



I

ALTERNATORI / SALDATORI SERIE PW3-A SCR.
ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

GB

PW3-A SCR. SERIES WELDER / ALTERNATORS
OPERATING AND MAINTENANCE MANUAL

F

ALTERNATEURS / SAUDEUSE SERIE PW3-A SCR.
MANUEL POUR L'ENTRETIEN ET LA MANUTENTION

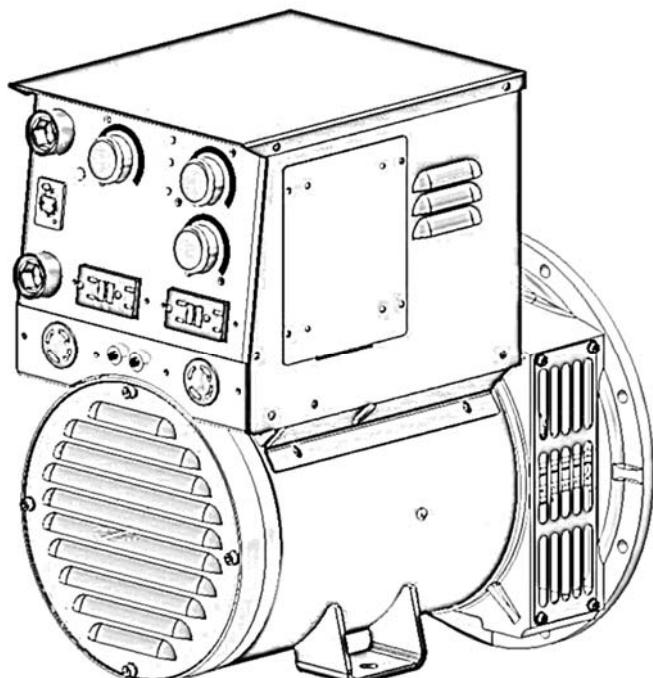
D

GENERATOREN-SCHWEISSMACHINE PW3-A SCR.
DETRIEBS-UND WARTUNGSANLEITUNG

E

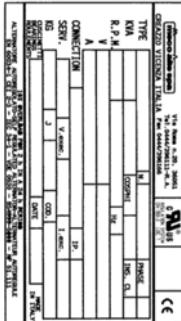
ALTERNAORES / SOLADADORA DE LA SERIE PW3-A SCR.
INSTRUCCIONES PARA USO Y MANTENIMIENTO

PW3-A SCR.



CE

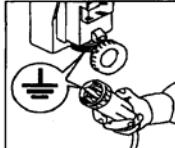
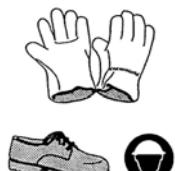
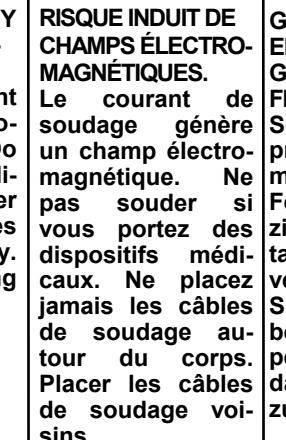
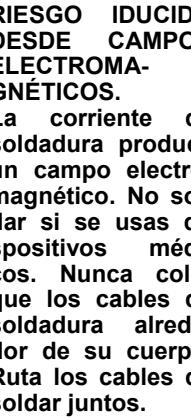
INDICE	PAG	INDEX	INDEX	INHALT	INDICE
DESCRIZIONE MACCHINA	2 + 3	MACHINE DESCRIPTION	DESCRIPTION DE LA MACHINE	MASCHINENBESCHREIBUNG	DESCRIPCION MAQUINA
PREMESSA	4 + 5	INTRODUCTION	INTRODUCTION	VORWORT	ACLARACION
IDENTIFICAZIONE MACCHINA	4 + 5	MACHINE IDENTIFICATION	IDENTIFICATION ALTERNATEUR	MASCHINENIDENTIFIKATION	IDENTIFICACION MAQUINA
VERIFICA ALLA CONSEGNA	4 + 5	INSPECTION ON DELIVERY	VERIFICATION A LA LIVRAISON	ÜBERPRÜFUNG BEI LIEFERUNG	CONTROL A LA ENTREGA
PRESCRIZIONI DI SICUREZZA	4 + 13	SAFETY REQUIREMENTS	PREScriptions DE SECURITE	SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
TRASPORTO E IMMAGAZZINAMENTO	14 + 17	TRANSPORT AND STORAGE	TRANSPORT ET STOCKAGE	TRANSPORT UND LAGERUNG	TRANSPORTE Y DEPOSITO
ACCOPIAMENTO MECCANICO	16 + 21	MECHANICAL COUPLING	ACCOUPLEMENT MECANIQUE	MECHANISCHER ANSCHLUß	ACLOPAMIENTO MECANICO
ACCOPIAMENTO ELETTRICO	22 + 27	ELECTRICAL CONNECTION	RACCORDEMENT ELECTRIQUE	ELEKTRISCHER ANSCHLUß	CONEXION ELECTRICO
AVVIAMENTO E ARRESTO	28 + 29	STARTING AND STOPPING	DEMARRAGE ET ARRET	ANTRIEB UND STILLSETZUNG	ARRANQUE Y PARADA
PULIZIA E LUBRIFICAZIONE	28 + 29	CLEANING AND LUBRICATION	ENTRETIEN ET LUBRIFICATION	REINIGUNG UND SCHMIERUNG	LIMPIEZA Y LUBRIFICACION
MANUTENZIONE	28 + 43	MAINTENANCE	MAINTENANCE	WARTUNG	MANTENIMIENTO
ANOMALIE E RIMEDI	44 + 45	DEFECTS AND REMEDIES	ANOMALIES ET REPARATIONS	STÖRUNGEN UND ABHILFE	PROBLEMAS Y SOLUCIONES
PARTI DI RICAMBIO	46 + 47	SPARE PARTS	PIECES DE RECHANGE	ERSATZTEILE	PARTES DE REPUESTO
TAVOLE	48 + 54	TABLES	TABLEAUX	TABELLEN	TABLAS
DIMENSIONI D'INGOMBRO	55	OVERALL DIMENSIONS	ENCOMBREMENT	BAUMASSE	DIMENSIONES MAXIMAS
GARANZIA	56	WARRANTY	GARANTIE	GARANTIE / GEWÄHRLEISTUNG	GARANTIA
CENTRI DI ASSISTENZA	57 + 60	AFTER-SALES SERVICE	CENTRES D'ASSISTENCE	SERVICE-CENTER	CENTROS DE ASISTENCIA
DESCRIZIONE MACCHINA		MACHINE DESCRIPTION	DESCRIPTION DE LA MACHINE	MASCHINENBESCHREIBUNG	DESCRIPCION
I generatori della serie PW3A SCR sono autoregolati, con spazzole a 2 poli. Hanno induttore rotante provvisto di gabbia di smorzamento e indotto fisso a cave inclinate. La corrente di saldatura è regolata da un ponte SCR comandato da scheda appositamente dimensionata. I generatori sono costruiti in conformità alle direttive CEE 2006/42, 2006/95, 2004/108 e relative modifiche, alle norme CEI 2-3, EN60034-1, IEC 34-1, VDE 0530, BS4999-5000. La struttura meccanica, sempre molto robusta, consente un facile accesso ai collegamenti e permette di eseguire le verifiche nelle diverse parti altrettanto facilmente. La carcassa e' realizzata in acciaio, gli scudi in alluminio, l'albero in acciaio C45 con ventola calettata. Il grado di protezione e' IP21.Gli isolamenti sono eseguiti in classe H, le impregnazioni con resine epossidiche per le parti rotanti e trattamenti sottovuoto per le parti di piu' elevata tensione.		The series generators PW3A SCR are self-regulating, with brushes 2 poles. Rotating inductor with damper cage and fixed inductor with skewed slots. The welding current is regulated by a SCR bridge controlled by controller specially dimensioned. The alternators are made in accordance with EU Directives 2006/42, 2006/95, 2004/108 and their amendments, and CEI 2-3, EN60034-1, IEC 34-1, VDE 0530, BS4999-5000. The mechanical structure, always very strong, allowing easy access to the loud-and-you can see-Guire to inspect the various components with ease. The carcass and 'made of steel, the shields of aluminum, steel shaft C45 keyed fan. The degree of protection and 'IP21.Gli isolations are performed in class H, impregnation with epoxy resins for the rotating parts and vacuum treatments for parties of more' high voltage.	Les générateurs de la série PW3A SCR sont auto-régulation, avec des brosses 2 pôles. Rotation inductance avec cage d'amortissement et l'inductance à encoches inclinées. Le courant de soudage est réglé par un pont thyristor commandé par le contrôleur spécialement dimensionné. Les alternateurs sont construits en conformité avec les directives européennes 2006/42, 2006/95, 2004/108 et de leurs amendements, et CEI 2-3, EN60034-1, CEI 34-1, VDE 0530, BS4999-5000. La structure mécanique, toujours très forte, ce qui permet un accès facile au haut-et-que vous pouvez effectuer pour inspecter les différents composants avec facilité. La carcasse et 'en acier, les boucliers de l'aluminium, de l'acier C45 arbre ventilateur claveté. Le degré de protection et 'IP21. Isolments sont effectuées en classe H, imprégnation avec des résines époxy pour les pièces en rotation et les traitements sous vide pour des parties de plus' haute tension.	Die Generatoren der Serie PW3A SCR sind selbstregulierende, mit Bürsten 2 Pole. Rotierende Induktionsspule mit Dämpferkäfig und Festdrossel mit schrägen Nuten. Der Schweißstrom wird durch einen SCR-Brücke durch den Controller gesteuert geregt speziell dimensioniert. Die Generatoren werden in Übereinstimmung mit EU-Richtlinien 2006/42, 2006/95, 2004/108 und deren Änderungen und CEI 2-3, EN60034-1, IEC 34-1, VDE 0530, BS4999-5000. La mechanische Aufbau, immer sehr stark, die einfachen Zugriff auf die Laut und -Sie-ese Guire um die verschiedenen Komponenten mit Leichtigkeit zu inspizieren. Die Karkasse und "aus Stahl, die Schilder aus Aluminium, Stahlwelle C45 keyed Ventilator. Der Grad des Schutzes und Hochspannungs 'IP21. Isolierungen sind in der Klasse H, Imprägnierung mit Epoxidharzen für die rotierenden Teile und	Los generadores de la serie PW3A SCR son auto-regulación, con los cepillos 2 postes. Rotación de inductor con amortiguador de jaula y el inductor fijo con canaletas inclinadas. La corriente de soldadura se regula por un puente SCR controlado por el controlador especialmente dimensionado. Los alternadores se hacen de acuerdo con las Directivas de la UE 2006/42, 2006/95, 2004/108 y sus enmiendas, y CEI 2-3, la norma DIN EN60034-1, IEC 34-1, VDE 0530, BS4999-5000. La estructura mecánica, siempre muy fuerte que permite un fácil acceso, a la fuerte-y usted puede ESE-Guire para inspeccionar los diversos componentes con facilidad. La carcasa y 'hecha de acero, los escudos de aluminio, eje de acero C45 ventilador acoplado. El grado de protección y 'aislamientos IP21.Gli se realizan en clase H, impregnación con resinas epoxi para las piezas giratorias y tratamientos de vacío para las partes de más "alto voltaje.

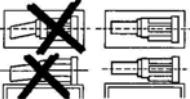
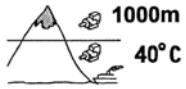
PREMESSA	INTRODUCTION	INTRODUCTION	VORWORT	ACLARACION
I generatori della serie NPE, rispondono alle direttive CEE 2006/42, 2006/95, 2004/108 e relative modifiche; pertanto non presentano pericolo per l'operatore, se installati, usati, manutenuti secondo le istruzioni fornite dalla Zanardi alternatori e a condizione che i dispositivi di sicurezza siano tenuti in perfetta efficienza. Per questa ragione occorre attenersi scrupolosamente alle istruzioni indicate in questo manuale. E' vietata qualsiasi riproduzione di questo manuale.	The NPE alternators comply with the EEC 2006/42, 2006/95, 2004/108 directives and their amendments; therefore they pose no danger to the operator if they are installed, used and maintained according to the instructions given by Zanardi and provided the safety devices are kept in perfect working conditions. Therefore a strict observance of these instructions is required. Any reproduction of this manual is forbidden.	Les alternateurs de la série NPE répondent aux directives CEE 2006/42, 2006/95, 2004/108 et leurs modifications. Toutefois, ils ne présentent aucun danger pour l'utilisateur si l'installation, l'utilisation, les manutentions suivent les instructions fournies par Zanardi et à condition que les dispositifs de protection soient tenus en parfait état de marche. Pour cette raison, il faut se conformer scrupuleusement aux instructions indiquées dans ce manuel. Il est interdit de reproduire quoique ce soit dans ce manuel.	Die Generatoren entsprechen den EG - Bestimmungen 2006/42, 2006/95, 2004/108 und deren entsprechenden Änderungen; aus diesem Grunde stellen sie keinerlei Gefahr für den Bediener dar, sofern sie in Übereinstimmung mit den von Zanardi vorgeschriebenen Anweisungen installiert, verwendet und gewartet werden und unter der Bedingung, daß die Schutzvorrichtungen stets in einem voll funktionstüchtigen Zustand gehalten werden. Aus den oben genannten Gründen ist es erforderlich, sich streng an die in diesem Handbuch angegebenen Anweisungen zu halten.	Los generadores de la serie NPE, responden a las directivas CEE 2006/42, 2006/95, 2004/108 y a sus respectivas modificaciones, por lo tanto no se presentan peligros para el operador, si instalados, usados y mantenidos según las instrucciones dadas por la Zanardi y con la condición que los dispositivos de seguridad sean mantenidos en una condición de perfecta eficiencia. Por esta razón es necesario adecuarse a la perfección a las instrucciones indicadas en este
IDENTIFICAZIONE MACCHINA	MACHINE IDENTIFICATION	IDENTIFICATION DE LA MACHINE	MASCHINEN IDENTIFIKATION	IDENTIFICACION MAQUINA
Per qualsiasi comunicazione con la Zanardi o con i centri di assistenza autorizzati, citare sempre il tipo e il codice del generatore.		Always indicate the generator type and code when contacting Zanardi or the authorized after-sales service centres.	Pour toute demande auprès de Zanardi ou auprès des centres agréés autorisés, citer toujours le type et le code de l'alternateur.	Für Mitteilungen an Zanardi oder an die autorisierten Service-Zentralen, ist der Generatorotyp und der Code anzugeben.
VERIFICA ALLA CONSEGNA	INSPECTION ON DELIVERY	VERIFICATION A LA LIVRAISON	ÜBERPRÜFUNG BEI LIEFERUNG	CONTROL A LA ENTREGA
Alla consegna del generatore controllare con la bolla di accompagnamento che non ci siano danni o parti mancanti; nel caso informare immediatamente lo spedizionere, l'assicurazione, il rivenditore o la Zanardi.	When the alternator is delivered, check that unit conforms with the delivery note and ensure that there are no damaged or defective parts; should there be any, please inform the forwarding agent, the insurance company, the seller or Zanardi immediately.	A la livraison de l'alternateur, contrôler avec le bon de livraison qu'il n'y a aucun dommage ou de pièces manquantes; si c'est le cas, informer immédiatement l'expéditeur, l'assureur, le revendeur ou Zanardi.	Bei Lieferung des Generators ist anhand des Lieferscheins dieser auf Schäden, bzw. auf fehlende Teile hin zu überprüfen; in diesem Falle sind der Spediteur, die Versicherung, der Wiederverkäufer oder Zanardi umgehend darüber zu informieren.	A la entrega del generador, controlar junto con la factura que no existan defectos o piezas faltantes; en caso contrario informar inmediatamente la empresa de transportes, la compañía de seguros, el revendedor o la Zanardi.
PRESCRIZIONI DI SICUREZZA	SAFETY REQUIREMENTS	PRESCRIPTIONS DE SECURITE	SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
Prima di qualsiasi intervento di pulizia, lubrificazione o manutenzione assicurarsi che il motore primario a cui è collegato il generatore non sia in funzione, ma fermo e isolato dalle sue fonti di energia.		Before any cleaning, lubrication or maintenance operation, ensure that the generator is stationary and disconnected from the power supply.	Avant une quelconque intervention de nettoyage, lubrification ou manutention, le moteur avec lequel est accouplé l'alternateur ne doit pas être en fonctionnement mais coupé de ses sources d'énergie.	Vor jedem Eingriff für Reinigung, Schmierung oder Wartung, muß der Hauptmotor, an den der Generator angeschlossen ist, außer Betrieb gesetzt werden; er muß stillstehen und von seinen Energiequellen isoliert werden.
Per fermare il generatore occorre seguire scrupolosamente la procedura di arresto del sistema di trascinamento; il generatore non è previsto di Stop/Emergenza, ma si arresta istantaneamente in relazione al sistema di arresto predisposto dall'installatore.	When stopping the generator, ensure the compliance with the procedures for stopping the prime mover. The generator, in fact, has no Emergency Stop, but is controlled by the device arranged by the installer.	Pour couper un alternateur, il faut suivre scrupuleusement la procédure d'arrêt du système d' entraînement, l'alternateur n'est pas pourvu d'arrêt d'urgence, mais il s'arrête instantanément en fonction du système d'arrêt prévu par l'installateur.	Um dem Generator zu stoppen, ist es erforderlich genauestens das Abstellverfahren für das Zugsystem einzuhalten; der Generator ist nicht mit einem Sicherheitsabschalter ("NOTAUS") versehen, sondern er stoppt unmittelbar in Abhängigkeit von dem Abschaltsystem, das vom Hersteller vorgesehen ist.	Para detener el generador es necesario seguir escrupulosamente los procedimientos de detención del sistema de arrastre; el generador no posee un Stop/Emergencia, pués el mismo se detiene instantáneamente en función del sistema de stop preparado por el instalador.

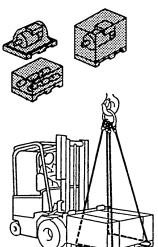
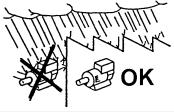
PRESCRIZIONI DI SICUREZZA	SAFETY REQUIREMENTS	PRESCRIPTIONS DE SECURITE	SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
Durante la consultazione del presente manuale d'uso e manutenzione troverete alcuni simboli; questi hanno un preciso significato qui di seguito illustrato. SIMBOLOGIA CONVENZIONALE E SUA DEFINIZIONE IMPORTANTE Segnala al personale interessato che l'operazione descritta presenta un rischio che può avere come conseguenza un danno alla macchina, se non effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza.	In consulting this use and maintenance manual, you will find several symbols, which have a specific meaning, as illustrated below. CONVENTIONAL SYMBOLS AND SYMBOL DESCRIPTION IMPORTANT This symbol warns the personnel concerned that the described operation may cause damages to the machine if it is not carried out in accordance with the safety standards.	Au cours de la consultation du présent manuel d'utilisation et d'entretien, vous trouverez des symboles dont la signification précise est expliquée ci-après. SIMBOLIQUE CONVENTIONNEL ET DEFINITION IMPORTANT Signe au personnel intéressé que l'opération décrite présente, une risque qu'il peut avoir comme conséquence une dommage au la machine, si n'effectué pas dans le respect des normes de sécurité.	Beim Lesen dieser Gebrauchs- und Wartungsanleitung finden Sie einige Symbole zu finden; diese habe eine ganz genaue Bedeutung, die im Folgenden erläutert wird. ALLGEMEIN ÜBLICHE SYMBOLIK UND IHRE DEFINITION WICHTIG Signalisieren Sie dem zuständigen Personal, daß die beschriebene Arbeit ein Risiko darstellt, welches Schäden an der Maschine zur Folge haben kann; falls die Arbeit nicht unter voller Beachtung der Sicherheitsvorschriften erfolgt.	Durante la consultazione del presente manuale d'uso e manutenzione troverete alcuni simboli; questi hanno un preciso significato qui di seguito illustrato. SIMBOLOGIA CONVENZIONALE E SUA DEFINIZIONE IMPORTANTE Signa a el personal interesado que el operation descrita presenta, une riesgo que puede hacer como consecuencia una daño a la maquina, se no efectuada en el respecto de les normatives de seguridad.
ACCORTEZZA Segnala al personale interessato che l'operazione descritta presenta un rischio che può avere come conseguenza un danno alla macchina e/o lesioni al personale stesso, se non effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza.		CAUTION This symbol warns the personnel concerned that the described operation may cause damages to the machine and/or injures to the personnel if it is not carried out in accordance with the safety standards.	ADRESSE Signe au personnel intéressé que l'opération décrite présente, une risque qu'il peut avoir comme conséquence une dommage au la machine et/ou lésions graves au personnel même, si n'effectué pas dans le respect des normes de sécurité.	HINWEIS Signalisieren Sie dem zuständigen Personal, daß die beschriebene Arbeit ein Risiko darstellt, welches Schäden an der Maschine und/oder Verletzungen des Personales selbst zur Folge haben kann; falls die Arbeit nicht unter voller Beachtung der Sicherheitsvorschriften erfolgt.
AVVERTIMENTO Segnala al personale interessato che l'operazione descritta presenta un rischio che può avere come conseguenza lesioni gravi o morte, se non effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza.		WARNING This symbol warns the personnel concerned that the described operation may cause serious injuries or death to the personnel if it is not carried out in accordance with the safety standards.	AVVERTISSEMENT Signe au personnel intéressé que l'exécution décrite présente une risque qu'il peut avoir comme conséquence une domage ou lésions graves ou mort, si n'effectué pas dans le respect des normes de sécurité.	ADVERTIMIENTO Señales a los personales interesado que la operación descrita introduce un riesgo que él pueda tener como lesiones o muertos serios de la consecuencia, si no está realizado en el respecto de les normativas de seguridad.
PERICOLO Segnala al personale interessato che l'operazione descritta presenta un rischio immediato che ha come conseguenza lesioni gravi o morte, se non effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza.		DANGER This symbol warns the personnel concerned that the described operation may immediately cause serious injuries or death to the personnel if it is not carried out in accordance with the safety standards.	DANGER Signe au personnel intéressé que l'exécution décrite présente une risque immédiat qu'il a comme conséquence une domage ou lésions graves ou mort, si n'effectué pas dans le respect des normes de sécurité.	PELIGRO Señales a los personales interesado que la operación descrita introduce un riesgo inmediato que tenga como lesiones o muertos serios de la consecuencia, si no está realizado en el respecto de les normativas de seguridad.

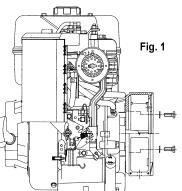
PRESCRIZIONI DI SICUREZZA	SAFETY REQUIREMENTS	PRESCRIPTIONS DE SECURITE	SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
ADDETTO ALLA MOVIMENTAZIONE Identifica il tipo di operatore a cui è riservato l'intervento trattato. Questa qualifica presuppone una piena conoscenza e comprensione delle informazioni contenute nel manuale d'uso del costruttore oltre che competenze specifiche dei mezzi di sollevamento, dei metodi e delle caratteristiche d'imbragatura e della movimentazione in sicurezza.	 <p>HANDLER This symbol identifies the type of operator in charge of the operation described. This qualification requires a complete knowledge and understanding of the information contained in the manufacturer's instruction manual as well as specific skills about the hoisting means, slinging methods and features and safe handling procedures.</p>	PRÉPOSÉ À LA MOUVEMENTATION Identifié le type de opérateur dont il est réservé l'intervention traité. Cette qualification suppose une pleine connaissance et compréhension des renseignement contenu dans le manuel d'instruction du constructeur plus loin que compétences spécifiques de moyens du soulèvement, des méthodes et des caractéristiques d'éligage et du mouvement en sécurité.	RANSPORTBEAUFTRAGTER Identifiziert den Personentyp, der mit dem Transport bzw. der Bewegung der Maschine beauftragt ist. Diese Qualifikation setzt eine volle Kenntnis und Verständnis der im Bedienungshandbuch des Herstellers enthaltenen Informationen voraus, zusätzlich zu den spezifischen Kompetenzen, was die Transport- und Anhebemittel, die Eigenschaften der Transportschlingen und der sicheren Bewegung betrifft.	APLICADO A LA MOVIMENTATION Identifica el tipo de operador la cual es reservado el intervención tartado. Esta calificación presupone una llena conocimiento y comprensión des informaciones contenidos en el manual para uso de el constructor de la parte de allá que competencia especificación des medios de levantamiento, des métodos y des características de barrahera y de movimentaciòn en seguridad.
MANUTENTORE MECCANICO Identifica il tipo di operatore a cui è riservato l'intervento trattato. Questa qualifica presuppone una piena conoscenza e comprensione delle informazioni contenute nel manuale d'uso del costruttore oltre che competenza specifica per effettuare gli interventi di installazione, regolazione, manutenzione, pulizia e/o riparazione.	 <p>MECHANICAL SERVICE MAN This symbol identifies the type of operator in charge of the operation described. This qualification requires a complete knowledge and understanding of the information contained in the manufacturer's instruction manual as well as specific skills necessary to perform installation, adjustment, maintenance, cleaning and/or repair operations.</p>	PRÉPOSÉ MÉCANIQUE Identifié le type de opérateur dont il est réservé l'intervention traité. Cette qualification suppose une pleine connaissance et compréhension des renseignement contenu dans le manuel d'instruction du constructeur plus loin que compétences spécifiques pour effectuer les interventions d'installation, régulation, maintenance, nettoyage et/ou réparation.	WARTUNGSFACHMANN MECHANIK Identifiziert den Personentyp, der mit der mechanischen Wartung beauftragt ist. Diese Qualifikation setzt eine volle Kenntnis und Verständnis der im Bedienungshandbuch des Herstellers enthaltenen Informationen voraus, zusätzlich zu den spezifischen Kompetenzen, was die Aufstellungs-, Einstellungs-, Wartungs-, Reinigungs- und/oder Reparaturarbeiten betrifft.	MANUTENDOR MECANICO Identifica el tipo de operador la cual es reservado el intervención tartado. Esta calificación presupone una llena conocimiento y comprensión des informaciones contenidos en el manual para uso de el constructor de la parte de allá que competencia especificación por efectuar los intervenciones de instalaciòn, regulaciòn, manutenciòn, limpieza y/u reparaciòn.
MANUTENTORE ELETTRICO Identifica il tipo di operatore a cui è riservato l'intervento trattato. Questa qualifica presuppone una piena conoscenza e comprensione delle informazioni contenute nel manuale d'uso del costruttore oltre che competenza specifica per gli interventi di natura elettrica di collegamento, regolazione, manutenzione e/o riparazione. E' in grado di operare in presenza di tensione all'interno di armadi e quadri elettrici. Nel caso di interventi straordinari e su autorizzazione scritta del servizio assistenza rivolgersi ai centri autorizzati Zanardi.	 <p>ELECTRICAL SERVICE MAN This symbol identifies the type of operator in charge of the operation described. This qualification requires a complete knowledge and understanding of the information contained in the manufacturer's instruction manual as well as specific skills necessary to perform electrical operations such as connections, adjustment, maintenance and/or repair. The electrical service man must be able to work even in case electrical cabinets and panels are live.</p> <p>In case of exceptional operations and upon written request of servicing operations please apply to Zanardi authorized centers.</p>	PRÉPOSÉ ÉLECTRIQUE Identifié le type de opérateur dont il est réservé l'intervention traité. Cette qualification suppose une pleine connaissance et compréhension des renseignement contenu dans le manuel d'instruction du constructeur plus loin que compétences spécifiques de nature électrique de liaison, régulation, maintenance, et/ou réparation. Il est en degré de agir en présence de tension à l'intérieur des armoires et tableaux électriques.	WARTUNGSFACHMANN ELEKTRIK Identifiziert den Personentyp, der mit der elektrischen Wartung beauftragt ist. Diese Qualifikation setzt eine volle Kenntnis und Verständnis der im Bedienungshandbuch des Herstellers enthaltenen Informationen voraus, zusätzlich zu den spezifischen Kompetenzen, was die Eingriffe elektrischer Natur betrifft, wie: Anschlüsse, Einstellung, Wartung und/oder Reparaturen. Er ist in der Lage, auch Arbeiten im Inneren von Schaltschränken undtafel auszuführen, wenn diese unter Spannung stehen.	MANUTENDOR ELÉCTRICO Identifica el tipo de operador la cual es reservado el intervención tartado. Esta calificación presupone una llena conocimiento y comprensión des informaciones contenidos en el manual para uso de el constructor de la parte de allá que competencia especificación por efectuar los intervenciones de natura electrica de coligamiento, regulaciòn, manutencìon, y/u reparaciòn. Es en grado de trabajar en presencia de tension a los interno des armarios y cuadros electricos.

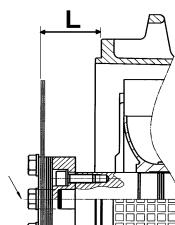
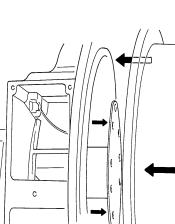
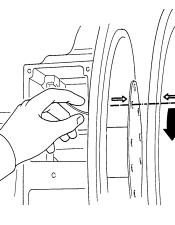
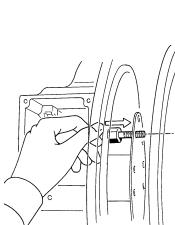
PRESCRIZIONI DI SICUREZZA		SAFETY REQUIREMENTS	PRESCRIPTIONS DE SECURITE	SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
RISCHIO DI SHOCK ELETTRICO La scossa elettrica provocata da eletrodi di saldatura può uccidere. Non saldare sotto la pioggia o la neve. Indossare guanti isolanti asciutti. Non toccare l'elettrodo con le mani nude. Non indossare guanti umidi o danneggiati. Proteggersi da scariche elettriche isolandosi dal pezzo.		RISK OF ELECTRIC SHOCK. Electric shock from welding electrode can cause death. Do not weld in the rain or snow. Wear dry insulating gloves. Do not touch electrode with bare hands. Do not wear wet or damaged gloves. Protect yourself from electric shock by insulating yourself from workpiece. Do not open the equipment enclosure.	RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE. Le choc électrique causé par des électrodes de souder sous la pluie ou la neige. Porter des gants isolants secs. Ne pas toucher l'électrode avec les mains nues. Ne pas porter de gants humides ou endommagés. Se isoler de la pièce. Ne ouvrez pas le cas.	STROMSCHLAG-GERFAHR. Elektrischer Schlag durch Schweißelektrode kann töten. Nicht in der regen oder Schnee nicht schweißen. Tragen Sie trockene isolierende Handschuhe. Berühren Sie keine Elektrode mit bloßen Händen. Tragen Sie keine feuchten oder beschädigten Handschuhe. Schützen Sie sich elektrischem Schlag durch isolierende sich elektrischem Schlag durch isolierende sich vom Werk-	RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA. La descarga eléctrica causada por electrodos de soldadura puede matar. No soldar en la lluvia o la nieve. Use guantes aislantes secos. No toque el electrodo con las manos desnudas. No use guantes mojados o dañados. Protegerse contra descargas eléctricas isolandotí desde el material. No abrir la caja.
RISCHIO INDOTTO DAI FUMI DISALDATURA Respirare i fumi di saldatura può essere pericoloso per la salute. Assicurare un ricambio d'aria adeguato o di mezzi atti ad asportare i fumi di saldatura. È necessario un approccio sistematico per la valutazione dei limiti all'esposizione dei fumi, in base a concentrazione composizione e durata della stessa		RISK INDUCED BY WELDING FUMES. Welding fumes can be dangerous for one's health. Ensure proper and sufficient air exchange in work area. Be aware of limits of exposure to welding fumes, in terms of concentration, composition and duration of fumes.	RISQUE INDUIT PAR LES FUMÉES DE SOUDAGE. Respirer les fumées de soudage peut être dangereux pour votre santé. Gardez votre tête en dehors des fumées. Utilisez des dispositifs dans un espace ouvert. Ventiler pour évacuer les fumées.	GEFHAR VON SCHVEISSRAUCH INDUZIERTE. Einatmen von Schweißrauch kann gefährlich für Ihre Gesundheit sein. Halten Sie Ihren Kopf aus dem Rauch. Verwenden Sie Geräte in einem offenen Bereich. Verwenden Ventilator um Abgase zu entfernen.	RIESGO IDUCIDO DESDE HUMOS DE SOLDADURA. Respirar los humos de soldadura puede ser peligroso para su salud. Mantenga su cabeza alejada de los humos. Utilice dispositivos en un espacio abierto. Ventile para eliminar los humos.
RISCHIO INDOTTO DA SCINTILLE DI SALDATURA Le scintille di saldatura possono provocare esplosioni o incendi. Tenere i materiali infiammabili lontano dalla zona di saldatura. Non saldare vicino a materiali infiammabili. Disporre di un estintore nelle vicinanze e di una persona pronta ad utilizzarlo. Non saldare contenitori chiusi.		RISK INDUCED BY WELDING SPARKS. Welding sparks can cause explosion or fire. Keep flammables away from welding. Don't weld near flammables. Welding sparks can cause fires. Have a fire extinguisher nearby and have a watchperson ready to use it. Do not weld on drums or any closed containers.	RISQUE INDUIT PROJECTIONS DE SOUDURE. Les étincelles de soudage peuvent provoquer une explosion ou un incendie. Gardez les matériaux inflammables loin de la zone de soudage. Ne pas souder à proximité de matières inflammables. Les étincelles de soudage peuvent provoquer des incendies. Avoir un extincteur à proximité.	GEFAHR VON SCHWEISS FUNKEN INDUZIERTE. Schweißfunken können Explosionen oder Brände verursachen. Halten Sie brennbare vom Schweißen. Schweißen Sie nicht in der Nähe von brennbaren Stoffen. Schweißfunken können Brände verursachen. Werfen Sie einen Feuerlöscher in der Nähe und eine watchperson bereit, es zu benutzen. Am Schlagzeug oder irgend geschlossenen Behältern nicht sch-	RIESGO IDUCIDO DESDE CHISPAS DE SOLDADURA. Las chispas de soldadura pueden provocar una explosión o un incendio. Mantenga los materiales inflamables lejos de la zona de soldadura. No suelde cerca de material inflamable. Las chispas de soldadura pueden causar incendios. Tenga un extintidor de incendios, y una persona dispuesta a usarlo. No suelde contenedores cerrados.
RISCHIO INDOTTO DALL'ARCO I raggi dell'arco possono bruciare gli occhi e danneggiare la pelle. Indossare maschere o caschi con appositi vetri inattinici di corretta tonalità. Indossare appositi indumenti ignifughi evitando di esporre l'epidermide. Estendere tali protezioni alle persone nelle vicinanze dell'arco tramite tende o pannelli non riflettenti.		RISK INDUCED BY THE ARC. Arc rays can burn eyes and injure the skin. Wear a welding helmets with special actinic glasses with correct hue. Wear appropriate fireproof clothing avoid skin exposure. Extend such protections to persons nearby.	RISQUE INDUIT DE L'ARC. Rayons de l'arc peuvent brûler les yeux et endommager la peau. Portez un casque et des lunettes de sécurité. Utiliser des protections pour les oreilles et le cou (chemise). Utilisez le casque de soudage avec la correcte tonalité de filtre. Porter une protection complète du corps.	RISIKO DER ARC INDUZIERT. Lichtbogenstrahlen können die Augen verbrennen und Haut verletzen. Tragen Helm und Schutzbrille. Gehörschutz tragen und Kragenknopf. Verwenden Schweißhelm mit richtigen Schatten der Filter. Komplette Schutzkleidung tragen.	RIESGO IDUCIDO DESDE ARCO. Los rayos del arco pueden quemar los ojos y dañar la piel. Use gafas de y casco de seguridad. Utilice protección para los oídos y el cuello (camisa). Utilice el casco de soldadura con filtro de sombreado adecuado. Use una protección completa del cuerpo.

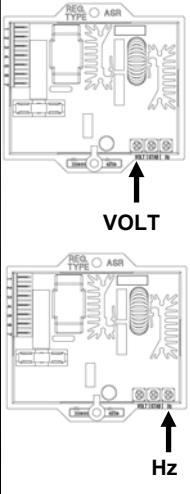
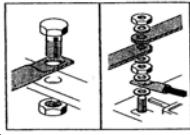
PRESCRIZIONI DI SICUREZZA	SAFETY REQUIREMENTS	PRESCRIPTIONS DE SECURITE	SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
RISCHIO INDOTTO DA CAMPO MAGNETICO. <p>La corrente di saldatura produce un campo elettromagnetico. Non usare con impianti medici vitali. Non avvolgere i cavi di saldatura attorno al corpo. Posare i cavi di saldatura vicini l'uno all'altro.</p> <p>Al momento dell'installazione le norme prevedono che il generatore sia collegato a terra. Per questa ragione assicurarsi che l'impianto di messa a terra sia efficiente ed in conformita' con le direttive del paese dove il generatore sara' installato.</p> <p>ATTENZIONE L'INSTALLATORE FINALE E' RESPONSABILE DELLA PREDISPOSIZIONE DI TUTTE LE PROTEZIONI (DISPOSITIVI DI SEZIONAMENTO, PROTEZIONI CONTRO I CONTATTI DIRETTI E INDIRETTI, PROTEZIONI CONTRO SOVRACCORRENTI E SOVRATENSIONI, ARRESTO DI EMERGENZA ECC.) NECESSARIE PER RENDERE CONFORME IL MACCHINARIO E L'IMPIANTO UTILIZZATORE, ALLE VIGENTI NORME DI SICUREZZA INTERNAZIONALI/ EUROPEE.</p> <p>Per la movimentazione dei generatori di-simballati usare sempre ed esclusivamente gli appositi golfari. Utilizzare funi di portata adeguata senza sollevare il generatore troppo dal pavimento (max 30 cm.).</p> <p>Alla fine del periodo di vita della macchina, rivolgersi alle agenzie di smaltimento materiali ferrosi e non disperdere parti nell'ambiente.</p> <p>Gli addetti all'installazione, conduzione e manutenzione del generatore devono essere tecnici adeguatamente qualificati e che conoscano le caratteristiche dei generatori.</p> <p>Le persone addette alla movimentazione devono sempre indossare guanti da lavoro e scarpe antifortunistiche. Qualora il generatore o l'intero impianto debba essere sollevato da terra, gli operatori devono usare un casco protettivo.</p>	      <p>RISK INDUCED BY ELECTROMAGNETIC FIELDS. Welding current produces electro-magnetic field. Do not use with medical implants. Never coil welding cables around your body. Route the welding cables together.</p> <p>Before installing the generator, arrangements must be made to earth the machine. This is the reason why you must make sure that the grounding system is in good conditions and in compliance with the regulations of the country where the generator will be installed.</p> <p>CAUTION THE FINAL INSTALLER IS RESPONSIBLE FOR THE INSTALLATION OF ALL THE PROTECTIONS (SECTIONING DEVICES, PROTECTIONS AGAINST DIRECT AND INDIRECT CONTACTS, OVERCURRENT AND OVERVOLTAGE PROTECTIONS, EMERGENCY STOP, ETC.) NECESSARY FOR THE MACHINE TO COMPLY WITH THE EXISTING INTERNATIONAL/EUROPEAN SAFETY REGULATIONS.</p> <p>For handling the unpacked generators, always use the special eyebolts only; use ropes having a suitable carrying capacity and do not lift the generator too much from the floor (max 30 cm.).</p> <p>When the machine's life is complete, contact the companies in charge of disposal of ferrous material and do not throw away any of its parts into the environment.</p> <p>Operators in charge of the installation, operation and maintenance of the generators must be skilled technicians who know the characteristics of the generators.</p> <p>Personnel in charge of the handling must always wear work gloves and safety shoes. In case the generator or the whole set must be lifted from the floor, the operators must wear a safety helmet.</p>	 <p>RISQUE INDUIT DE CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES. Le courant de soudage génère un champ électromagnétique. Ne pas souder si vous portez des dispositifs médicaux. Ne placez jamais les câbles de soudage autour du corps. Placer les câbles de soudage voisins.</p> <p>Au moment de l'installation, les normes prévoient que l'alternateur soit relié à la terre. Pour cette raison, s'assurer que l'installation de mise à la terre fonctionne bien et soit en conformité avec les directives du pays où le générateur sera installé.</p> <p>ATTENTION L'INSTALLATEUR FINAL EST RESPONSABLE DE LA MISE EN PLACE DE TOUTES LES PROTECTIONS NÉCESSAIRES (DISPOSITIFS DE PROTECTION ET DE COUPURE, PROTECTIONS CONTRE LES CONTACTS DIRECTS ET INDIRECTS, PROTECTIONS CONTRE LES SURCHARGES ET LES SUR-TENSIONS, ARRÊT D'URGENCE ETC.), POUR RENDRE CONFORME LE MATERIEL ET SON IMPLANTATION AUX NORMES DE SÉCURITÉ INTERNATIONALES ET EUROPÉENNES EN VIGUEUR.</p> <p>Pour le déplacement des alternateurs desemballés, utiliser toujours et exclusivement les points d'enclavage, utiliser les moyens de levage adéquats sans trop soulever l'alternateur du sol (max. 30 cm.).</p> <p>A la fin de la période de vie de la machine, s'adresser aux organismes de recyclage du matériel concerné.</p> <p>Les ouvriers, conducteurs et manutentionnaires de l'alternateur doivent être techniquement qualifiés et connaître les caractéristiques du générateur.</p> <p>Les personnes employées à la manutention doivent avoir des gants et des chaussures de sécurité. Dans le cas où l'alternateur ou le groupe électrogène doivent être soulevé de terre, les opérateurs doivent utiliser un casque de protection.</p>	 <p>GEFAHR DURCH ELEKTROMAGNETISCHE FELDER INDUZIERT. Schweißstrom produziert elektromagnetisches Feld. Mit medizinischen Implantaten nicht mehr verwenden. Nie Spule Schweißkabel um Ihren Körper. Führen Sie das Schweißkabel zusammen.</p> <p>Bei der Installation ist, gemäß Vorschriften, darauf zu achten, daß der Generator geerdet wird. Aus diesem Grunde ist es erforderlich sicherzustellen, daß die Erdungsanlage leistungsfähig ist und mit den Vorschriften des Landes, in dem der Generator installiert wird, übereinstimmt.</p> <p>ACHTUNG DER ENDMONTEUR IST VERANTWORTLICH FÜR DIE VOREINSTELLUNG UND VORBEREITUNG ALLER SCHUTZVORRICHTUNGEN (TRENNVORRICHTUNGEN, SCHUTZVORRICHTUNGEN GEGEN DIREKTES- UND INDIREKTES BERÜHREN, SCHUTZVORRICHTUNGEN GEGEN ÜBERSTROM UND ÜBER-SPANNUNG, NOTAUS, ETC.), DIE MASCHINE UND DIE ANLAGE DES ANWENDERS AN DIE GÜLTIGEN INTERNATIONALEN UND EUROPÄISCHEN SICHERHEITSVORSCHRIFTEN ANZUPASSEN.</p> <p>Für den Transport der nicht verpackten Generatoren sind immer und ausschließlich die entsprechend geeigneten Transportseilen zu verwenden. Es sind Seile mit geeigneter Tragfähigkeit zu verwenden, ohne den Generator zu sehr von der Bodenfläche anzuheben (max. 30 cm).</p> <p>Am Ende der Lebensdauer der Maschinen ist sich an die Entsorgungsunternehmen für Eisenmaterialien zu wenden; Teile dürfen nicht einfach weggeworfen werden. Das für Installation, Bedienung und Wartung zuständige Personal muß aus entsprechend qualifizierten Technikern bestehen, die die Eigenschaften des Generators genau kennen. Die für den Transport zuständigen Personen haben stets Arbeitshandschuhe und Schuhwerk gemäß den Unfallverhütungsvorschriften zu tragen. Sofern der Generator oder die gesamte Anlage vom Boden angehoben werden müssen, haben die Arbeiter ein Schutzhelm zu verwenden.</p>	 <p>RIESGO IDUCIDO DESDE CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS. La corriente de soldadura produce un campo electromagnético. No soldar si se usan dispositivos médicos. Nunca coloque los cables de soldadura alrededor de su cuerpo. Ruta los cables de soldar juntos.</p> <p>Al momento de la instalación, las normas preveen la conexión a tierra del generador. Por lo tanto es necesario que la instalación de puesta a tierra sea eficiente y en conformidad con las directivas del país donde el generador será montado.</p> <p>ATENCION EL INSTALADOR FINAL ES RESPONSABLE DEL MONTAJE DE TODAS LAS PROTECCIONES (DISPOSITIVOS DE SECCIONAMIENTO, PROTECCIONES CONTRA CONTACTOS DIRECTOS E INDIRECTOS, PROTECCIONES CONTRA SOBRECORRIENTE Y SOBRETENSION, PARADA DE EMERGENCIA, ETC.), NECESARIAS PARA PROducir la conformidad de las máquinas y la instalación con las normas vigentes de seguridad internacionales y europeas.</p> <p>Para mover los generadores desembalados, usar siempre y exclusivamente los correspondientes ganchos que poseen los mismos. Utilizar correas de resistencia adecuada sin necesidad de elevar demasiado el generador del pavimento (max 30 cm). Al final del periodo de vida útil de la máquina, dirigirse a una agencia de reciclaje de materiales ferrosos, de manera de no perder partes en el ambiente. Las personas dedicadas a la instalación, transporte y mantenimiento del generador deberán ser técnicos adecuadamente calificados y que conozcan las características de los generadores. Las personas dedicadas al transporte deberán usar siempre guantes de trabajo y zapatos de seguridad. Siempre que el generador o el equipo completo sea elevado del suelo, los operadores deberán usar cascos de protección.</p>
				PW3A SCR. Instruction Manual, August 2017 - rev. 01

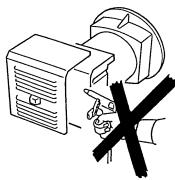
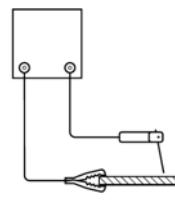
PRESCRIZIONI DI SICUREZZA	SAFETY REQUIREMENTS	PRESCRIPTIONS DE SECURITE	SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
<p>Il generatore va installato in un ambiente aereo. Se non c'è sufficiente aria oltre al mal funzionamento esiste pericolo di surriscaldamento. Sulla porta di ingresso del locale ci deve essere un cartello indicante il divieto di accesso alle persone non autorizzate.</p> <p>Assicurarsi che il basamento del generatore e del motore primario sia calcolato per sopportare il peso e tutti gli eventuali sforzi dovuti al funzionamento.</p> <p>E' responsabilità dell'installatore il corretto accoppiamento del generatore al motore, mettendo in atto tutti quegli accorgimenti necessari per garantire il corretto funzionamento del generatore ed evitare anomalie sollecitazioni che possono danneggiare il generatore (come vibrazioni, disallineamenti, strane sollecitazioni etc.).</p> <p>La macchina è stata progettata per garantire la potenza nominale in ambienti con temperatura massima di 40 °C e altitudine inferiore ai 1000 metri (EN60034-1), se non diversamente indicato. Per condizioni diverse vedere il catalogo commerciale (depliant).</p> <p>Nelle vicinanze della macchina non ci devono essere persone con indumenti svolazzanti tipo: sciarpe, fular, bracciali, etc e qualsiasi indumento deve essere chiuso con elastici alle estremità.</p> <p>I generatori non devono mai e per nessuna ragione funzionare con le seguenti protezioni aperte:</p> <ul style="list-style-type: none"> -) copertura morssetti. -) coperchi frontalii. -) protezioni delle ventole. <p>I generatori sono rumorosi; anche se il livello acustico è sicuramente inferiore a quello del motore primario, devono essere installati in ambienti isolati (stanza, sala macchine, etc.) e chi vi accede deve munirsi di cuffie antirumore.</p> <p>I generatori sviluppano calore anche elevato in funzione della potenza generata. Pertanto non toccare il generatore se non con guanti antiscottatura e attendere, una volta spento, che esso raggiunga la temperatura ambiente.</p> <p>Non togliere per nessuna ragione le etichette, anzi richiederne la sostituzione in caso di necessità.</p> <p>PERICOLO DI CORTO CIRCUITO Il generatore e' costruito con grado di protezione IP21; pertanto e' fatto divieto di utilizzare qualsiasi tipo di idropulitrice e di spruzzare liquidi sopra le parti elettriche.</p>	 <p>The generator must be installed in an airy room. If there is not enough air, a malfunction or an overheating may occur. All entry doors into generator room should be clearly marked "Authorized persons only".</p> <p>Make sure that gen-set foundations and baseframe are suitable to bear the combined weight of the alternators and prime mover.</p> <p>The installer is responsible for the correct coupling of the generator to the engine and for the performance of all precautions necessary to guarantee the correct operation of the generator and avoid abnormal stress, which could damage the generator (such as vibrations, misalignment, strange noises or vibrations, etc.)</p> <p>The machine was designed to guarantee the nominal power in environments with a maximum temperature of 40° C, at altitudes lower than 1000 m asl (EN60034-1), unless otherwise specified; for different operating conditions, see the commercial catalogue (brochure).</p> <p>No person must wear fluttering clothes (such as scarves, etc.) near the machine and any garment must be fastened with elastic bands at its ends.</p> <p>The generators must never and for no reason run with following guards removed: -) terminals cover -) front covers -) fan guards.</p> <p>The generators are noisy; even if the sound level is certainly lower than that of the prime motor, they must be installed in soundproof rooms (room, engine room, etc.) where it is necessary to wear antinoise protectors.</p> <p>The generators produce heat proportional to the output. Therefore, do not touch the generator if you do not wear antiscorch gloves and, after switching it off, do not touch it until it has cooled down.</p> <p>Do not remove the labels for whatever reason; on the contrary, if necessary, replace them.</p> <p>DANGER OF SHORT CIRCUIT The generator degree of protection is IP21; therefore it is forbidden to use any type of hydrocleaner to spray liquids over the parts containing electrical components.</p>	 <p>L'alternateur doit être installé dans un endroit aéré. Si la quantité d'air n'est pas suffisante, outre un mauvais fonctionnement, il existe aussi un risque de surchauffe. Sur la porte d'entrée du local il doit y avoir un écriteau indiquant "entrée interdite aux personnes non autorisées".</p> <p>S'assurer que le chassis, support de l'alternateur et du moteur, est calculé pour supporter la masse totale.</p> <p>L'installateur est responsable du couplage correct du générateur au moteur, par la mise en place des moyens nécessaires pour garantir le bon fonctionnement du générateur et éviter des sollicitations anormales qui pourraient endommager le générateur (comme les vibrations, les désalignements, sollicitations anormales, etc.).</p> <p>La machine a été conçue afin de garantir la puissance nominale dans des lieux ayant une température maxima de 40 °C et à une altitude inférieure à 1000 mètres (EN60034-1), sauf indication différente ; pour des conditions différentes, consulter le catalogue commercial (dépliant).</p> <p>Dans le voisinage de la machine, il ne doit y avoir aucune personne portant des vêtements flottants type écharpe, foulard... et quelque soit le vêtement, il doit être fermé avec un élastique à l'extrémité.</p> <p>Les alternateurs ne doivent jamais et pour aucune raison fonctionner avec les protections suivantes ouvertes: -ouverte de boîte à bennes -fermeture frontale -protection du ventilateur.</p> <p>La machine génère du bruit même si son niveau est inférieur à celui du moteur, il doit être alors installé dans un local isolé, et il est nécessaire pour les personnes d'être munies de casques antibruit.</p> <p>Les alternateurs produisent de l'énergie calorifique directement proportionnelle à la puissance utilisée. Ainsi, ne pas toucher l'alternateur ou bien avec des gants appropriés, et attendre que celui-ci une fois arrêté soit de nouveau à la température ambiante.</p> <p>Ne pas arracher non plus les étiquettes ou adhésifs, au contraire, les réclamer en cas de nécessité.</p> <p>DANGER DE COURT CIRCUIT Le générateur est construit avec le degré de protection IP21, donc on lui fait la prohibition pour utiliser n'importe quel type de hydroébarbeuse et pour pulvériser des liquides au-dessus des ouvriers électriques de pièces.</p>	<p>Der Generator muß in einem belüfteten Raum installiert werden. Wenn ausreichende Belüftung nicht gegeben ist, besteht die Gefahr fehlerhaften Funktionierens und der Überhitzung. An der Eingangstür zu diesem Raum ist ein Schild anzubringen, das den Eintritt für nicht autorisierte Personen untersagt.</p> <p>Es ist sicherzustellen, daß der Untergrund für den Generator und den Hauptmotor so berechnet ist, daß er das Gewicht tragen kann.</p> <p>Es liegt in der Verantwortung des Installateurs den Generator korrekt mit dem Motor zu verbinden und alle notwendigen Maßnahmen umzusetzen, die den richtigen Betrieb des Generators garantieren und Belastungen vermeiden, die den Generator beschädigen könnten (wie Vibrations, Abweichungen,sonderbare Beanspruchungen etc.).</p> <p>Das Gerät wurde entwickelt, um die Nennleistung in Ambientes mit einer maximalen Temperatur von 40 °C und einer Höhe unter 1000 Meter (EN60034-1) zu garantieren, wenn nicht anders angegeben; bei anderen Bedingungen bitte im Handelskatalog (Prospekt) nachschlagen.</p> <p>In der Nähe der Maschinen dürfen sich keine Personen aufhalten, die nicht eng anliegende Kleidungs- oder Schmuckstücke tragen (wie z.B. Schals, Tücher, Armbänder, usw.). Jedes Kleidungsstück muß an den Gelenken durch Gummis geschlossen werden.</p> <p>Die Generatoren dürfen niemals und aus keinem Grund in Betrieb sein, wenn folgende Schutzaufrichten geöffnet sind: -Klemmenabdeckung -Frontdeckel, Abdeckungen des Schutzaufrichtungen des Lüfterrades.</p> <p>Die Generatoren sind laut; auch wenn der Geräuschpegel durchaus unterhalb dem Pegel des Hauptmotors liegt, müssen sie in isolierten Räumlichkeiten (Räume, Maschinenräume, usw.) aufgestellt werden. Personen, die diese Räume betreten, müssen sich mit Kopfhörern vor dem Lärm schützen.</p> <p>Die Generatoren entwickeln Wärme auch in erhöhtem Maße, jeweils in Abhängigkeit von der erzeugten Leistung. Aus diesem Grunde ist die Maschine nur mit Verbrennungsschutz handschuhen zu berühren.</p> <p>Ist die Maschine ausgeschaltet, ist abzuwarten, daß diese wieder Umgebungstemperatur annimmt.</p> <p>Aus keinem Grunde sind die Etiketten zu entfernen, stattdessen ist bei Bedarf Ersatz anzufordern.</p> <p>GEFAHR VON KURZSCHLÜSSEN Der Generator wird in der Schutzart IP21 konstruiert; folglich ist es verboten die elektrischen Teile zu besprühen und Behälter mit Flüssigkeiten auf diese zu stellen.</p>	<p>El generador debe ser instalado en un ambiente airoso. Si no hay suficiente ventilación, además del mal funcionamiento existirá el peligro de sobrecalentamiento. A la puerta de ingreso del local se deberá colocar un cartel que prohíba el acceso a las personas no autorizadas.</p> <p>Asegurarse que la base de apoyo del generador y del motor primario sean calculadas para soportar el peso total.</p> <p>Es responsabilidad de instalador la correcta conexión entre el generador y el motor, mediante el uso de todas las medidas de seguridad necesarias que garanticen el correcto funcionamiento del generador y que eviten sobrecargas que puedan dañarlo (x.e. vibraciones, desajustes, conexiones irregulares, etc..)</p> <p>El mecanismo ha sido diseñado para garantizar la potencia nominal en ambientes con una temperatura máxima de 40 °C, y en altitud inferior a 1000 metros (EN60034-1), salvo indicaciones distintas; para conocer condiciones diferentes de las indicadas, vea el catálogo comercial (folleto).</p> <p>En proximidades de la máquina no deberá haber personas con indumentaria volante como pañuelos, bufandas, etc. Qualquier otro tipo de indumentaria deberá ser fijada con elásticos en las extremidades.</p> <p>Los generadores no deberán bajo ninguna condición funcionar con las siguientes protecciones descubiertas: - tapa de bomes - tapas frontales - protección de ventilador.</p> <p>Los generadores son ruidosos, y si bien su nivel acústico es seguramente inferior al motor primario, los mismos deberán ser instalados en ambientes aislados (cabina, sala máquinas, etc.) y las personas que acceden deberán llevar auriculares antiruido.</p> <p>Los generadores producen calor, y el mismo puede ser elevado en función de la potencia generada, por lo tanto no tocar la máquina si no se posee guantes antimedidas, después de un tiempo de haber detenido el generador, hasta que el mismo alcance la temperatura ambiente.</p> <p>No quitar por ninguna razón las etiquetas, por el contrario, pedir la sustitución en caso de necesidad.</p> <p>PELIGRO DE CORTOCIRCUITO El generador es construido con el grado de protección IP21; por lo tanto se hace prohibición para utilizar cualquier tipo de hidrodescachadora y rociar líquidos concluido sobre las piezas eléctricas.</p>

TRASPORTO E IMAGAZZINAMENTO	TRANSPORT AND STORAGE	TRANSPORT ET STOCKAGE	TRANSPORT UND LAGERUNG	TRANSPORTE Y DEPOSITO
PERICOLO DANGER	   <p>In funzione della destinazione, gli alternatori possono essere imballati per la spedizione in vari modi.</p> <p>In ogni caso per movimentarli, osservare nella bolla di accompagnamento, il peso, e con mezzi adeguati, sollevarli da terra il meno possibile.</p> <p>Nel caso che l'imballo debba essere movimentato con carrelli, occorre che le forche siano tenute più larghe possibile, in modo da evitare cadute o scivamenti.</p> <p>In caso di immagazzinamento, gli alternatori imballati e non, devono essere depositati in un locale fresco e asciutto e comunque mai esposto alle intemperie.</p> <p>Una volta disimballato il generatore, non scollare il sistema di fissaggio rotore, in quanto quest'ultimo potrebbe scivolare.</p> <p>Per la movimentazione al fine dell'installazione, sollevare i generatori, sempre, attraverso i propri punti di ancoraggio.</p>	  <p>Alternators will be packed for shipment in a manner suitable to their mode of transport and final destination.</p> <p>Prior to handling goods, please ensure that lifting equipment is of sufficient capacity. Under lifting conditions machinery should be elevated to a minimal distance from the ground.</p> <p>When lifting or moving goods by forklift apparatus, care should be taken to ensure that forks are correctly positioned to prevent slipping or falling of pallet or crate.</p> <p>Both packed and unpacked alternators shall be stored in a cool and dry room, and shall never be exposed to the inclement weather.</p> <p>With regard to single bearing alternators please ensure that a rotor securing device is in place. Failure to do so may lead to slippage of this part.</p> <p>When installing the alternators, always lift them by their lifting points.</p>	<p>En fonction de la destination des alternateurs, ils peuvent être emballés pour l'expédition de différentes manières.</p> <p>En cas de déplacement des caisses, il est nécessaire de contrôler sur le bordereau de livraison le poids et, avec du matériel adéquate les soulever de terre le moins haut possible.</p> <p>Dans le cas où l'emballage devra être déplacé avec des chariots élévateurs, il est nécessaire que les sangles soient tenues le plus large possible de façon à éviter des chutes ou des glissements.</p> <p>En cas de stockage, les alternateurs emballés ou non, doivent être déposés dans un local frais et aéré et jamais exposés aux intempéries.</p> <p>Une fois l'alternateur sorti de l'emballage, ne pas enlever le système de fixation du rotor, car dans ce cas, ce dernier pourrait glisser.</p> <p>Pour les manutentions à la fin de l'installation, soulever les alternateurs, toujours avec leurs propres anneaux de levage.</p>	<p>In Abhängigkeit von dem Zielort, können die Generatoren entsprechend auf verschiedene Art und Weise für den Versand verpackt werden.</p> <p>In jedem Fall sind für den Transport die Angaben des begleitenden Lieferscheins bezüglich Gewicht zu beachten; der Generator soll mit geeigneter Hilfsmittel so wenig wie möglich vom Boden hochgehoben werden.</p> <p>Sollte die Verpackung mit dem Generator mit Gabelstapler bewegt werden müssen, ist es erforderlich, die Gabelstellung so weit wie möglich einzustellen, um dadurch zu verhindern, daß die Verpackung herunterfallen oder herunterschnüren kann.</p> <p>Die Lagerung von verpackten und unverpackten Generatoren muß in einem kühlen und trockenen Raum erfolgen, der keinesfalls Witterungseinflüssen ausgesetzt ist.</p> <p>Sobald der Generator aus seiner Verpackung entnommen ist, darf die Sicherungsrichtung für den Rotor nicht entfernt werden, da dieser abrutschen könnte.</p> <p>Zum Transport der Generatoren für Installationszwecke, dürfen diese stets ausschließlich an ihren dafür vorgesehenen Ringschrauben</p>
IMPORTANTE:	IMPORTANT : <p>Dopo lunghi periodi di immagazzinamento o in presenza di segni evidenti di umidità / condensa, verificare lo stato d'isolamento.</p> <p>La prova di isolamento deve essere eseguita da un tecnico adeguatamente qualificato.</p> <p>Prima di eseguire tale prova è necessario sconnettere il regolatore di tensione; se le prove daranno un risultato troppo basso (inferiore a 1 MΩ) si dovrà asciugare l'alternatore in un forno a 50 - 60°C.</p>	IMPORTANT : <p>Après de longues périodes de stockage ou en présence de signes évidents d'humidité / condensation, vérifier l'état d'isolation.</p> <p>L'essai d'isolation doit être exécuté par un technicien qualifié.</p> <p>Avant de procéder à un tel essai, il est nécessaire de déconnecter le régulateur de tension; si les valeurs mesurées sont inférieures à celles requises (inférieur à 1 MΩ) il est nécessaire de supprimer l'humidité en mettant l'alternateur dans un four à 50-60°C.</p>	WICHTIG : <p>Nach einer längeren Lagerungszeit oder bei deutlichen Anzeichen von Feuchtigkeit oder Kondensat, ist der Zustand der Isolierung zu überprüfen.</p> <p>Die Überprüfung der Isolierung darf nur von einem Fachmann durchgeführt werden. Vor der Durchführung einer solchen Prüfung ist es erforderlich, den Spannungssregler abzutrennen; sollte die Überprüfung ein zu niedriges Ergebnis erbringen, (unterhalb von 1 MΩ), muß der Generator in einem Ofen bei 50-60°C getrocknet werden.</p>	IMPORTANTE : <p>Después de largos períodos de depósito o en presencia de evidentes signos de humedad o condensación, controlar el estado de aislación.</p> <p>La prueba de aislación debe ser efectuada por un técnico adecuadamente calificado.</p> <p>Antes de realizar la prueba es necesario desconectar el regulador de tensión; si los resultados son demasiado bajos (inferior a 1 MΩ), se deberá secar el alternador en un horno a 50-60°C.</p>
 <p>Non disperdere l'imballo nell'ambiente, ma rivolgersi alle agenzie di smaltimento.</p>	<p>Any packing materials should be disposed of via correct environmental waste disposal .</p>	<p>Ne paix jeter l'emballage dans la nature mais s'adresser à un centre de recyclage.</p>	<p>Die Verpackung ist durch die entsprechen den Entsorgungsunternehmen zu entsorgen.</p>	<p>No dejar que el embalaje se pierda en el ambiente, dirigirse siempre a cualquier agencia que trate el reciclaje de residuos.</p>

ACCOPPIAMENTO MECCANICO	MECHANICAL COUPLING	ACCOUPLEMENT MECANIQUE	MECHANISCHER ANSCHLUß	ACOPLAMIENTO MECANICO
<p>L'accoppiamento del generatore al motore primo e' a cura dell'utilizzatore finale ed e' eseguito secondo la sua sola discrezione.</p> <p>Le attenzioni richieste sono:</p> <p>NELLA MESSA IN SERVIZIO AVER CURA CHE LE APERTURE DI ASPIRAZIONE E SCARICO DELL'ARIA DI RAFFREDDAMENTO SIANO SEMPRE LIBERE.</p> <p>IL LATO DI ASPIRAZIONE NON DEVE ESSERE VICINO A SORGENTI DI CALORE. IN OGNI CASO, SE NON SPECIFICATAMENTE CONCORDATO, LA TEMPERATURA DELL'ARIA DI RAFFREDDAMENTO DEVE ESSERE QUELLA AMBIENTE E COMUNQUE NON SUPERIORE A 40°C.</p> <p>Nel caso di accoppiamento di un generatore serie BTP3 avente forma costruttiva B3/B9 seguire le seguenti istruzioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> -) montare il coperchio anteriore sul motore fissandolo con le apposite viti e applicando una coppia di serraggio di $48\pm7\%$ Nm se si impiegano viti M10 o $21\pm7\%$ Nm nel caso di viti M8 (figura 1) -) bloccare l'alternatore sul coperchio fissando i quattro dadi M8 sui tiranti, applicando una coppia di serraggio pari a $16\pm7\%$ Nm (figura 2) -) inserire il tirante centrale nella sua sede ed avvitare il dado (figura 3) -) bloccare il tirante centrale applicando una coppia di serraggio pari a $21\pm7\%$ Nm se si impiegano tiranti M8, mentre, se si impiegano tiranti M14, applicare una coppia di serraggio pari a $120\pm7\%$ Nm; rimontare le retine di protezione laterali e la griglia di chiusura posteriore applicando sulle viti M5 una coppia di serraggio pari a $3,5\pm7\%$ Nm (figura 4). 	   <p>The mechanical coupling is under the sole responsibility of the final user, and has to be done at his discretion.</p> <p>Warnings:</p> <p>BEFORE STARTING UP THE ALTERNATOR, CHECK THAT THE AIR INLETS AND OUTLETS ARE FREE OF ANY OBSTRUCTIONS.</p> <p>THE AIR INLETS SHOULD NOT BE NEAR ANY HEATING SOURCES.</p> <p>IN ANY CASE, IF NOT SPECIFICALLY REQUESTED, THE COOLING AIR TEMPERATURE MUST BE EQUAL TO THE AMBIENT TEMPERATURE AND NEVER HIGHER THAN 40°C.</p> <p>When coupling with an BTP3 series generator having a B3/B9 form, follow the instructions below:</p> <p>Fig. 1</p>  <p>-) mount the front cover on the engine, fixing it with the appropriate screws and applying a tightening torque of $48\pm7\%$ Nm if using M10 screws or $21\pm7\%$ Nm for M8 screws (figure 1)</p> <p>-) lock the alternator into the cover by fixing the four M8 nuts onto the bolts, applying a tightening torque of $16\pm7\%$ Nm (figure 2)</p> <p>-) insert the central bolt into its housing and screw the nut (figure 3)</p> <p>-) block the central stay rod, applying a tightening torque of $21\pm7\%$ Nm if you are using stay rods of M8, while if you are using M14 stay rods, apply a tightening torque of $120\pm7\%$ Nm; reassemble the lateral protective nets and the rear closing grid by applying a tightening torque of $3,5\pm7\%$ Nm to the M5 screws (figure 4).</p>	<p>L'accouplement de l'alternateur au moteur d'entraînement est à la charge de l'utilisateur final et est exécuté selon sa propre méthode.</p> <p>Les précautions requises sont:</p> <p>DANS LA MISE EN SERVICE, S'ASSURER QUE LES OUVERTURES D'ASPIRATION ET L'EVACUATION DE L'AIR DE REFROIDISSEMENT SOIENT TOUJOURS LIBRES.</p> <p>LE CÔTÉ DE L'ASPIRATION NE DOIT PAS ÊTRE PRÈS D'UNE SOURCE DE CHALEUR. DANS CHAQUE CAS, S'IL N'Y A PAS DE SPÉCIFICATION PARTICULIÈRE, LA TEMPÉRATURE DE L'AIR DE REFROIDISSEMENT DOIT ÊTRE CELLE AMBIANTE ET DE TOUTE FAÇON, NE DOIT PAS ÊTRE SUPÉRIEURE À 40° C.</p> <p>En cas de montage d'un générateur série BTP3 ayant la forme constructive B3/B9, suivre les instructions suivantes:</p> <p>-) monter le couvercle avant sur le moteur en le fixant avec les vis prévues à cet effet et en appliquant un couple de serrage de $48\pm7\%$ Nm si on utilise des vis M10 ou de $21\pm7\%$ Nm en cas de vis M8 (figure 1)</p> <p>-) bloquer l'alternateur sur le couvercle en fixant les quatre écrous M8 sur les tirants, en appliquant un couple de serrage de $16\pm7\%$ Nm (figure 2)</p> <p>-) enfiler le tirant central dans son logement et visser l'écrou (figure 3)</p> <p>-) bloquer le tirant central en appliquant un couple de serrage égal à $21\pm7\%$ Nm si on utilise des tirants M8, alors que si on emploie des tirants M14, il faut appliquer un couple de serrage égal à $120\pm7\%$ Nm; remonter les grilles de protection latérales et la grille de fermeture arrière en appliquant aux vis M5 un couple de serrage de $3,5\pm7\%$ Nm (figure 4).</p>	<p>Der Anschluß des Generators an einen Antriebsmotor obliegt dem Anwender und erfolgt nach eigenen Ermessen.</p> <p>Folgende Punkte sind zu beachten:</p> <p>BEI DER INBETRIEBNAHME IST ZU GEWÄHRLEISTEN, DAß DIE ÖFFNUNGEN FÜR DIE ANSAUGUNG BWZ. FÜR DEN AUSTRITT DER KÜHLLUFT IMMER FREI BLEIBEN.</p> <p>DIE ANSAUGSEITE DARF SICH NICHT IN DER NÄHE VON WÄRMEQUELLEN BEFINDEN. FALLS NICHT ANDERWEITIG VEREINBART, MUß DIE KÜHLLUFT RAUMTEMPERATUR AUFWEISEN UND DARF DEN WERT VON 40°C NICHT ÜBERSCHREITEN.</p> <p>Bei Anschluß eines Generators der Serie BTP3 mit Bauform B3/B9 müssen die folgenden Anweisungen befolgt werden:</p> <p>-) den vorderen Deckel auf den Motor setzen und ihn mit Hilfe der entsprechenden Schrauben und einem Anzugsmoment von $48\pm7\%$ festziehen, wenn Schrauben M10 verwendet werden, oder aber mit einem Anzugsmoment von $21\pm7\%$ Nm bei Verwendung von Schrauben M8 (Abbildung 1)</p> <p>-) den Umwandler auf dem Deckel befestigen und ihn mit Hilfe der vier Schraubmuttern M8 an den Zugstangen befestigen bei Aufbringen eines Anzugsmoments von $16\pm7\%$ Nm (Abbildung 2)</p> <p>-) Die mittlere Zugstange in ihrem Sitz einstecken und die Schraubmutter schrauben (Abbildung 3)</p> <p>-) die zentralen Stellschraube mit einem Drehmoment von $21\pm7\%$ Nm blockieren, sollten M8 Schrauben verwendet werden, während bei der Verwendung von M14 diese mit einem Drehmoment von $120\pm7\%$ Nm anziehen; die seitlichen Schutznetze sowie das hintere Abschlufrost wieder aufsetzen und hierfür ein Anzugsmoment von $3,5\pm7\%$ Nm auf die Schrauben M5 aufbringen (Abbildung 4).</p>	<p>El acoplamiento del generador al motor primario es responsabilidad del usuario final, y el mismo será efectuado a propia discreción.</p> <p>Los puntos de atención requeridos son:</p> <p>EN LA PUESTA EN SERVICIO ASEGURARSE QUE LAS ABERTURAS DE ASPIRACION Y DESCARGA DEL AIRE DE REFRIGERACION SE ENCUENTREN SIEMPRE LIBRES DE OBSTACULOS.</p> <p>EL LADO DE ASPIRACION NO DEBE ESTAR CERCA A FUENTES DE CALOR. DE CUALQUIER MANERA, SI NO ES PREVIAMENTE CONVENIDO, LA TEMPERATURA DEL AIRE DE RIFREGERACION DEBE SER AQUELLA DEL AMBIENTE, DE TODOS MODOS NO SUPERIOR A 40 °C.</p> <p>En el caso de acoplamiento de un generador serie BTP3 con forma constructiva B3/B9, siga las instrucciones siguientes:</p> <p>-) monte la tapa anterior encima del motor sujetándola con sus tornillos y aplicando un par de apriete de $48\pm7\%$ Nm si utiliza tornillos M10, o de $21\pm7\%$ Nm si utiliza tornillos M8 (fig. 1)</p> <p>-) sujete el alternador en la tapa fijando las cuatro tuercas M8 en los tirantes, aplicando un par de apriete de $16\pm7\%$ Nm (fig. 2)</p> <p>-) introducir el tirante central en su lugar y enroscar la tuerca (fig. 3)</p> <p>-) bloquear el tirante central aplicando una pareja de cierre igual a $21\pm7\%$ Nm si se emplean tirantes M8, mientras, si se emplean tirantes M14, aplicar una pareja de cierre igual a $120\pm7\%$ Nm; vuelva a montar las redecillas de protección laterales y la rejilla de cierre posterior, aplicando a los tornillos M5 un par de torque de $3,5\pm7\%$ Nm (fig. 4).</p>

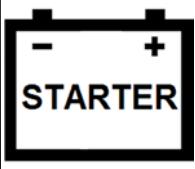
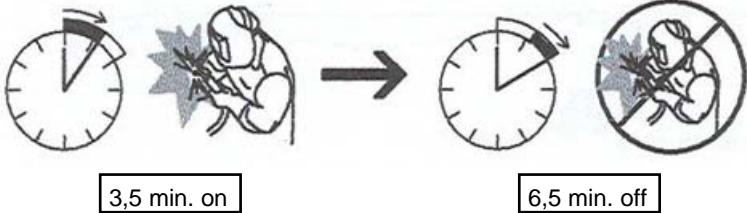
ACCOPIAMENTO MECCANICO	MECHANICAL COUPLING	ACCOUPLEMENT MECANIQUE	MECHANISCHER ANSCHLUß	ACOPLAMIENTO MECANICO
<p>Un allineamento impreciso può causare vibrazioni e danneggiamenti dei cuscinetti. E' consigliabile inoltre verificare la compatibilità delle caratteristiche torsionali del generatore e del motore (a cura del cliente). I dati sul generatore necessari per tale verifica sono disponibili nella relativa documentazione.</p> <p>Nel caso di accoppiamento di un generatore serie BTP3 avente forma costruttiva MD35 seguire le seguenti istruzioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> -) verificare il corretto posizionamento dei dischi (quota "L") in funzione del tipo di accoppiamento considerato (tavola 2 pag. 37); se necessario ripristinare la quota "L" spostando leggermente e assialmente il rotore. In posizione corretta il cuscinetto posteriore deve avere un gioco assiale da 0,5 a 2 mm. -) avvicinare l'alternatore al motore di accoppiamento -) allineare uno dei fori di fissaggio dei dischi del volano con il foro dei dischi precedentemente posizionato -) inserire ed avvitare parzialmente la relativa vite che blocca i dischi al volano. Ruotare il volano affinché altri due fori si ripresentino nella stessa posizione ed avvitare parzialmente la relativa vite. Ripetere detta operazione per tutti gli altri fori -) dopo aver verificato il corretto centraggio dei dischi nel volano motore, bloccare definitivamente dette viti -) montare le due retine laterali di protezione, fornite a corredo del generatore. <p>Solamente dopo che il generatore e' stato ben fissato meccanicamente procedere all'accoppiamento elettrico.</p>	 <p>A bad alignment may cause vibrations and bearing damages. It is advisable to verify the compatibility of the generator torsional characteristics and the engine (by the customer). The necessary data for this verification are available on the concerning documentation.</p> <p>When coupling with an BTP3 series generator having a MD35 form, follow the instructions below:</p> <ul style="list-style-type: none"> -) according to the type of the coupling, verify the correct placement of the discs (dimension "L") (table 2 pag. 37); if necessary restore the "L" dimension moving gently and axially the rotor. In the right position the clearance of rear bearing should be from 0.5 to 2 mm. -) move the generator close to the coupling engine -) align one of the flywheel disk fastening holes with the holes of the previously positioned disks -) Insert and partially tighten the screws that lock the disks to the flywheel. Turn the flywheel until another two holes are in the same position and partially tighten the screw. Repeat this operation for all the other holes -) after inspecting the correct centring of the disks on the engine flywheel, the screws must be completely tightened -) fix the two lateral protection grids supplied with the generator. <p>Only after a correct mechanical coupling, proceed with the electrical connections.</p>	 <p>Un alignement non précis peut engendrer des vibrations et dommages sur les roulements. Il est en outre conseillé de vérifier la compatibilité des caractéristiques torsionnelles de l'alternateur et du moteur (à charge du client). Les données nécessaires pour cette vérification sur l'alternateur sont disponibles dans la documentation.</p> <p>En cas de montage d'un générateur série BTP3 ayant la forme constructive MD35, suivre les instructions suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> -) vérifier le positionnement correct des disques (dimension "L") en fonction du type d'accouplement considéré (tableau 2 pag. 37); si besoin remettre la cote "L" en poussant légèrement et axialement le rotor. En position correcte, le roulement arrière doit avoir un jeu axial de 0.5 à 2 mm. -) approcher l'alternateur au moteur de couplage -) aligner un des trous de fixation des disques du volant avec le trou des disques placé précédemment -) Insérer et visser partiellement la vis correspondante qui bloque les disques au volant; afin que les autres trous se présentent à nouveau dans la même position et visser partiellement la vis correspondante. Répéter cette opération pour tous les autres trous -) après avoir vérifié que le centrage des disques au volant de moteur est correct, bloquer définitivement les susdites vis -) monter les deux grilles latérales de protection fournies avec le générateur. <p>Seulement après que l'alternateur soit bien fixé mécaniquement, procéder au raccordement électrique.</p>	 <p>Eine ungenaue Ausrichtung kann zu Vibratiornen und Beschädigungen der Lager führen. Es sollte außerdem überprüft werden, ob die Dreieckschichten des Generators und des Motors kompatibel sind (dafür ist der Kunde verantwortlich). Die erforderlichen Angaben für diese Änderung sind in den entsprechenden Unterlagen verfügbar.</p> <p>Bei Anschluß eines Generators der Serie BTP3 mit Bauform MD35 müssen die folgenden Anweisungen befolgt werden :</p> <ul style="list-style-type: none"> -) Überprüfen Sie die ordnungsgemäße Position der Scheiben (abmessung "L") je nach gewünschter Kupplung (Tabelle 2, Seite 37); falls erforderlich, können Sie das Maß "L" durch leichtes axiales Verschieben des Rotors wieder herstellen. In der korrekten Position muss das axiale Spiel des hinteren Lagers zwischen 0,5 und 2,0 mm liegen. -) Den Wechselstromgenerator dem Koppelungsmotor annähern -) Eines der zwei Befestigungslöcher der Schwungscheibe mit dem vorher eingestellten Scheibenloch angleichen -) Die entsprechende Schraube, die die Scheiben an dem Schwungrad blockiert, ist einzuführen und teilweise festzuschrauben. Das Schwungrad zum rotieren zu bringen, bis sich zwei weitere Löcher in gleicher Stellung befinden. Hierbei ist die entsprechende Schraube teilweise festzuschrauben. Für die restlichen Löcher ist dieser Vorgang zu wiederholen -) Nach Feststellung der korrekten Zentrierung der Scheiben in das Motor-Schwungrad, sind die genannten Schrauben definitiv festzuziehen -) Montage der zwei seitlichen Schutznetze, die mit dem Generator mitgeliefert sind. <p>Erst wenn der Generator mechanisch richtig befestigt ist, kann mit dem elektrischen Anschluß fortgefahren werden.</p>	 <p>Un alineamiento incorrecto puede causar vibraciones o daños a los cojinetes. Además se aconseja verificar la compatibilidad de las características torsionales del generador y del motor (responsabilidad del cliente). Los valores del generador para realizar esta comprobación están disponibles en la respectiva documentación.</p> <p>En el caso de acoplamiento de un generador serie BTP3 con forma constructiva MD35, siga las instrucciones siguientes :</p> <ul style="list-style-type: none"> -) verificar el posicionamiento correcto de los discos (dimensiones "L") en función del tipo de acople considerado (tabla 2 pag. 37); si es necesario, restablecer la cuota "L" reposicionando leve y axialmente el rotor. En la posición correcta el cojinete posterior debe tener un juego axial de 0.5 a 2 mm. -) aproximar el alternador del motor de acoplaje -) alinear uno de los agujeros de fijación de los discos del volante con el agujero de los discos antes posicionando -) insertar y atornillar parcialmente el respectivo tornillo que bloquee los discos al volante. Dar la vuelta al volante para que los otros dos agujeros se pongan otra vez en la misma posición y atornillar parcialmente el respectivo tornillo. Repetir la operación para todos los otros agujeros -) después de haber verificado el correcto centrado de los discos en el volante motor, bloquear definitivamente dichos tornillos -) montar las dos redes laterales de protección, suministradas junto con el generador. <p>Solo después que el generador haya sido convenientemente fijado mecánicamente, efectuar la conexión eléctrica.</p>
				PW3A SCR. Instruction Manual, August 2017 - rev. 01

ACCOPPIAMENTO ELETTRICO	ELECTRICAL CONNECTIONS	RACCORDEMENT ELECTRIQUE	ELETRISCHER ANSCHLUß	CONEXION ELECTRICA
<p>L'accoppiamento elettrico e' a cura dell'utilizzatore finale ed e' eseguito secondo la sua sola discrezione.</p> <p>Per l'ingresso nella scatola morsetti si raccomanda di utilizzare passacavi e serracavi in accordo con le specifiche del paese di esportazione.</p> <p>Collegamento avvolgimenti</p> <p>Sono previsti entrambi i collegamenti, stella con neutro (Y) e triangolo (D) in tutti gli alternatori. Per passare da un collegamento Y a D (es. da 400V a 230V) e' sufficiente spostare i ponti sulla morsettiera principale (vedere schema tav. 3 pag. 37).</p> <p>Nessun intervento e' richiesto, sul regolatore compound.</p> <p>IMPORTANTE: variazioni di frequenza. La macchina è stata progettata per la tensione e frequenza di targa, contattare il produttore per esigenze diverse.</p> <p>REGOLAZIONE TENSIONE GENERATORE L'autoregolazione del generatore è ottenuta tramite il regolatore elettronico tipo ASR che garantisce in condizioni statiche una precisione del +/-3%.</p> <p>IMPORTANTE : il controllo di tensione va eseguito a vuoto con l'alternatore funzionante a frequenza nominale.</p> <p>Agendo sul trimmer tensione del regolatore elettronico si puo' ottenere la regolazione della tensione entro il +/- 5% del valore nominale.</p> <p>Il regolatore è provvisto di una protezione di bassa velocità la cui soglia di intervento e' regolabile tramite il potenziometro "Hz". L'intervento di tale protezione e' istantaneo riducendo la tensione di macchina quando la frequenza scende sotto il 10% di quella nominale.</p> <p>GESTIONE DELLA SALDATURA La gestione della saldatura; del carica batteria; dell'uscita dell'avviatore e MIG sono ottenute tramite una scheda dedicata "LT0733", che grazie ad un microprocessore riesce a gestire le 4 funzioni impostate del selettore frontale. Lo stato di funzionamento è visibile tramite i led sul frontale della saldatrice.</p> <p>PROTEZIONI Al fine di evitare anomalie pericolose funzionamenti l'alternatore è provvisto di una serie di protezioni:</p>	 <p>All electrical output connections are the responsibility of, and are at the discretion of, the end user. When making terminal box connections, all cable and terminal lugs should meet the relevant standards of the country of final destination.</p> <p>Windings connection All alternators feature both star with neutral (Y) and delta (D) connections. To reconnect from a star to delta connection (for ex. from 400V to 230V), modify the linking arrangements on the output terminal board (see diagram on table 3 page 37). It is not necessary to adjust the compound regulator.</p> <p>IMPORTANT: Frequency variations. The machine has been designed for the voltage and frequency indicated on nameplate only; for different specifications contact manufacturer.</p> <p>VOLTAGE REGULATION The generator's self regulation is obtained via the electronic regulator type ASR which under static conditions guarantees a precision of +/-3%.</p>  <p>IMPORTANT : The generator output voltage check must be done at no-load conditions, with the generator operating at its nominal frequency. Acting on the voltage trimmer of the electronic regulator it is possible to regulate voltage within +/- 5% of nominal value. The regulator is provided with an underspeed protection with an intervention threshold which can be adjusted via the potentiometer "Hz". This protection intervenes instantaneously by reducing the alternator voltage to a safe value when frequency falls below 10% of the nominal value.</p> <p>OPERATION AS A WELDER The management of the Arc welder; battery charger and the starter voltage output is obtained through a dedicated electronic board "LT0733", due to a microprocessor that can manage four functions set by the front selector dials. The operating status is displayed via the LEDs on the welder's front end.</p> <p>PROTECTIONS In order to avoid anomalous and dangerous operation the alternator is provided with a series of protections:</p>	 <p>Le raccordement électrique est à la charge de l'utilisateur final et il est exécuté par ses soins. Pour le raccordement à bornes, il est recommandé d'utiliser des passe-cables et des serre câbles en accord avec les spécifications du pays d'exportation.</p> <p>Couplage des enroulements Tous les alternateurs sont prévus pour être couplés soit en étoile avec neutre (Y) ou soit en triangle (D). Pour passer de la connexion Y à D (par exemple de 400V à 230V) il est suffisant de modifier la position des barettes sur la planchette à bornes (voir schéma tab. 3 pag. 37). Aucune intervention n'est nécessaire sur le transformateur compound.</p> <p>REGLAGE DE LA TENSION</p>	<p>Der elektrische Anschluß obliegt dem Endanwender und erfolgt nach eigenem Ermessen. Für den Eingang des Klemmenkastens wird empfohlen, Kabelführungen und Kabel-schellen zu verwenden, die den Vorschriften und Spezifikationen des Exportlandes entsprechen.</p> <p>Anschluß Wicklungen Für alle Generatoren sind beide Anschlußarten vorgesehen: Stern mit Stempelklemme (Y) und Dreieckschaltung (D). Um von einer Y-Schaltung auf eine D-Schaltung zu wechseln, (z.B. von 400V auf 230V), ist es ausreichend, die Brücken auf der Hauptklemmeleiste zu verschieben (siehe Schema Tab. 3 Seite 37). Für den Compound transformator ist keinerlei Eingriff erforderlich.</p> <p>SPANNUNGS REGULIERUNG</p>	<p>La conexión eléctrica es responsabilidad del usuario final y la misma se efectúa a discreción de este último. Para la entrada en la caja de bornes se recomienda utilizar pasa-cables con su sistema de fijación respectivo en con-formidad con las especificaciones del país de exportación.</p> <p>Conexión bobinados Se preveen ambas conexiones, estrella con neutro (Y) y triángulo (D) en todos los alternadores. Para pasar de una conexión Y a D (ej. de 400V a 230V) es suficiente desplazar los puentes sobre los bornes principales (ver esquema tab. 3 pag. 37). Ningún tipo de intervención es requerido en el transformador compound.</p> <p>REGULACIÓN DE LA TENSIÓN</p>
<p>WICHTIG : Die Spannungskontrolle wird im Leerlauf bei Nennfrequenz durchgeführt.</p> <p>Beide Regler schützen den Generator bei Unterdrehzahl. Der Ansprechwert wird am Potentiometer "Hz" eingestellt. Diese Schutzeinrichtung wirkt unverzögert, indem die Ausgangsspannung des Generators reduziert wird, wenn die Nenndrehzahl um 10% unterschritten wird.</p> <p>SOUĐAGE DE GESTION La gestion de la soudure; chargeur de batterie; MIG sortie du démarreur et sont obtenus grâce à une carte dédiée "LT0733", grâce à un microprocesseur qui permet de gérer quatre fonctions réglez le sélecteur d'entrée. L'état de fonctionnement est affiché par les LED sur le devant de la soudeuse.</p> <p>PROTECTIONS Afin d'éviter un fonctionnement anormal et dangereux l'alternateur est fourni avec une série de protections:</p>	<p>FUNCTION SCHWEISS Das Management der Schweißverbindung; Akku-Ladegerät; MIG Ausgabe der Starter und werden über eine spezielle Karte "LT0733" erhalten, dank eines Mikroprozessors, die vier Funktionen verwalten können setzen Sie den vorderen Wahlschalter. Der Betriebszustand wird über die LEDs auf der Vorderseite des Schweißgeräts angezeigt.</p> <p>SCHUTZ Um anomale und Gefahrenzustände zu vermeiden, die Lichtmaschine mit einer Reihe von Schutzmechanismen zur Verfügung gestellt.</p>	<p>IMPORTANTE : El control de tensión se efectúa con el generador en vacío (sin carga) y a la frecuencia nominal.</p> <p>En ambos reguladores está previsto una protección de baja velocidad, cuyo nivel de intervención es regulable a través del potenciómetro "Hz". La actuación de dicha protección es instantánea, reduciendo la tensión de la máquina cuando la frecuencia desciende por debajo del 10% del valor nominal.</p> <p>SOLDADURA DE GESTIÓN La gestión de la soldadura; cargador de batería; salida de MIG del motor de arranque y se obtienen a través de una tarjeta dedicada "LT0733", gracias a un microprocesador que puede manejar cuatro funciones. Ajuste el selector frontal. El estado de funcionamiento se muestra a través de los LED de la parte frontal de la soldadora.</p> <p>PROTECCIONES Con el fin de evitar un funcionamiento anómalo y peligroso el alternador está provisto de una serie de protecciones:</p>		

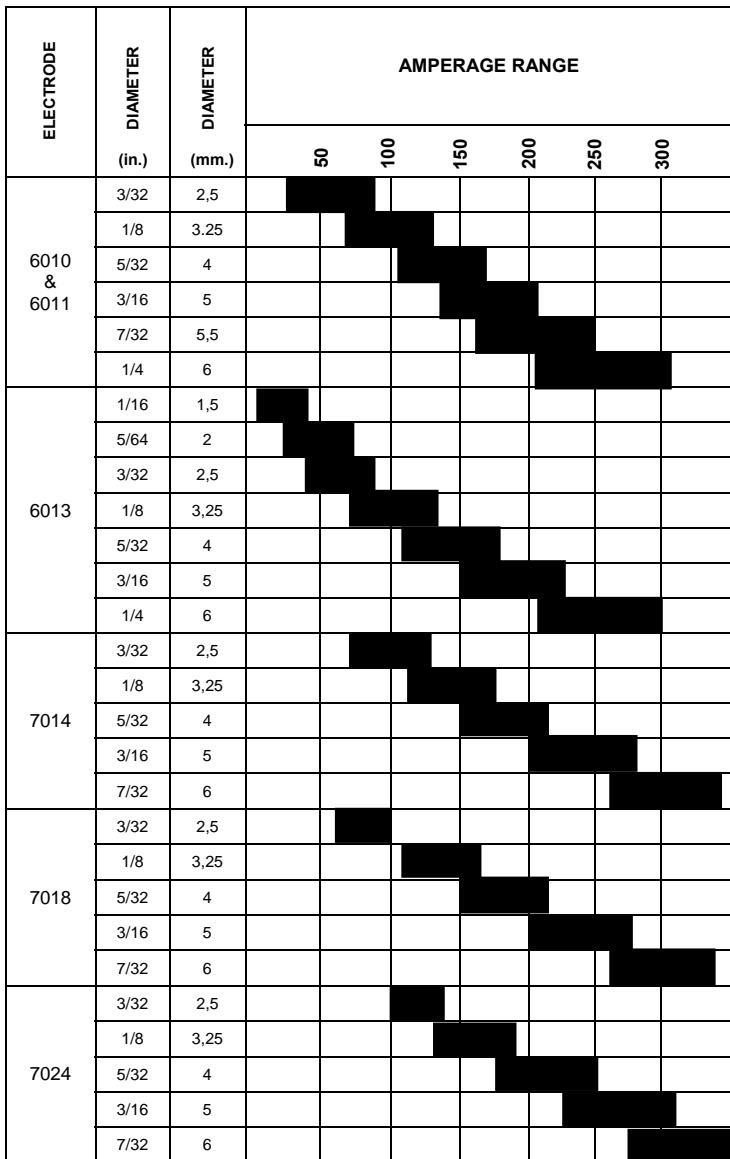
ACCOPIAMENTO ELETTRICO	ELECTRICAL CONNECTIONS	RACCORDEMENT ELECTRIQUE	ELETTRISCHER ANSCHLUß	CONEXION ELECTRICA
<p>-Protezione termica Sono presenti dei sensori termici autoripristinanti che intervengono in caso di temperature elevate. Evitando dannosi suriscaldamenti (VEDI TABELLA DIAGNOSTICA).</p> <p>-protezione anti stik Nel caso che nella funzione saldatura la tensione scenda sotto gli 8 volt (elettrodo impuntato o corto tra uscite) dopo 3-4 secondi la corrente di uscita scende al livello minimo impostato.</p> <p>-protezione contro inversione polarità batteria In caso di mancato o errato collegamento dei poli batteria, la regolazione viene bloccata.</p> <p>-protezione limite massimo tensione di batteria. Nelle funzioni carica batteria o avviatore sono impostate delle soglie di tensione in modo da non superare limiti critici.</p>	<p>-Thermal protection There are self-restoring thermal sensors that are activated in case of high temperatures. Avoiding harmful suriscaldamenti (SEE TABLE DIAGNOSTICS).</p> <p>-protection anti stik In the case that function in welding the voltage drops below 8 volts (electrode balked or short between outputs) after 3-4 seconds the output current drops to the minimum set.</p> <p>-the protection against battery polarity inverting sion In case of failure or incorrect connection of the battery poles, the adjustment is locked.</p> <p>-protection maximum battery voltage Functions charger or starter are set threshold voltage so as not to exceed the critical limits.</p>	<p>-Protection thermique Il ya des capteurs thermiques auto-restauration qui sont activés en cas de températures élevées. Éviter suriscaldamenti nuisibles (VOIR DIAGNOSTICS DE TABLE).</p> <p>-Protection anti-stik Dans le cas qui fonctionnent dans le soudage de la tension descend en dessous de 8 volts (électrode rechigné ou court entre les sorties) au bout de 3-4 secondes le courant de sortie tombe à l'ensemble minimal.</p> <p>-la protection contre inversion de polarité batterie Sion En cas d'échec ou de mauvaise connexion des pôles de la batterie, le réglage est verrouillé.</p> <p>-Protection tension maximale de la batterie. Fonctions chargeur ou le démarreur sont fixés tension de seuil afin de ne pas dépasser les limites critiques.</p>	<p>-Schutz Thermal Es gibt selbstheil thermischen Sensoren, die bei hohen Temperaturen aktiviert werden. Vermeidung schädlicher suriscaldamenti (siehe Tabelle Diagnostics).</p> <p>-Schutz Anti stik In dem Fall, dass in der Schweiß die Spannung unter 8 V fällt funktionieren (Elektroden scheute oder Kurz zwischen Ausgängen) nach 3-4 Sekunden wird der Ausgangstrom sinkt auf das Mindestangebot.</p> <p>-der Schutz gegen Batterie-polaritätsumkehr Bei Ausfall oder falscher Anschluss der Batteriepole, wird die Einstellung gesperrt.</p> <p>-Schutz maximale Batteriespannung. Funktionen Ladegerät oder Starter sind Schwellenspannung eingestellt, um nicht die kritischen Grenzwerte zu überschreiten.</p>	<p>-Protección térmica Hay sensores térmicos auto-restauración que se activan en caso de altas temperaturas. Evitar suriscaldamenti perjudiciales (VER DIAGNOSTICOS DE MESA).</p> <p>-Protección contra stik En el caso de que funcione en la soldadura la tensión cae por debajo de 8 voltios (electrodo se resistió o cortocircuito entre salidas) después de 3-4 segundos la corriente de salida cae al conjunto mínimo.</p> <p>-protección -el contrásion polaridad de la batería invirtiendo En caso de fallo o la conexión incorrecta de los polos de la batería, el ajuste está bloqueado.</p> <p>-Protección de tensión máxima de la batería. Cargador de funciones o de arranque se establecen tensión umbral para no exceder los límites críticos.</p>
PULIZIA E LUBRIFICAZIONE	CLEANING AND LUBRICATION	NETTOYAGE ET GRAISSAGE	REINIGUNG UND SCHMIERUNG	LIMPIEZA Y LUBRIFICACION
<p>NON UTILIZZARE MAI LIQUIDI O ACQUA.</p> <p>NON PULIRE CON ARIA COMPRESSA LE PARTI ELETTRICHE INTERNE, poiche' possono verificarsi cortocircuiti o altre anomalie.</p> <p>Per i generatori della serie PW3-A non è necessaria la lubrificazione per tutto il periodo di funzionamento (30.000 h).</p>	 	<p>NEVER USE LIQUIDS OR WATER.</p> <p>DO NOT CLEAN THE INSIDE ELECTRIC COMPONENTS WITH COMPRESSED AIR, because this may cause short-circuits or other anomalies.</p> <p>For the alternator Series PW3-A it is not necessary the lubrication for all the period of functioning (30.000 h).</p>	<p>NE JAMAIS UTILISER DE LIQUIDE OU DE L'EAU.</p> <p>NE PAS NETTOYER AVEC DE L'AIR COMPRIME LES PARTIES ELECTRIQUES INTERNES, car l'on pourrait provoquer un court-circuit ou autres anomalies.</p> <p>Pour les alternateurs de la series PW3-A aucun graissage n'est nécessaire durant toute la période de fonctionnement (30.000h).</p>	<p>NIEMALS FLÜSSIGREINIGER ODER WASSER VERWENDEN.</p> <p>DIE INNENLIEGENDEN ELEKTRO-TEILE NIEMALS MIT PRESSLUFIT REINIGEN, da sich Kurzschlüsse oder andere Störungen daraus ergeben könnten.</p> <p>Für die Generatoren der Serie PW3-A ist keine Schmierung notwendig fridie ganze Funktrionsdärfier (30.000 stunden).</p>
MODALITA' DI UTILIZZO	USING PROCEDURE	MODE D'EMPLOI	MODALITÄTEN ZUM GEBRAUCH	COMO SE UTILIZA
<p>FUNZIONAMENTO COME GENERATORE Il sistema di regolazione del generatore è separato da quello di saldatura e quindi non necessita di impostazioni preventive.</p> <p>FUNZIONAMENTO COME SALDATRICE</p> <p>ATTENZIONE Prima di effettuare i seguenti collegamenti accertarsi che la saldatrice sia spenta. Collegare i cavi di saldatura: pinza portalettrodo e massa. Con polarità definita dal tipo di saldatura (pos.1-2). Selezionare la funzione saldatura (MMA) tramite il commutatore funzioni (pos.6).</p>	 	<p>OPERATION AS A GENERATOR The control system of the generator is separated from the welding and thus does not require settings preventative.</p> <p>OPERATION AS A WELDER</p> <p>CAUTION Before making the following connections ensure that the welding machine is switched off. Connect the welding cables: electrode holder and mass. Polarity is defined by the type of welding (pos.1-2). Select welding function (MMA) via the functions switch (item 6).</p>	<p>FONCTIONNEMENT comme un générateur Le système de générateur de commande est séparée de la soudure et donc ne nécessite pas de réglages de prévention.</p> <p>FONCTIONNEMENT comme soudeur</p> <p>ATTENTION Avant d'effectuer les connexions suivantes veiller à ce que la machine de soudage est éteinte. Branchez les câbles de soudage: porte-électrode et de masse. La polarité définie par le type de soudage (pos.1-2). Sélectionner la fonction de soudage (MMA) via les fonctions de commutation (point 6).</p>	<p>OPERATION als Generator Das Steuersystem des Generators von der Schweiß getrennt und somit nicht Einstellungen präventive erforderlich.</p> <p>OPERATION als Schweißer</p> <p>VORSICHT Bevor Sie die folgenden Anschlüsse zu gewährleisten, dass die Schweißmaschine ausgeschaltet ist. Schließen Sie die Schweißkabel: Elektrodenhalter und Masse. Polarität von der Schweißart (pos.1-2) definiert.</p> <p>Wählen Sie die Funktion Schweißen (MMA) über die Schaltfunktionen</p>

MODALITÀ DI UTILIZZO	USING PROCEDURE	MODE D'EMPLOI	MODALITÄTEN ZUM GEBRAUCH	COMO SE UTILIZA
<p>Impostare la corrente di saldatura tramite il meccanismo di regolazione (pos.4) e iniziare a saldare.</p> <p>FUNZIONE ARC-FORCE</p> <p>Questa funzione permette di migliorare la qualità di saldatura in particolari modalità di saldatura o utilizzando particolari tipi di elettrodo (es. celluloso). Per regolare l'intensità di questa funzione agire sul dedicato meccanismo di regolazione (pos.5).</p> <p>FUNZIONE HOT START</p> <p>Permette una partenza meno incerta ed aiuta nella prima fase di innesto.</p> <p>FUNZIONE REMOTE</p> <p>Inserendo la spina (in dotazione) opportunamente cablata con potenziometro da 10kohm nella presa (pos.3) si attiva la regolazione della corrente a distanza. Questa funzione inibisce la regolazione della corrente dal pannello frontale. La funzione si attiva se inserito il connettore prima dell'accensione del gen-set o cambiando la funzione dal commutatore.</p>	 <p>Set the welding current by means of the adjustment mechanism (item 4) and begin to weld.</p> <p>FUNCTION ARC-FORCE</p> <p>This function allows to improve the quality of welding in particular welding mode or using particular types of electrode (eg. Cellulosic). To adjust the intensity of this function to act on the dedicated adjustment mechanism (item 5).</p> <p>FUNCTION HOT START</p> <p>It allows a departure less uncertain and assists in the first ignition stage</p> <p>REMOTE FUNCTION</p> <p>Inserting the plug (supplied) appropriately wired with potentiometer 10kohm socket (item 3) to activate the current adjustment distance. This function inhibits the current control from the front panel. The function is activated when the connector is inserted before turning the gen-set or change the function from the switch.</p>	<p>Régler le courant de soudage au moyen du mécanisme de réglage (point 4) et commencer à souder.</p> <p>FEATURE ARC-FORCE</p> <p>Cette fonction permet d'améliorer la qualité de soudage, en particulier le mode de soudage ou en utilisant des types particuliers d'électrode (par exemple. Cellulosiques). Pour régler l'intensité de cette fonction pour agir sur le mécanisme d'ajustement dédié (point 5).</p> <p>FONCTION HOT START</p> <p>Permet un départ moins incertain et assiste dans la première étape de déclenchement.</p> <p>FONCTION DISTANCE</p> <p>Insertion de la fiche (fournie) est connecté de manière à douille potentiomètre 10kohm (point 3) pour activer la distance de réglage du courant. Cette fonction inhibe le courant de commande depuis le panneau avant. La fonction est activée lorsque le connecteur est inséré avant de tourner le générateur ou changer la fonction de l'interrupteur.</p>	<p>Den Schweißstrom einstellen mittels des Einstellmechanismus (Punkt 4) und dann Schweißnaht.</p> <p>FUNKTIONARC-FORCE</p> <p>Diese Funktion ermöglicht es, die Qualität der Schweiß, insbesondere Schweißmodus oder mit bestimmten Arten von Elektroden (z. Zellulose) zu verbessern. So stellen Sie die Intensität dieser Funktion können Sie auf dem dedizierten Einstellungsmechanismu (Artikel 5) zu handeln.</p> <p>FUNKTION HOT START</p> <p>Eröglicht einem Abreise weniger unsicher und unterstützt in der ersten Stufe Auslöser.</p> <p>REMOTE FUNKTIO</p> <p>Einstcken des Steckers (in Lieferumfang enthalten) in geeigneter Weise mit Potentiometer 10kOhm Buchse (Artikel 3), verkabelt, um die aktuelle Einstellung Abstand zu aktivieren. Diese Funktion verhindert die Stromsteuerung von der Frontplatte. Die Funktion wird aktiviert, wenn der Stecker vor dem Einschalten des Generatorsatz oder ändert, um die Funktion von dem Schalter eingestellt ist.</p>	<p>Ajuste la corriente de soldadura por medio del mecanismo de ajust (punto 4) y comenzar a soldar.</p> <p>FUNCIÓN ARC-FORCE</p> <p>Esta función permite mejorar la calidad de la soldadura en el modo particular de soldadura o el uso de determinados tipos de electrodo (por ejemplo. Celulósico). Para ajustar la intensidad de esta función para actuar sobre el mecanismo de ajuste dedicado (punto 5).</p> <p>FUNCIÓN ARRANQUE CALIENTE</p> <p>Permite una salida menos incerto y asiste en la primera fase de disparo.</p> <p>FUNCIÓN DISTANCIA</p> <p>Insertar la clavija (suministrado) apropiadamente cableada con toma 10kohm potenciómetro (artículo 3) para activar la distancia de ajuste actual. Esta función inhibe el control de corriente desde el panel frontal. La función se activa cuando se inserta el conector antes de dar el grupo generador o cambiar la función del interruptor.</p>
<p>DESCRIZIONE PANNELLO</p> <p>1- Prese di saldatura "+" 2- presa di saldatura "-" 3- presa di comando remoto 4- potenziometro corrente saldatura 5- potenziometro arc force 6- commutatore funzioni 7- led diagnostica 8- segnale generatore on</p> <p>DIAGNOSTICA</p> <p>Le diverse combinazioni di accensioni e intermissioni dei led sul frontale (pos.7), indicano varie funzioni; allarmi, o modalità, prestare attenzione a queste indicazioni.</p>	 <p>DESCRIPTION PANEL</p> <p>1- He took welding "+" 2- socket welding "-" 3- grip remote control 4- welding current potentiometer 5- potentiometer arc force 6- switch functions 7- LED diagnostics 8- signal generator on</p> <p>DIAGNOSTICS</p> <p>The different combinations of power-ups and intermissions of the LEDs on the front panel (item 7), indicate various functions; alarms, or mode, pay attention to these signs.</p>	<p>DESCRIPTION PANNEAU</p> <p>1- Il a pris de soudage «+» 2- prise soudage «-» 3- poignée télécommande 4- soudage potentiomètre actuelle Force de l'arc du potentiomètre 5- 6-fonctions de commutation 7- LED de diagnostic 8-générateur indicateur</p> <p>DIAGNOSTICS</p> <p>Les différentes combinaisons de power-ups et les entrées des LED sur la face avant (point 7), indiquent diverses fonctions; alarmes, ou le mode, faites attention à ces signes.</p>	<p>BESCHREIBUNG PANEL</p> <p>1- Er nahm Schweißen "+" 2- Toma de soldadura "-" 3- Griff Fernbedienung 4- Schweißstrom Potentiometer 5- Potentiometer Bogenkraft 6- Schaltfunktionen 7- LED-Diagnose 8- Signalgenerator auf</p> <p>DIAGNOSE</p> <p>Die verschiedenen Kombinationen von Power-Ups und Pausen der LEDs auf der Frontplatte (Punkt 7), geben Sie verschiedene Funktionen; Alarne oder Modus, achten Sie auf diese Zeichen.</p>	<p>DESCRIPCIÓN PANEL</p> <p>1- Tomó soldadura "+" 2- Toma de soldadura "-" Control remoto 3- agarre 4- potenciómetro de corriente de soldadura Fuerza del arco potenciómetro 5- 6- funciones de conmutación Diagnóstico 7- LED 8- generador de señal en</p> <p>DIAGNÓSTICO</p> <p>Las diferentes combinaciones de power-ups y los intermedios de los LEDs en el panel frontal (artículo 7), indican diversas funciones; alarmas, o modo, prestar atención a estas señales.</p>

