



FOGLIO APPUNTI PER COLLOQUI

telefonici ☐di persona ☐

Data

Ora

N. pratica

col. Sig.

Ditta

Telefono
Fax

Oggetto:

BANCO DI SALDATURA INDIA (

SETTING. PUNTI DI SALDATURA

CONTROLLARE OFFSET.

(TENERE CONTO CHE EVENTUALE OFFSET VIENE CALCOLATO
IN AUTOMATICO DALLA MACCHINA.) IN AGGIUNTA - O MENO
AL PUNTO MEMORIZZATO

PER ENTRARE IN SETTING

USER: Admin Password: 100

CONTROLLARE DI ESSERE SU MATRICE ESATTA.

PER ANDARE SUI PUNTI DI SALDATURA.

SELEZ. IL PUNTO - POI PREMERE START.

LA TORCIA VA' SUL PUNTO. SI VISUALIZZA SU
"ACTUAL COORDINATE" LA POSIZIONE DELLA TORCIA.CENTRARE LA POSIZIONE - INSERIRE LE NUOVE
COORDINATE (RICORDARSI IL - DAVANTI AL NUMERO)PREMERE START "VISUALIZZARE CAMBIAMENTO
DI "ACTUAL COORDINATE" POI PREMERE "TEACH-IN"

RIPETERE PER TUTTI I PUNTI.

QUANDO SI BLOCCA IL PANNELLO OPERATORE PREMERE
"STOP CYCLE"

Compilatore:

Per accettazione:



FOGLIO APPUNTI PER COLLOQUI

telefonici ☐di persona ☐

Data

Ora

N. pratica

col. Sig.

Ditta

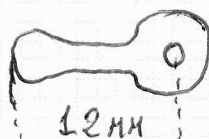
Telefono
Fax

Oggetto:

BANCO SALDATURA INDIA

REGOLAZIONE ANGOLO DI SALDATURA. PALETTA SÙ LEVA
 METTERE IL COMPARATORE SU CENTRAGGIO ANELLO
 "UNISON RING" (0-ORIENTAMENTO)
 ALLENTARE LE VITI DI SERRAGGIO DELLA MATRICE E
 FAR RUOTARE + 0 - "OGNI 2 DECIMI = 1 GRADO"

PALETTA



$$24 \times 314 : 360 \text{ (circa)}$$

GLI ASSI MONTATI SUL BANCO HANNO - ~~RAPPORTO~~
 COME RAPPORTO MM \rightarrow NUMERI SÙ PANNELLO DP.

$$\text{ASSE X} \quad 1000 = 1 \text{ mm}$$

$$\text{ASSE Y} \quad 500 = 1 \text{ mm}$$

La fiamma pilota (indicatore di vetro SX) va regolata tra 2 e 3 mentre quella della saldatura a circa 12.

La corrente si può regolare tenendo premuto il tasto nero sotto il display e ruotando il potenziometro (A). (Deve stare circa a 30A).

Se la saldatrice non salda verificare che il cavo di massa sia collegato al connettore più a destra e non dove c'è disegnato un saldatore manuale con l'elettrodo.

Compilatore:

Per accettazione:



FOGLIO APPUNTI PER COLLOQUI

telefonici ☐di persona ☐

Data

Ora

N. pratica

col. Sig.

Ditta

Telefono
Fax

Oggetto:

BANCO SALD. INDIA

PER RIPOSIZIONARE GLI ASSI
BLOCCARE LA PORTA E PREMERE "REPOSE"

PER RIPETERE UNA SALDATURA
METTERE SU AUTOMATICO PREMERE F7
SELEZIONARE LA PALETTA DA SALDARE
E PREMERE "START"

DISTANZA UGELLO DA PUNTO DI SALDATURA
mm 5,5 - 6 -

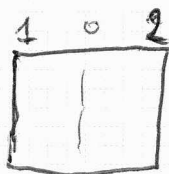
GAS PILOTA REGOLATO A 2 (CIRCA)
" SALDATURA " A 12 (CIRCA)

PER ACCENSIONE TORCIA A FREDDO O DOPO CAMBIO
BOMBOLA.

MANDARE UN PO' DI GAS PER CIRCA 10 SECONDI
PREMERE "TEST PILOT" ESCLUDENDO L'ACCENSIONE
DELLA TORCIA TRAMITE IL SELETTORE :



PLASMA



ELETTRODI

METTERE SU 2 (ELETTRODI)
PREMERE TEST PILOT (10 SECONDI)
POI RIPOSIZIONARE
SU 1 (PLASMA)

La distanza tra l'ugello e il pezzo si può regolare inserendo una chiave da 6 a brucola in mezzo (in piano), si allentano le viti di sostegno della torcia e si porta la torcia in appoggio alla chiave da 6. L'elettrodo deve stare dentro l'ugello 1,5 mm (regolare con attrezzo esagonale)

Compilatore:

Per accettazione:



FOGLIO APPUNTI PER COLLOQUI

Data

Ora

N. pratica

telefonici ☐di persona ☐

col. Sig.

Ditta

Telefono
Fax

Oggetto:

BANCO SALDATURA INDIA S700

RAPPORTO

ASSE X

1000 : 1 mm

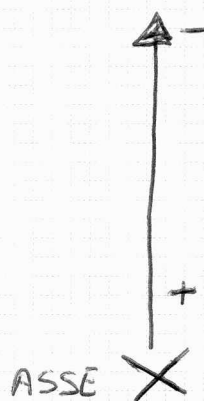
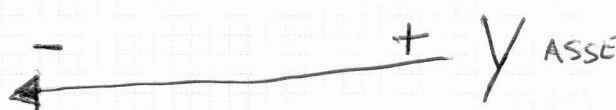
"

"

Y

500 : 1 mm

AUMENTARE VALORE SU OP.

AUMENTARE
VALORE SU OP.

OFFSET IMPOSTATO VIENE CALCOLATO AUTOMATICAMENTE
PER TUTTE E DUE LE MATRICI

Per regolare l'angolo della matrice svitare le 4 viti con una chiave da 4 e ruotare in senso orario per incrementare l'angolo e in senso antiorario per decrementare, per regolare la singola aletta svitare sul lato della matrice il grano con una chiave da 1.5 o 2 e con un cacciavite da 3 ruotare per regolare la pallina all'interno della sede, per regolare la singola aletta togliere il grano e con un cacciavite avvitare per incrementare l'angolo o svitare per decrementare.

Compilatore:

Per accettazione: