

SALDATRICE A RESISTENZA ART. 30000 SUPER SPOTTER
 KIT MANUALE DISTRUZIONE CE

RESISTENCE WELDER ITEM 30000 SUPER SPOTTER KIT
 INSTRUCTION MANUAL CE

INTRODUZIONE

INTRODUCTION

Scopo della macchina, saldatura a resistenza di chiodi e rondelle per la raddrizzatura di lamiera, saldatura di viti e rivetti, riscaldamento localizzato di lamiera. La saldatrice non deve essere utilizzata per altri scopi.

This welder has been designed for: resistance welding of nails, washers for sheets straightening, screws and rivet welding sheets localised heating. The welder must not be used for other applications.

La saldatrice è stata progettata per essere utilizzata solo a scopo professionale in ambiente industriale. Vi possono essere difficoltà nell'assicurare la compatibilità elettromagnetica in altri ambienti. Sono vietati interventi di modifica della saldatrice, anche se lievi, perché invalidano la certificazione CE della stessa. Il kit include:

This welder shall be used for professional purposes only, in an industrial environments. All modifications, even slight ones are forbidden because they should invalidate the welder CE certification. The kit includes:

30010 Spotter	30010 Spotter
37000 Martello	37000 Slide hammer
30020 Elettrodo Ø 2.5 per chiodi	30020 Electrode Ø 2.5 to weld nails
30030 Elettrodo Ø 4 per viti	30030 Electrode Ø 4 for screws
30040 Elettrodo magnetico per rivetti	30040 Magnetic electrode for trim rivets welding
30050 Elettrodo per rondelle	30050 Electrode for washers
30060 Elettrodo di massa per art. 30050/70	30060 Electrode for item 30050/70
30070 Elettrodo per calde	30070 Electrode for heating
30080 Gancio per rondelle	30080 Hook for washers
30100 Chiodi Ø 2 x 50 confezione da 500 pezzi	30100 Nails Ø 2 x 50 package of 500 pieces
30120 Viti M4 x 16 confezione da 100 pezzi	30120 Screws M4 x 16 package of 100 pieces
30130 Rivetti per modanature confezione da 100 pezzi	30130 Trim rivets package of 100 pieces
30140 Rondelle Ø 8 x 16 mm confezione da 100 pezzi	30140 Washers Ø 8 x 16 mm package of 100 pieces
30210 Chiodi Ø 2.5 x 50 confezione da 100 pezzi	30210 Nails Ø 2.5 x 50 package of 100 pieces
30090 Valigia in plastica	30090 Plastic suitcase
Scatola per chiodi, rondelle, viti, rivetti	Box for nails washers screws rivets

La MMW s.r.l. si esime da qualsiasi responsabilità per danni a persone, animali, cose ed alla macchina stessa causati da un impiego non corretto, dalla mancanza o superficiale osservanza dei criteri di sicurezza riportati nel presente manuale, dalle manomissioni anche lievi e dall'impiego di parti di ricambio ed accessori non originali o non compatibili.

MMW srl is not responsible for any damage to both people, animals, things and to the welder itself caused by either a wrong use or the lack or the superficial observance of the safety warnings stated on this manual, nor it is responsible for damages coming from even slight tampering or from the use of not-suitable spare parts and accessories, or of spare parts and accessories other than the original ones.

CARATTERISTICHE TECNICHE	TECHNICAL FEATURES
Tensione/frequenza di rete	230V/50-60 Hz
Potenza nominale al 50%	0,8 kVA
Potenza massima di saldatura	5,2 kVA
Corrente secondaria di corto circuito	2,5 kA
Tensione alternata secondaria a vuoto	2,6 V
Fusibili	16 A
Forza da applicare all'attrezzo	15-25 da N
Peso netto (escluso il cavo)	5 Kg
Rumore aereo prodotto (livello di pressione acustica continuo equivalente)	>70dB (A)
Livello delle vibrazioni	>2,5 m/s ²
	Mains voltage/frequency
	Nominal power at 50% duty cycle
	Maximum welding power
	Short circuit secondary current
	Secondary no load alternate voltage
	Fuses
	Force to apply to the tool
	Net weight without cord
	Aerial noise produced (continuous equivalent acoustic pressure level)
	Vibrations level

MESSA IN OPERA

Al ricevimento della macchina verificare la perfetta integrità esterna dell'imballaggio e denunciare ad un responsabile eventuali anomalie riscontrate. Eventuali danneggiamenti dell'imballaggio dovrebbero far sorgere dubbi sull'integrità del suo contenuto. Rimuovere l'imballaggio e verificare visivamente l'integrità della macchina. Controllare che la macchina sia completa di tutti gli accessori in dotazione; segnalare tempestivamente al costruttore eventuali parti mancanti. Tutto il materiale che compone l'imballaggio deve essere smaltito nel pieno rispetto delle vigenti normative sulla protezione ambientale.

Siccome la saldatrice può essere fornita a diverse tensioni di alimentazione, prima di collegare la macchina alla linea controllare che la tensione di rete coincida con quella indicata sulla targhetta dello spotter.

La macchina è dotata di una spina, l'utilizzo senza la spina è vietato. Nel caso in cui la spina venga sostituita questa deve avere una capacità uguale o superiore a quella fornita ed essere dotata di collegamento di terra.

È obbligatorio fare uso di una presa dotata di un buon collegamento di terra e protetta da interruttore magnetico termico o fusibili.

Si consiglia di non utilizzare sulla macchina prolunghe, se necessario queste devono essere più corte possibile ed avere una sezione adeguata alla loro lunghezza.

NORME DI SICUREZZA

La macchina va utilizzata in un luogo che soddisfi le seguenti caratteristiche:

- In ambiente chiuso, non è previsto l'uso della saldatrice in un luogo aperto.
- Con temperatura ambientale compresa tra 0 e 40 °C ed altitudine non superiore ai 1000 m.
- In una zona ben aerata, libera da polvere, vapori ed esalazioni acide.
- Il luogo di lavoro deve essere privo di materiali infiammabili in quanto la lavorazione può comportare scintille.

Nel caso che il materiale da saldare produca fumi o esalazioni, utilizzare un sistema di aspirazione.

Ricordare che questo genere di macchine genera campi magnetici che possono causare attrazione su metalli magnetici, danneggiare orologi e carte a banda magnetica. I portatori di pace-maker, prima di utilizzare la saldatrice, debbono consultare il proprio medico. Il personale deve indossare occhiali e guanti di sicurezza. Anelli, orologi metallici e vestiti con parti di accessori metallici vanno evitati.

Se la saldatrice viene a contatto con acqua interrompere immediatamente l'alimentazione elettrica.

Non trasportare lo spotter tenendolo per il cavo. Non togliere la spina dalla presa tirandola per il cavo. Tenere il cavo lontano da fonti di calore, oli e bordi affilati.

Oltre alle indicazioni riportate in questo paragrafo tenere sempre presenti le normative vigenti a cui si è soggetti.

WELDER SET UP

On receipt of the machine, please check the perfect integrity of the outer package, informing the person in charge about the possible anomalies which should be noticed. Possible damages on the outer package should arise some doubts on the integrity of its content. Remove the package and visually verify the machine integrity. Check that the welder is equipped with all the standard components immediately inform the manufacturer in case some components should be lacked. All the material forming the package must be removed according to the present environmental protection regulations.

As the welder can be supplied for different power supplies, before connecting the unit, power line check if the voltage shows on the spotter feature plate corresponds to the mains one.

This machine is equipped with a plug, all use without plug is forbidden. If replacing the plug chose one having a capacity equal to or higher than supplied one, equipped with grounding.

It is compulsory to use a socket equipped with a good grounding and protect by either a magneto thermal switch or fuses.

We recommend not to use extensions on the welder, if this proves to be necessary, they must be a short as possible and must have a proper section in comparison with their length.

SAFETY RULES

The welder must be installed in a position fulfilling the following features:

- In an inner place, the use of the welder in an open place is not foreseen.
- Room temperature included between 0 and 40 °C; 1000 m. Maximum altitudes.
- In a well ventilated area, free from dust, steam and acid exhalations.
- The working place must be free from inflammable materials because the working process can produce sparks.

In case the material to be welded produces either smoke or exhalations, install a proper aspirator.

Please remind that these types of machines generate magnetic fields attracting metals and damaging watches and magnetic cards. Since the magnetic fields can affect pace-makers, the wearers must consult their doctor before approaching to the welding area. The personnel must wear both safety glasses and gloves. Avoid wearing rings, metal watches and clothes with either metal accessories or components.