DESCRIZIONE DIAGNOSTICA		DESCRIPTION DE DIAGNOSTIC	DESCRIPTION DE DIAGNOSTIC	BESCHREIBUNG DIAGNOSE	DESCRIPCIÓN DE DIAGNÓSTICO
In fase di accensione della macchina il sistema visualizzerà mediante l'accensione in sequenza dei 3 led sul pannello frontale, la versione del Fw. In base alla funzione impostata le segnalazioni possono essere: LED VERDE FISSO: -saldatrice ok -starter con batteria collegata correttamente e in conteggio per pre-carica/diagnostica. LED VERDE LAMPEGGIANTE: -carica batteria in funzione corrente costante (in carica). LED ROSSO FISSO: -intervento protezione termica LED GIALLO FISSO+VERDE LAMPEGGIANTE: -carica batt. In controllo tensione -finita fase pre-carica funzione starter e in attesa di accensione. TUTTI I LED LAMPEGGIANTI: Indica che nelle funzioni carica batt. o starter : -Batteria non connessa, o non rientrante nei limiti di tensione nominali. -batteria non collegata in maniera corretta. (inversione polarità). LED VERDE+GIALLO FISSO: -indica una avvenuta accensione (resetare il sistema spegnendo e accendendo il gen-set.). LED ROSSO LAMPEGGIANTE: -indica avvenuta anomalia nel controllo del sistema, intervento protezione mediante spegnimento del ponte SCR. FUNZIONAMENTO COME CARICA BATTERIA: Tramite la funzione carica batteria è possibile la ricarica di batterie con diverse tensioni nominali : 12-24-48 VDC. Il sistema è in grado di riconoscere in modo automatico la tensione della batteria collegata, dentro dei limiti min./max. impostati di fabbrica, (questo permette di individuare eventuali batterie danneggiate). La corrente di carica viene impostata per mezzo del potenziometro arc-force da un minimo ad un massimo preimpostato in fabbrica dipendenti dalla tensione della batteria. SI CONSIGLIA DI SCOLLEGARE LA BATTERIA DA OGNI UTENZA PRIMA DI EFFETTUARE LA RICARICA. SI CONSIGLIA UN NIVELLO DI CORRENTE DI CARICA PARI AL 10% DELLA CORRENTE NOMINALE DELLA BATTERIA (COINCIDENTE A CIRCA META' DELLA SCALE ARC-FORCE).		<p>At startup the 3 front panel LEDs will turn on in sequence, Red then Yellow and then Green. after this the green light will stay on if all connections are good. This is Depending on which function the unit is set to, the set messages can be as follows: FIXED GREEN LED: -Welder mode ok -battery charger in charge mode -Starter with battery connected correctly and counting for pre-charge diagnostics. FIXED RED LED: -thermal protection intervention FIXED GREEN LED +YELLOW FLASHING: -batt.charger in voltage control -pre-charge starter function phase ended and waiting for ignition. ALL LEDS FLASHING: In battery charg. or starter functions indicates: -battery not connected, or not falling within nominal voltage limits. -battery not properly connected (reverse polarity). FIXED GREEN+YELLOW LED: -indicates a successful ignition (reset the system by turning gen-set off and then back on). FLASHING RED LED: -Indicates an anomaly in the system check-up, it then activates protection by switching off the SCR bridge.</p>	<p>Mise sous tension de la machine, le système affiche en tournant dans la séquence des 3 LED sur la face avant, la version du Fw. Selon les messages réglés la fonction peut être: LED VERT FIXE: -saugdage ok -starter avec batterie connectée correctement et compter jusqu'à pré-charge / diagnostic. GREEN LED CLIGNOTE: batterie-charge en fonction de courant constant (en charge). LED ROUGE FIXE: -intervento protection thermique JAUNE LED + FIXE GREEN clignotant: BATT-charges. En contrôle de la tension -finita fonction de pré-charge de départ et d'attendre pour l'allumage. ALL clignotement de la LED: Indique fonctions Chargeur batt. ou le démarreur: -batterie pas connecté ou ne pas tomber dans les limites de la tension nominale. -batterie pas correctement connecté. (inversion de polarité). LED VERT + JAUNE FIXE: : indique un allumage réussi (réinitialiser le système hors tension et en tournant sur gen-Septembre). LED ROUGE CLIGNOTANTE: -Indique L'anomalie dans le système de commande, l'activation de la protection en coupant le pont SCR.</p>	<p>Einschalten der Maschine, zeigt das System durch Einschalten in Reihenfolge der 3 LEDs auf der Frontplatte, die Version der Fw. Je nach den Funktionssatz Meldungen können sein: GRÜNE LED FIXED: -saldatrice ok -starter mit Batterie korrekt angeschlossen und zähle bis / Diagnose vorzuladen. LED BLINKT GRÜN: -charge Batterie im Konstantstromfunktion (im aufpreis). ROTE LED FIXED: -intervento Wärmeschutz GRÜNE LED + FEST GELB BLINKEND: batt.-Lasten. In Spannungsregelung -finita Vorladungs Funktion Starter und wartet auf die Zündung. ALL LED BLINKT: Zeigt Funktionen Ladeger. oder Starter: -Batterie nicht angeschlossen oder nicht innerhalb der Grenzen der Nennspannung fällt. -Akku nicht richtig angeschlossen. (Verpolung). LED GRUN + GELB FIXED: -zeigt eine erfolgreiche Zündung (setzen Sie das System aus- und einschalten gen-September). Blinkende rote LED: -zeigt Die Anomalie in dem Steuersystem, die Aktivierung des Schutzes durch das Abschalten der Brücken SCR.</p>	<p>Encender la máquina, el sistema muestra al encender en la secuencia de los 3 LEDs en el panel frontal, la versión del Fw. En función de los mensajes de ajuste de función pueden ser: LED VERDE FIJO: -saldatrice ok -starter con batería conectada correctamente y contar comprobar la validez de carga / diagnóstico. LED VERDE INTERMITENTE: -charge de la batería en función de corriente constante (en la oficina). LED ROJO FIJO: -intervento protección térmica VERDE LED FIJO + INTERMITENTE AMARILLO: Batt-cargas. En control de voltaje -finita función de pre-carga de arranque ya la espera de ignición. TODOS INTERMITENTE LED: Indica funciones Carga baterías. o de arranque: -Batería No conectado, o no comprendida en los límites de la tensión nominal. -Batería no está conectado correctamente. (polaridad inversa). LED VERDE + AMARILLOFIJO: Indica un encendido con éxito (reajustar el sistema de apagado y encendido del gen-septiembre). INTERMITENTE LED ROJO: Indica la anomalía en el sistema de control, la activación de la protección apagando el puente SCR. OPERATION ALS LADEGERAT: 12-24-48 VDC: Mit der Funktion Ladegerät können Batterien mit unterschiedlichen Spannungen aufzuladen. Das System ist in der Lage, automatisch erkennt die Spannung der Batterie angeschlossen ist, innerhalb der Grenzen der min. / Max. Werkseinstellung, (dies ermöglicht die Erkennung von beschädigten Batterien). Der Ladestrom wird durch das Potentiometer bogenKraft von einem Minimum zu einem Maximum voreingestellt in der Fabrik abhängig von der Batteriespannung eingestellt. ES WIRD EMPFOHLEN, DEN AKKU, BEVOR SIE EINE BENUFTZUNGSgebühren trennen. Wir empfehlen einen Ladezustand Strom gleich zu einem Minimum zu einem Maximum voreingestellt in der Fabrik abhängig von der Batteriespannung eingestellt. SE RECOMIENDA desconectar la batería ANTES DE HACER CUALQUIER CARGA DE USUARIO. LE RECOMENDAMOS UN NIVEL DE CARGO ACTUAL igual al 10% de la corriente nominal BATERIA (coincidiendo aproximadamente la mitad 'DE ESCALA ARC-FORCE).</p>
	<p>STARTER</p>				
	<p>OPERATION A BATTERY CHARGER: With the batt.charger function you can recharge batteries with different nominal voltages: 12-24-48 VDC. The system is able to automatically recognize the voltage of the connected battery, within the min/max. limits set by factory, (this allows detection of damaged batteries). The charging current is set by means of the arc force dial from a minimum to a maximum factory preset depending on battery's voltage. IT IS RECOMMENDED TO DISCONNECT THE BATTERY FROM THE AUTO/TRUCK BEFORE CHARGING.</p>		<p>FONCTIONNEMENT COMME UN CHARGEUR DE BATTERIE: Avec le chargeur de fonction, vous pouvez recharger les batteries avec des tensions différentes: 12/24/48 VDC. Le système est capable de reconnaître automatiquement la tension de la batterie connectée, à l'intérieur des limites de la min. / Max. réglé en usine, (ce qui permet pour la détection des batteries endommagées). Le courant de charge est réglé au moyen du potentiomètre arc force d'un minimum à un maximum pré-réglé en usine dépend de la tension de la batterie.</p>	<p>IL EST RECOMMANDÉ de débrancher la batterie avant de faire des frais d'utilisation.</p>	<p>WE RECOMMEND A LEVEL OF CURRENT CHARGE EQUAL TO 10% OF BATTERY'S NOMINAL CURRENT (COINCIDING ABOUT HALF 'OF ARC-FORCE SCALE).</p>
	<p>WE RECOMMEND A LEVEL OF CURRENT CHARGE EQUAL TO 10% OF BATTERY'S NOMINAL CURRENT (COINCIDING ABOUT HALF 'OF ARC-FORCE SCALE).</p>				

MODALITÀ DI UTILIZZO	USING PROCEDURE	MODE D'EMPLOI	MODALITÄTEN ZUM GEBRAUCH	COMO SE UTILIZA	
<p>Una volta raggiunta la soglia di tensione che determina il passaggio dalla caratteristica a corrente costante a quella a tensione costante, oppure se la soglia non viene mai raggiunta dal termine di tempo massimo impostato da sistema, durante questa fase il led giallo è acceso in modo intermittente. Al termine di questa fese la batteria è da considerarsi carica, il sistema lo segnala con l'accensione del led verde e giallo in modo intermittente.</p> <p>FUNZIONAMANTO COME STARTER: La modalità starter permette al sistema di affrontare l'erogazione di una corrente molto elevata in modo da alimentare il motore elettrico di avviamento di un veicolo. Una volta selezionata la funzione starter e collegata la batteria in modo corretto e gongruo rispetto alla selezione di funzione, il sistema inizia una fase di carica di circa un minuto. Trascorso questo tempo il led giallo si accende in modo intermittente proprio per segnalare all'utente che il sistema è pronto per soccorrere un avviamento di veicolo con batteria insufficiente. Il sistema si porterà in condizioni di tensione costante tale da non superare il limite di tensione per batteria.</p> <p>FUNZIONAMENTO COME SORGENTE MIG</p> <p>Tramite la modalità MIG, è possibile predisporre il sistema per essere collegato ad un dispositivo di controllo di erogazione filo e gas inerte per saldatura MIG, (OPTIONAL ZEUS). La tensione di saldatura diventa variabile da 15 a 40 VDC tramite l'escursione del potenziometro CURR. SETTING. Tramite l'optional "ZEUS" è possibile variare l'avanzamento del filo e monitorare la tensione di uscita.</p> <p>Il duty cycle è il rapporto in un tempo di 10 min., fra il tempo a carico e il tempo totale. Ad esempio per 35% si intende 3,5min. Di saldatura e 6,5 min. di riposo. Vedi figure in basso.</p>		<p>Once the voltage threshold which determines the transition from the constant current characteristic to the constant voltage is reached, or if the threshold is never reached by the end of the max. time set by the system, during this phase the yellow LED lights up intermittently. At the end of this charge the battery is to be considered fully charged, the green and yellow LED lights up intermittently.</p> <p>OPERATION AS JUMP STARTER: The starter mode allows the system to deal with the provision of a very high current in order to power the electric starter motor of a vehicle. After selecting the start function with the battery connected properly. The system begins a charge period of approximately 1 minute. After this time, the yellow LED lights up intermittently just to alert user that the system is ready to start a vehicle with low battery. The system will reach constant voltage conditions such as to not exceed the maximum voltage per battery.</p> <p>OPERATION AS A SOURCE MIG</p> <p>Through the MIG mode, it is possible to arrange the system to be connected to a control device for dispensing wire and inert gas for MIG, (OPTIONAL ZEUS). The welding voltage becomes variable from 15 to 40 VDC through the excursion of the potentiometer CURR.SETTING. By means of the optional "ZEUS" it is possible to vary the feedrate of the wire and monitor the output voltage.</p> <p>The duty cycle is the ratio of a time of 10 min., between the time to load and the total time. For example, for 35% it means 3,5min. Welding and 6,5 min. rest. See figures below.</p>	<p>Une fois atteint la tension de seuil qui détermine la transition de la caractéristique de courant constant à la tension constante, ou si le seuil ne soit jamais atteint à la fin de la durée maximale fixée par le système, au cours de cette phase, la LED jaune est allumée de façon intermittente. A la fin de cette charge de la batterie croupe est à considérer, vous entendrez avec le LED est allumée en vert et jaune intermittente.</p> <p>FONCTIONNEMENT COMME SOURCE MIG</p> <p>Dans le cadre du mode de MIG, il est possible de disposer le système à être relié à un dispositif de commande de distribution de fil et de gaz inerte pour le soudage MIG, (FACULTATIF Zeus).</p> <p>La tension de fonctionnement devient variable entre 15 et 40 VDC par l'excursion du potentiomètre CURR.SETTING. Au moyen de l'option "Zeus", il est possible de faire varier la vitesse d'avance du fil et surveiller la tension de sortie.</p> <p>Le rapport cyclique est le rapport entre un temps de 10 min., Entre le temps de charge et la durée totale. Par exemple, pour 35% des moyens 3,5min. Soudage et 6,5 min. de repos. Voir les figures ci-dessous.</p>	<p>Sobald die Schwellenspannung, die den Übergang von der Konstantstromkennlinie bestimmt, auf die konstante Spannung, oder wenn der Schwellenwert nicht bis zum Ende der maximalen Zeit vom System gesetzt erreicht, während dieser Phase die gelbe LED intermittierend beleuchtet erreicht. Am Ende dieser rumpf Batterieladung zu berücksichtigen sind, hören Sie mit die LED leuchtet grün und gelb mit Unterbrechungen.</p> <p>FUNZIONAMANTO ALS VORSPEISE: Starterbetrieb ermöglicht dem System, mit der Bereitstellung von einem sehr hohen Strom, um den elektrischen Anlassermotor eines Fahrzeugs anzutreiben behandeln. Nach Auswahl der Funktion zum Anlasser und Batterie richtig und gongruo als die Auswahlfunktion verbunden ist, beginnt das System eine Periode d'environ une minute. Après ce temps, la LED jaune allumée par intermittence tout simplement pour vous avertir que le système est prêt à démarrer un véhicule de secours avec batterie faible. Le système va appartenir en termes de tension constante qui ne dépasse pas la tension maximale de la batterie.</p> <p>BETRIEB ALS SOURCE MIG</p> <p>Durch das MIG-Modus ist es möglich, das System an eine Steuervorrichtung zur Abgabe Draht und Schutzgas für das MIG verbunden sein (OPTIONAL Zeus) anzuhören. Die Betriebsspannung wird variabel von 15 bis 40 VDC durch die Auslenkung der Potentiometer CURR. SETTING. Mittels des optionalen "Zeus" ist es möglich, die Vorschubgeschwindigkeit des Drahtes variieren und Überwachung der Ausgangsspannung.</p> <p>Das Tastverhältnis das Verhältnis von einer Zeit von 10 min., Der Zeit zwischen dem Laden und der Gesamtzeit. Beispiele für 35% bedeuten, 3,5min. Schweißen und 6,5 min. der Ruhe. Siehe Abbildungen unten.</p>	<p>Una vez alcanzado el voltaje de umbral que determina la transición de la característica de corriente constante a la tensión constante, o si el umbral no se alcanza nunca por el final del tiempo máximo establecido por el sistema, durante esta fase el LED amarillo está iluminado intermitentemente. Al final de esta carga de la batería gruta debe ser considerado, se escucha con el LED se ilumina en verde y amarillo intermitente.</p> <p>FUNZIONAMANTO AS DE ARRANQUE: El modo de arranque permite que el sistema para hacer frente a la provisión de una corriente muy alta con el fin de alimentar el motor de arranque eléctrico de un vehículo. Después de seleccionar la función conectada al motor de arranque y la batería correctamente y gongruo que la función de selección, el sistema se inicia un período de aproximadamente un minuto. Nach dieser Zeit leuchtet die gelbe LED mit Unterbrechungen nur um Sie zu warnen, dass das System bereit ist, ein Rettungsfahrzeug mit Batterie starten. Das System wird in Bezug auf die constante Spannung, die die maximale Spannung für die Batterie nicht überschreitet, zu bringen.</p> <p>FUNCIONAMIENTO COMO FUENTE MIG</p> <p>A través del modo de MIG, es posible disponer el sistema para ser conectado a un dispositivo de control para el alambre y gas inerte de dispensación para MIG, (OPCIONAL ZEUS). El voltaje de trabajo se convierte en la variable de 15 a 40 VDC a través de la excusión del potenciómetro CURR. SETTING. Por medio de la "ZEUS" opcional es posible variar la velocidad de avance del alambre y monitorizar la tensión de salida.</p> <p>El ciclo de trabajo es la relación de un tiempo de 10 min., Entre el tiempo para cargar y el tiempo total. Por ejemplo, el 35% significa 3,5min. Soldadura y 6,5 min. de descanso. Ver figuras siguientes.</p>
					

TIPOLOGIE ELETTRODO E CORRENTI DI UTILIZZO - ELECTRODES AND CURRENT CHART-



ELECTRODE	DC*	AC	POSITION	PENETRATION	USAGE
6010	EP		ALL	DEEP	MIN. PREP. ROUGH HIGH SPATTER
6011	EP	✓	ALL	DEEP	
6013	EP,EN	✓	ALL	LOW	GENERAL
7014	EP,EN	✓	ALL	MED	SMOOTH, EASY, FAST
7018	EP	✓	ALL	LOW	LOW HYDROGEN, STRONG
7024	EP,EN	✓	FLAT HORIZ FILLET	LOW	SMOOTH, EASY, FASTER
NI-CL	EP	✓	ALL	LOW	CAST IRON
308L	EP	✓	ALL	LOW	STAINLESS

*EP = ELECTRODE POSITIVE (REVERSE POLARITY)
EN = ELECTRODE NEGATIVE (STRAIGHT POLARITY)

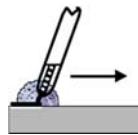
Fig. 5

S (mm.)	2 - 3	3 - 4	4 - 5
piano	1—1,5	1,5—2,5	2—3
verticale	1—1,5	1,5—2	2—2,5
frontale	1—1,5	1,5—2,5	2—3

ISTRUZIONI PER LA SALDATURA

Accendere l'arco avvicinando l'elettrodo a circa 10mm dal punto in cui si deve saldare con una inclinazione di circa 70- 80° rispetto al piano di lavoro. Fare attenzione di non toccare accidentalmente il pezzo (per non incorrere in colpi d'arco), portare la maschera davanti agli occhi, dare un colpetto con l'elettrodo sul pezzo ed appena s'innesta l'arco allontanare leggermente l'elettrodo ed iniziare la saldatura procedendo da sinistra a destra.

Può succedere che il movimento di distacco dell'elettrodo non sia abbastanza rapido per cui rimane incollato al pezzo, bisogna allora staccarlo con un brusco movimento laterale; al contrario un distacco eccessivo può provocare lo spegnimento dell'arco stesso. Per facilitare l'innesto si usa spesso strisciare l'elettrodo (non troppo rapidamente) sul pezzo da saldare.



INSTRUCTIONS FOR WELDING

Turn on the arch approaching the electrode to about 10mm from the point where it must be welded with an inclination of about 70- 80° with respect to the working plane. Be careful not to accidentally touch the piece (in order to avoid bowing), wear a mask in front of the eyes, flick the electrode on the piece and is triggered as soon as the arc away slightly electrode and start the welding work from left to right.

It can happen that the movement of the electrode gap is not fast enough for that stays stuck to the piece, then you have to disconnect with a sudden lateral movement; on the contrary an excessive detachment can switch off the arc. To facilitate the trigger is often used to crawl the electrode (not too quickly) on the workpiece.

INSTRUCTIONS POUR SOUDAGE

Mettez approchant l'arc de l'électrode d'environ 10 mm à partir du point où il doit être soudé avec une inclinaison d'environ 70- 80° par rapport au plan de travail. Soyez prudent de ne pas toucher accidentellement la pièce (afin d'éviter inclinant), porter un masque devant les yeux, d'une pichenette la électrode sur la pièce et est déclenché dès que l'arc de distance légèrement électrode et commencer le travail de soudage de gauche à droite. Il peut arriver que le mouvement de l'écartement des électrodes est pas assez rapide pour que reste collé à la pièce, alors vous devez vous déconnecter Carlo avec un mouvement latéral soudaine; au contraire un détachement excessif peut éteindre l'arc. Pour faciliter le déclencheur est souvent utilisé pour explorer l'électrode (pas trop vite) sur la pièce.

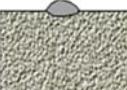
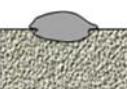
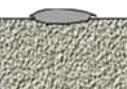
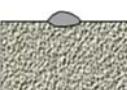
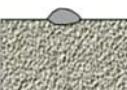
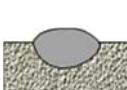
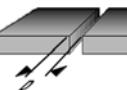
Es kann vorkommen, dass die Bewegung der Elektrodenabstand ist nicht schnell genug für die Aufenthalte auf den Stück stecken, dann müssen Sie carlo mit einem plötzlichen seitlichen Bewegung zu trennen; im Gegenteil eine übermäßige Ablösung können schalten Sie den Lichtbogen. Um die Abzug erleichtert wird oft verwendet, um die Elektrode (nicht zu schnell) auf dem Werkstück zu kriechen.

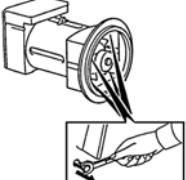
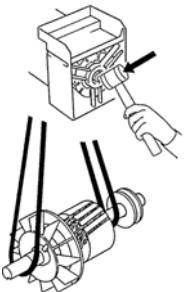
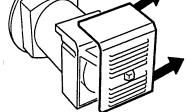
Angaben zum Einschweißen

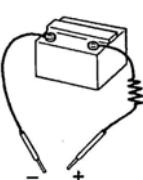
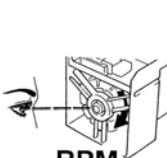
Einschalten des Bogens nähert sich die Elektrode auf etwa 10 mm von dem Punkt, wo es muss mit einer Neigung von etwa 70- 80° in Bezug auf die Arbeitsebene verschweißt werden. Achten Sie darauf, das Stück (um zu vermeiden, beugen) versehentlich berühren, eine Maske tragen, vor den Augen, flick das elettrodo auf das Stück und wird, sobald der Lichtbogen entfernt leicht Elektrode ausgelöst und starten Sie die Schweißarbeiten von links nach rechts. Es kann vorkommen, dass die Bewegung der Elektrodenabstand ist nicht schnell genug für die Aufenthalte auf den Stück stecken, dann müssen Sie carlo mit einem plötzlichen seitlichen Bewegung zu trennen; im Gegenteil eine übermäßige Ablösung können schalten Sie den Lichtbogen. Um die Abzug erleichtert wird oft verwendet, um die Elektrode (nicht zu schnell) auf dem Werkstück zu kriechen.

