 mm.	0,5"	52 Kg.	65 mm.	300
5 mm.	1,5 mm.	1,5 mm.	5 mm.	250 mm.	1,2"	65 Kg.	68 mm.	120
4,5 mm.	1 mm.	1 mm.	4,5 mm.	350 mm.	0,6"	45 Kg.	70 mm.	300
4,5 mm.	1 mm.	1 mm.	4,5 mm.	500 mm.	1"	36 Kg.	70 mm.	300

ELECTRODE SHAPING DEVICE

Insert the tool in a drill spindle and make it rotate possibly at a speed of 300-600 revolutions. The original profile of the electrode will be restored by proceeding as shown in the figure. By doing so, the highest performance is insured, high quality spots are obtained and the machine and electrode heating is reduced to a minimum.

DISPOSITIF POUR UNISER LES ELECTRODES

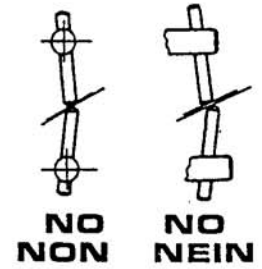
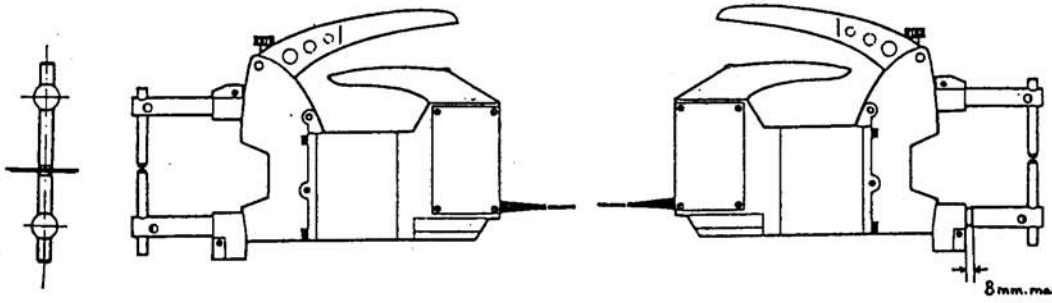
Introduire l'outil dans la broche d'une perceuse et faire tourner, si c'est possible, à une vitesse oscillant entre 300 et 600 tours.

Suivant l'opération illustrée dans la figure on obtient à nouveau le profil original de l'électrode. Le profil original de l'électrode assure le meilleur service de la machine et des points de soudure de première qualité, en outre, il sert à LIMITER LE CHAUFFAGE DE LA MACHINE ET DES ÉLECTRODES.

MESSA A PUNTO DELLA PUNTATRICE

SET UP OF THE SPOT WELDER - RÉGLAGE DE LA SOUDEUSE PAR POINTS

EINSTELLUNG DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE

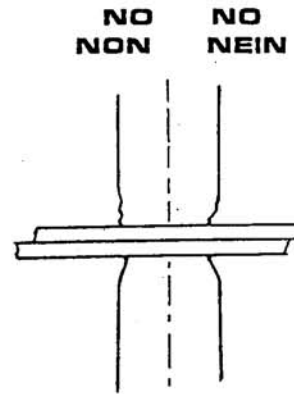
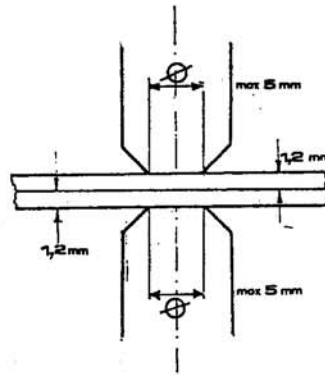
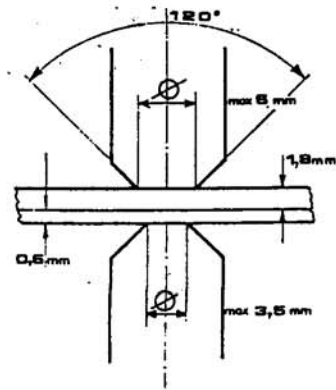


Con gli elettrodi a contatto, i bracci debbono essere paralleli. Le punte degli elettrodi debbono coincidere. Se necessario sfilare i bracci fino ad un massimo di 8 mm.

When electrodes are in contact, arms must be parallel. The electrode points must coincide. If necessary push out arms up to 8 mm maximum.

Lorsque les électrodes sont en contact, les bras doivent être parallèles. Les pointes des électrodes doivent coincider. Il est admis de sortir les bras de 8 mm. maximum du porte-bras.

Bei in Berührung stehenden Elektroden müssen die Arme parallel sein. Die Elektroden-spitzen müssen zusammen-treffen. Wenn nötig, sind die Arme um höchstens 8 mm herauszuziehen.



punti falsi,
false spots
points défectueux
falsche Schweisspunkte

ossidazione ai bracci ed agli elettrodi
oxidized arms and electrodes
oxydation aux bras et aux électrodes
Anrostung an Armen und Elektroden

Il diametro varia secondo lo spessore; i valori indicati in tabella 2 non debbono essere superati per evitare riscaldamento eccessivo e punti falsi.

The diameter varies depending upon thickness. The values reported in the data plate 2 should not be exceeded to prevent overheating and false spots.

Le diamètre change selon les épaisseurs à souder, les valeurs indiquées sur le tableau 2 ne doivent pas être dépassées, pour éviter une élévation de température trop importante et par consequence des points défectueux.

Der Durchmesser ändert sich je nach der Dicke; die in der Tabelle 2 angegebenen Werte dürfen nicht überschritten werden, um Ueberhitzung und falsche Schweisspunkte zu vermeiden.

Quando si voglia limitare l'impronta degli elettrodi sulle lamiere o si debbano saldare spessori diversi, è opportuno sistemare gli elettrodi con una lima fine.

When the impression of electrodes on sheets is to be small or sheets of varying thickness are to be welded, it is advisable to set electrodes by means of a fine file, proceeding as shown in the figure.

Si l'on veut limiter l'empreinte des électrodes sur les tôles, ou si l'on doit souder des épaisseurs différentes, il est conseillé de préparer les électrodes avec une lime fine en faisant comme indiqué sur la figure.

Wenn man den Abdruck der Elektroden auf den Blechen beschränken will oder verschiedene Dicken zu schweißen sind, ist es zweckmässig, die Elektroden mit einer feinen Feile wie im Bild angegeben einzupassen.