In case of water entering into the welder, stop immediately the electrical supply.

Never carry the spotter by its cord. Do not disconnect it from the socket. Keep the cord away from heat, oil and sharp edges.

In addition to the information stated on this chapter, always operate in accordance with all the relevant laws in force.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
DECLARATION OF CONFORMITY
KOMMUNITÄTSSERKLÄRUNG
DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARACION DE CONFORMIDAD
DECLARAÇÃO DA CONFORMIDADE
FÖRSÄKRAN OM
ÖVERENSSTÄMMELE
YHTENNAKÄYTSUVAKUUTUS

BEKREFTELSE OM
ÖVERENSSTÄMMELE
ÖVERENSSTÄMMELESERKLÄRUNG
YHTENNAKÄYTSUVAKUUTUS
ΥΠΕΥΘΥΝΗ ΔΗΛΩΣΗ



Si dichiara che l'apparecchio tipo
We hereby state that the machine type
Die Maschine vom Typ
On déclare que la machine type
Se declara que a máquina tipo
Declara-se que a máquina tipo
Vi forsklar att maskinen av typ
Verklaard wordt dat het apparaat type
Vi berkræfter, at maskinen type
Vi erklærer, at maskinen type
Todistamme että laite mallia
Δηλώνω/vertoi väznu/θύνα, πως η μηχανή

é conforme alle direttive
is in compliance with the directives
enspricht den Richtlinien
est conforme aux directives
es conforme a las directivas
är i överensstämmelse med direktiven
overenskomstig de richtlijnen
er i overensstemmelse med direktivene
er i överensstemmelse med direktivene
on yhtenmääksäinen direktiivissä
είναι σε συμμόρφωση με τις
κατευθυντήριες οδηγίες

e che sono state applicate le norme
and that the following standards apply
Folgende Normen kamen zur Anwendung
et qu'on a appliqué les normes
y que se han aplicado las normas
e que foram aplicadas as normas
och att de följande normen har använts
og at følgende normer zijn toegepast
og at følgende normer er brukt
ja että säätöjii on sovellettu
και έχουν εφαρμοσθεί οι διατάξεις

2006 / 42 / EC

Art./Item: 30010 SUPER SPOTTER

EN 50063
EN 62135-1

ZOLA PREDOSA, 10/03/2014

MWM SRL

Ogni intervento o modifica non autorizzata faranno decadere la validità di questa dichiarazione.

Any tampering or change unauthorized shall immediately invalidate this statement.

Eingriffe und Änderungen ohne Genehmigung machen die vorliegende Erklärung ungültig.

Toute opération ou modification non autorisée ferait déchoir la validité de cette déclaration.

Cualquier intervención o modificación no autorizada, anularán la validez de esta declaración.

Qualquer intervenção ou modificação que não seja autorizada anulará a validade desta declaração.

Denma försäkran upphör att gälla vid eventuella ingrepp eller ändringar som ej är godkända.

Iedere niet geautoriseerde ingreep of wijziging doet de geldigheid van deze verklaring vervallen.

Denne bekræftelse bortfælder ved evt.ingreber eller ændringer, som ikke er godkendt.

Jokainen väliinlito tai muutos ei välttämättä rapidittain kytseisen lausunnon pätevyyden.

Όποιαδήποτε αερε μδωροσθήη τροποσποσ ηποστροσ δέν έχει έγκριση έποσ τα αρσόηηη

κατευθυντήριες οδηγίες της οδηγίας.

LAVORO

SALDATURA DI VITI, RIVETTI E RONDELLE

Con la saldatrice collegata dalla linea elettrica, montare l'elettrodo adatto al lavoro da eseguire e stringerlo correttamente.

L'elettrodo mobile e quello fisso devono essere puliti e privi di deformazioni, eventualmente sistemarli con una lima fine o carta abrasiva fine. Se l'elettrodo mobile è eccessivamente usurato sostituirlo. La lamiera sulla quale si deve saldare deve essere pulita, eventuali tracce di ruggine o vernice vanno rimosse.

Collegata la saldatrice alla linea elettrica, inserire il pezzo da saldare nell'elettrodo. Realizzare il miglior contatto possibile fra l'anodo e la lamiera, tenendo la macchina perpendicolare alla lamiera, premendo con forza moderata.

WORK

WASHERS, RIVETS AND SCREWS WELDING

With the welder disconnected from the mains supply, assemble the proper electrode in comparison with the work, you are to carry out, and lighten it correctly.

Both the mobile and the fixed electrode must be clean and without deformations. If required, adjust them with a fine file or with fine sandpaper. If mobile electrode is too worn, replace it. The sheet on which you have to weld on must be clean; remove any paints or rust from it.

After having connected the welder to the electrical mains, insert the piece to weld into the electrode. Carry out the best contact between electrodes and sheet by keeping the unit perpendicular to the sheet and pushing with a moderate force.

LAVORO

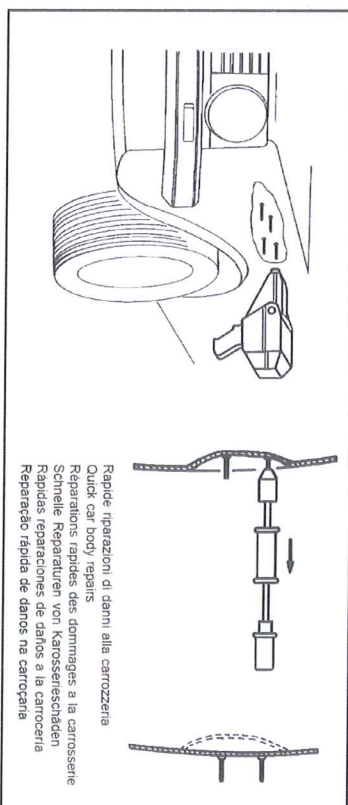
SALDATURA DI VITI, RIVETTI E RONDELLE

WORK

WASHERS, RIVETS AND SCREWS WELDING

TRAVAIL

SOUDEGE DE VIS, RIVES ET RONDELLE



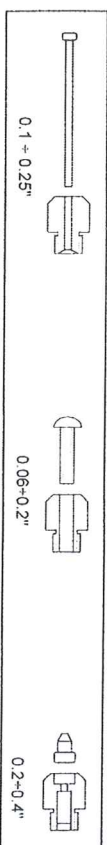
Rapide riparazioni di danni alla carrozzeria
 Quick car body repairs
 Reparations rapides des dommages à la carrosserie
 Schnelle Reparaturen von Karossereschäden
 Rápidas reparaciones de daños a la carrocería
 Reparación rápida de daños na carroçaria

Premere il pulsante di saldatura per il breve tempo sufficiente a realizzare la saldatura. Non eccedere nel tempo di saldatura per evitare il surriscaldamento della macchina e degli elettrodi. Allenare la forza sulla macchina solo dopo aver rilasciato il grilletto.

Push the welding push-button for a short time, sufficient to carry out the welding process. To avoid both machine and electrodes over heating, do not extend too much the welding time. Reduce the force on the welder only after having released the trigger.

EMPFOHLENE SCHWEIßZEITEN IN SEKUNDEN

TEMPO DE SOLDADURA ACONSELHADO EM SEGUNDOS



A lavoro ultimato disconnettere la macchina dall'alimentazione elettrica. E' necessario evitare i ritmi di lavoro elevati che possono provocare un eccessivo surriscaldamento della macchina. Non utilizzare prodotti lubrificanti per facilitare la rimozione dell'elettrodo, può invece essere utilizzato grasso ad elevata conducibilità.

After having accomplished the work, disconnect the machine from the electric supply. It is necessary to avoid too high working rates which could cause a too high over heating of the machine. Do not use lubricated products to facilitate the electrodes removal; it can be used high conductivity grease.

RISCALDAMENTO DI LAMIERE

Utilizzando l'elettrodo art. 30070 si possono eseguire riscaldamenti localizzati di lamiera (calde). L'utilizzo della macchina in questa operazione è simile alla saldatura sopra descritta.

MANUTENZIONE

- Tenere sempre ben serrato l'elettrodo mobile.
- Mantenere la saldatrice pulita da sporco e particelle di metallo, anche per assicurare un movimento libero del portaelettrodo 39602. Mantenere puliti gli elettrodi con carta abrasiva fine.
- Non pulire la saldatrice con getti d'acqua che potrebbero penetrare al suo interno, evitare di utilizzare forti solventi, diluenti o benzine che potrebbero danneggiare le parti in plastica.
- Far verificare dal personale specializzato l'efficienza della messa a terra dell'impianto e l'integrità del cavo di alimentazione e della spina.

Se le prestazioni sono inferiori al previsto controllare:

- che durante la saldatura non vi sia una caduta di tensione superiore al 20%
- che la sezione dei cavi di alimentazione sia adeguata
- che l'elettrodo sia adatto al lavoro da eseguire
- che la forza applicata dalla molla sia adeguata

SHEET HEATING

By using the electrode item 30070 it is possible to carry out localised sheets heating (heat). The use of the machine for this operation is similar to the above stated welding process.

MAINTENANCE

- Keep always the mobile electrode well lightened.
- Keep the welder clean from dirty and metal scraps, this also to assure a free movement of the electrode holder 39602. Keep electrodes clean with fine sandpaper.
- Neither washing the welding unit with jets of water which could enter in, nor use strong solvents, thinner, nor gasoline that could damage the plastic components.
- Periodically specialized personnel must check ground efficiency and the status of both supply cable and plug.

If performances are lower than expected, check:

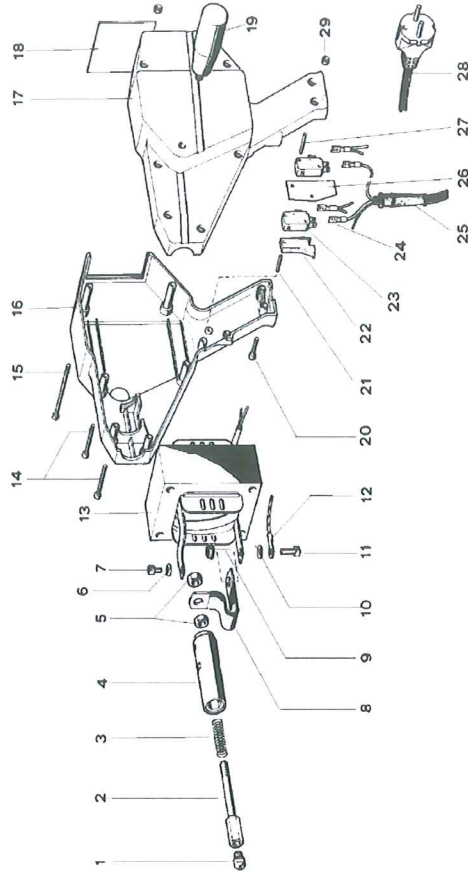
- that, during welding, line voltage drop is lower than 20%
- that the supply cables section is appropriate
- that the electrode is appropriate for the work to be carried out
- that the force coming from the spring is appropriate

RICHIESTA DI ACCESSORI E RICAMBI

All'ordine di accessori, ricambi o materiali di consumo comunicare l'articolo, l'anno di costruzione, il numero di serie, la tensione e la frequenza di alimentazione.

ACCESSORIES AND SPARE PARTS REQUEST

When ordering accessories, spare parts or expendable material please state type of machine (item), year of manufacture, serial number, voltage and frequency.



Pos.	PIN	Description	Pos.	PIN	Description
01	30020	Electrode	16	39616	Spotter left cover
02	39602	Spotter electrode holder	17	39617	Spotter right cover
03	39603	Spring	18	39618	Spotter identification plate
04	39604	Copper tube	19	39619	Spotter handle
05	39605	Brass nut m8	20	39620	Cylindrical screw m4x25
06	39606	Elastic washer d.5	21	39621	Pin d.3x28
07	39607	Screw tace m6x15	22	39622	Trigger
08	39608	Flexible copper connection	23	39623	Microswitch
09	39609	Self-locking nut m6	24	39624	Cable terminal faston
10	39610	Elastic washer d.6	25	39625	Cableguide
11	39611	Screw tace m6x22	26	39626	Insulating plate
12	39612	Cable terminal d.6	27	39627	Pin d.3x24
13	39613	Spotter transformer V220	28	39628	Network cable
14	39614	Cylindrical screws m4x45	29	39629	Nut m4
15	39615	Cylindrical screws m4x80			