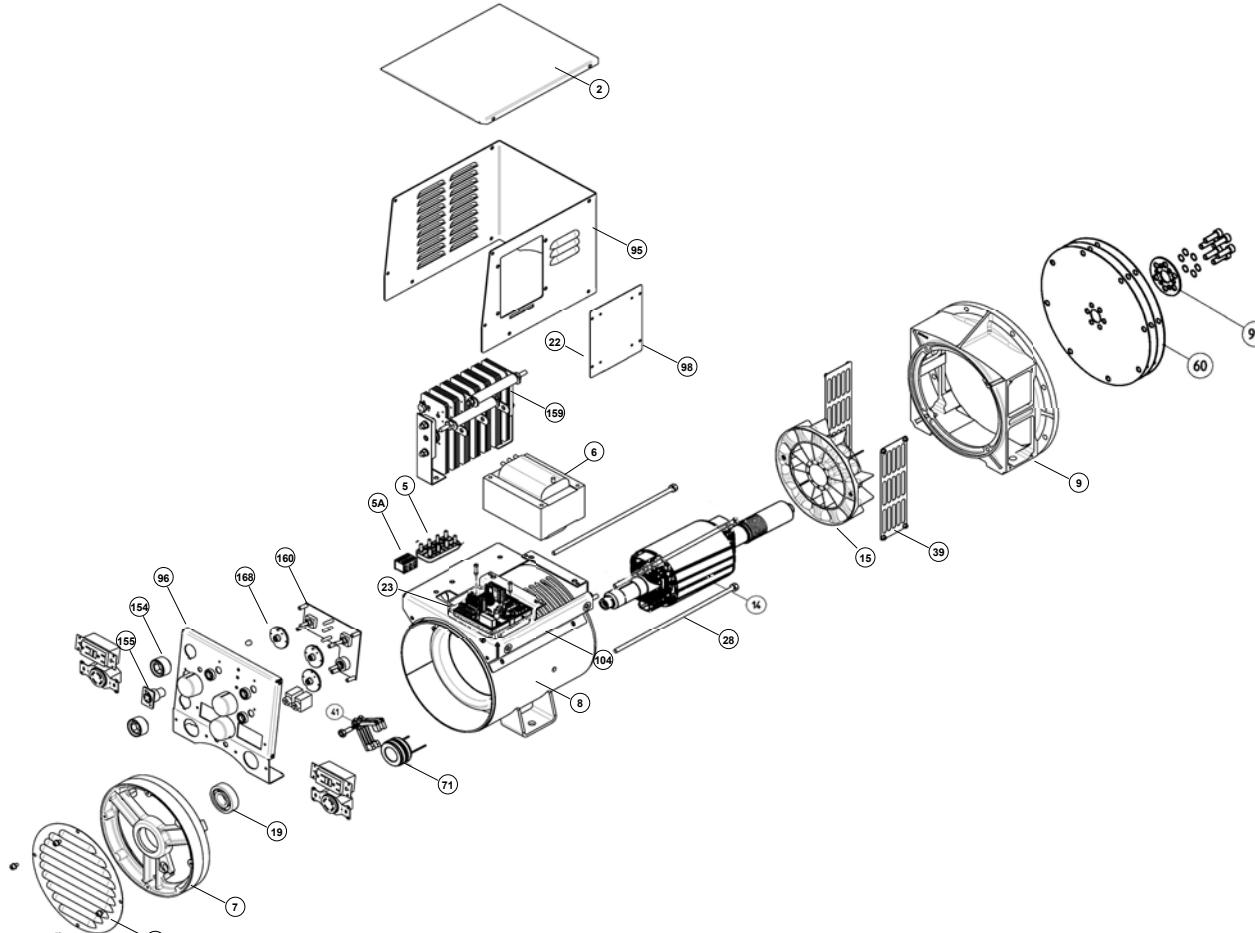
MODO DE SOLDADURA

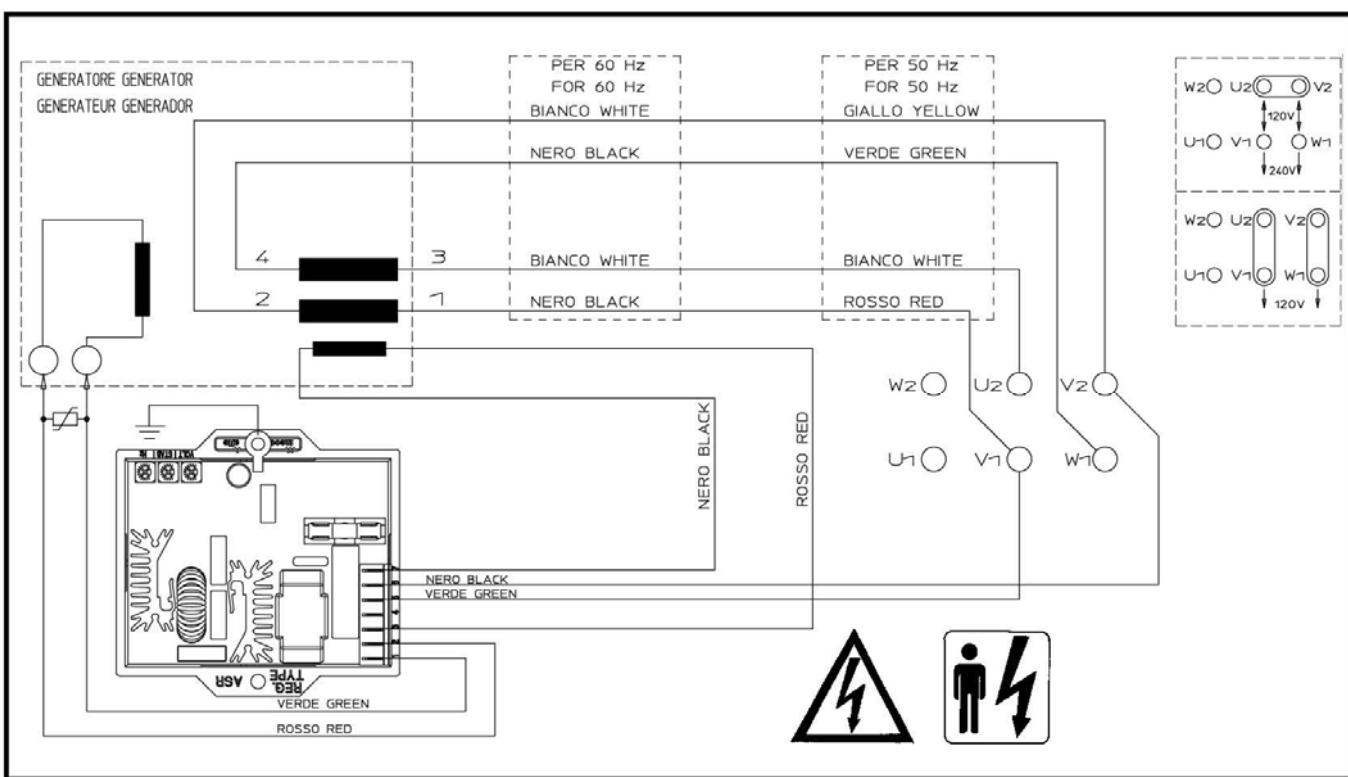
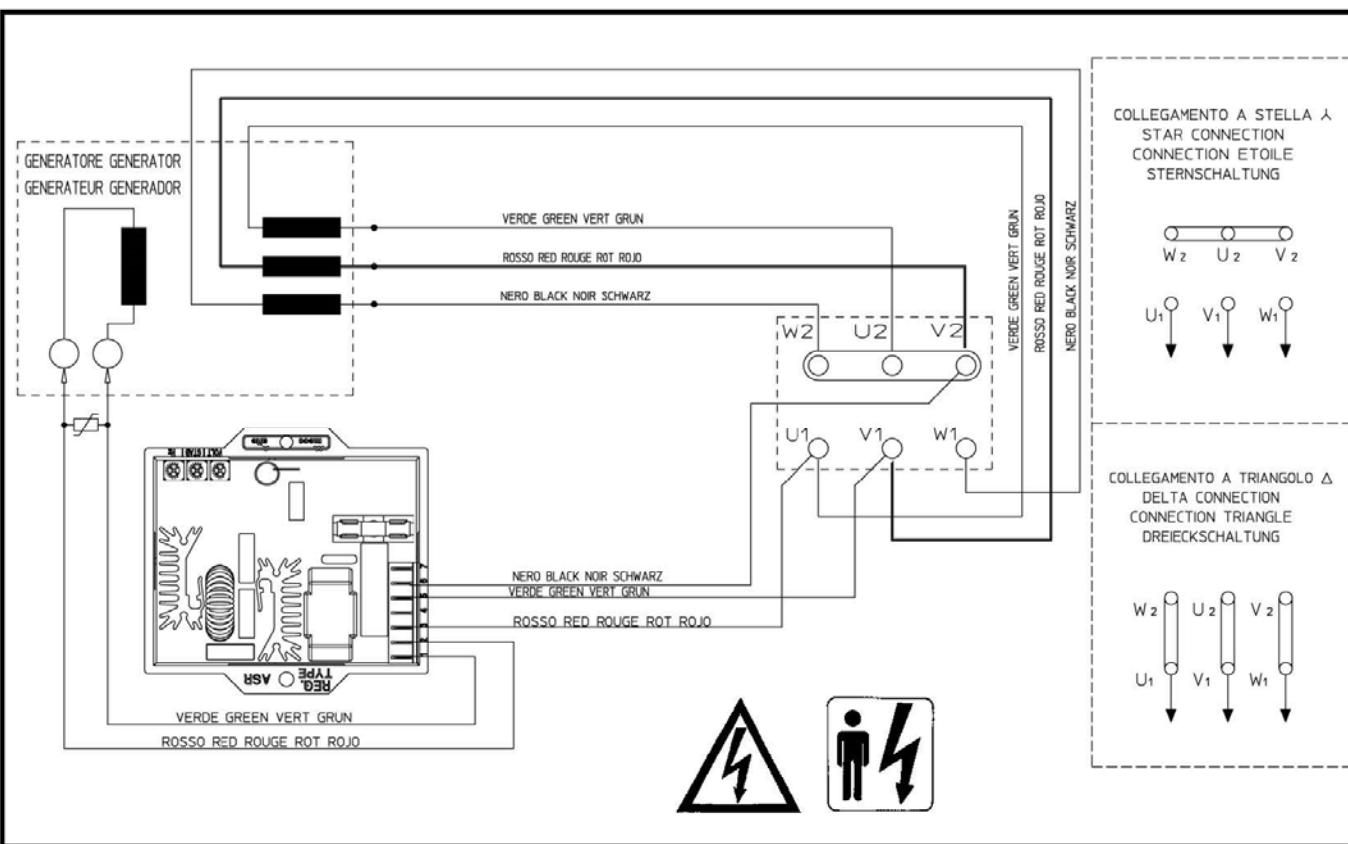
Encienda el arco se aproxima el electrodo a aproximadamente 10 mm desde el punto donde debe ser soldada con una inclinación de alrededor de 70- 80° con respecto al plano de trabajo. Tenga cuidado de no tocar accidentalmente la pieza (con el fin de evitar una reverencia), usar una máscara delante de los ojos, la película de elettrodo en la pieza y se activa tan pronto como el arco de distancia ligeramente elettrodo e iniciar el trabajo de soldadura de izquierda a derecha. Puede ocurrir que el movimiento de la distancia entre los electrodos no es lo suficientemente rápido para que se queda pegado a la pieza, entonces usted tiene que desconectar carlo con un movimiento lateral repentina; por el contrario un desprendimiento excesivo puede apagar el arco. Para facilitar el gatillo a menudo se utiliza para rastrear el electrodo (no demasiado rápido) en la pieza de trabajo.

ISTRUZIONI PER LA SALDATURA		INSTRUCTIONS FOR WELDING	INSTRUCTIONS POUR SOUDAGE	Angaben zum Einschweißen	MODO DE SOLDADURA
Arco troppo corto. Questa irregolarità provoca ammassi irregolari del metallo saldato con facili inclusioni di scoria.		Arc too short. This irregularity causes irregular masses of weld metal with easy slag inclusions.	Arc trop court. Cette irrégularité provoque des masses irrégulières de métal fondu avec inclusions de laitier faciles.	Arc zu kurz. Diese Unregelmäßigkeit verursacht unregelmäßigen Massen von Schweißgut mit guter Schlacekeneinschlüsse.	Arco demasiado corto. Esta irregularidad provoca masas irregulares de metal de soldadura con fáciles inclusiones de escoria.
Arco troppo lungo. Causa poca penetrazione, facili incollature, soffiature ed abbondanti spruzzi. Inoltre la saldatura sarà facilmente soggetta a difetti. La lunghezza ottimale è circa uguale al diametro dell'elettrodo.		Arc too long. Because little penetration, easy gluing, blowholes and abundant splashes. In addition, the weld will be easily subject to defects. The optimal length is approximately equal to the diameter of the electrode.	Arc trop longtemps. Parce que peu de pénétration, collage facile, événements et les éclaboussures abondantes. En outre, la soudure sera facilement sujets à des défauts. La longueur optimale est approximativement égal au diamètre de l'électrode.	Arc zu lang. Weil wenig Penetration, einfache Verklebung, Lunker und reichlich Spritzer. Darüber hinaus wird die Schweißnaht leicht mit Mängeln behaftet ist. Die optimale Länge ist ungefähr gleich dem Durchmesser der Elektrode.	Arco demasiado tiempo. Debido a poca penetración, fácil enculado, orificios nasales y abundantes salpicaduras. Además, la soldadura será fácilmente sujeto a defectos. La longitud óptima es aproximadamente igual al diámetro del electrodo.
Velocità troppo lenta. Provoca un deposito largo, spesso e di lunghezza inferiore al normale. E' causa di perdita di elettrodi e di tempo.		Speed too slow. It causes a large deposit, and often with a length less than normal. And "because of losses to electrodes and time.	Vitesse trop lente. Il provoque un grand dépôt, et souvent avec une longueur inférieure à la normale. Et «en raison des pertes ta électrodes et le temps.	Zu langsam. Es verursacht eine große Lagerstätte, und oft mit einer Länge von weniger als normal. Und "wegen der Verluste ta Elektroden und Zeit.	Velocidad demasiado lenta. Esto causa un depósito grande, y a menudo con una longitud menor de lo normal. Y "debido a las pérdidas ta electrodos y el tiempo.
Velocità troppo alta. Provoca un'insufficiente penetrazione del materiale base, un cordone stretto ed alto e per di più la scoria si toglie con difficoltà.		Speed too high. Un'insufficiente causes penetration of the base material, a cord tight and high and moreover the slag is removed with difficulty.	Vitesse trop élevée. Un'insuffisante provoque la pénétration du matériau de base, et un cor- don étanche élevé et de plus le laitier est enlevé avec difficulté.	Beschleunigung zu hoch. Un'insuffisante bewirkt Eindringen des Grundmaterials, einer Schnur eng und hoch und darüber hinaus wird die Schlacke mit Schwierigkeiten entfernt.	Velocidad demasiado alta. Un'insuffisante provoca la penetración del material de base, un cable apretado y alto y, además, la escoria se elimina con dificultad.
Corrente troppo bassa. Si ha poca penetrazione, facili incollature, un cordone molto irregolare (stretto e alto), notevo- li difficoltà nel togliere la scoria.		Current too low. It has little penetration, easy gluing, a cordon very irregular (narrow and high), notevo- them difficult to remove the slag.	Courant trop faible. Il a peu de pénétration, collage facile, un cordon très irrégulière (étroit et élevé), notevo- difficile à enlever les scories.	Strom zu klein. Es hat wenig Penetration, einfache Verklebung, einen Kordon sehr unregelmäßig (schmal und hoch), notevo- sie schwierig, die Schlacke zu entfernen.	Corriente demasiado baja. Tiene poca penetración, fácil enculado, un cordón muy irregular (estrecho y alto), notevo- difíciles de eliminar la escoria.
Corrente troppo alta. Si ottiene un cordone molto largo con eccessiva penetrazione del materiale base, notevoli spruzzi del metallo fuso ed un cratere profondo. Può anche provocare piccole rotture in del materiale e incisioni laterali.		Current too high. You get a very large cord it goes with excessive penetration of the base material, considerable splashes of molten metal and a deep crater. It can also cause small tears in the material and lateral incisions.	Courant trop élevé. Vous obtenez un très grand cordon, il va de pair avec une pénétration excessive de la matière de base, éclaboussures considérables de métal fondu et un profond cratère.	Strom zu hoch. Sie erhalten eine sehr große Kabel mit übermäßigem Eindringen des Grundmaterials, erhebliche Spritzer geschmolzenen Metalls und einem tiefen Krater geht.	Corriente demasiado alta. Usted recibe un gran cordón va con excesiva penetración del material de base, considerables salpicaduras de metal fundido y un cráter profundo.
Saldatura di ottima qualità. Con una corretta lunghezza d'arco, velocità di avanzamento, regolazione della corrente ed inclinazione dell'elettrodo, il cordone ha un aspetto regolare, la maglia è molto fine, la saldatura è esente da porosità ed inclusioni di scoria.		Good Welding quality With proper arc length, speed, current regulation and inclination of the electrode, the cord has a regular appearance, the mesh is very fine, the sal datura is free of rosity and slag inclusions.	Qualité de la soudure Avec la bonne longueur de l'arc, la vitesse, la réglementation actuelle et l'inclinaison de l'électrode, le cordon a une apparence ordinaire, le maillage est très fine, le sal	Schweißqualität Mit der richtigen Lichtbogenlänge, Geschwindigkeit, Stromregelung und die Neigung der Elektrode, hat das Kabel eine regelmäßige Erscheinung, das Netz ist sehr fein, die sal	Corriente demasiado alta. Usted recibe un gran cordón va con excesiva penetración del material de base, considerables salpicaduras de metal fundido y un cráter profundo.
TIPI DI GIUNTI E POSIZIONI DI SALDATURA.		TYPES OF JOINTS AND WELDING POSITIONS. There are two basic types of joints in welding: butt and corner (outside corner, inside corner and overlap).	Types de joints et les positions de soudage. Il ya deux types de base de joints de soudure: fesses et coin (coin extérieur, coin intérieur et le chevauchement).	Verbindungsarten und Schweißpositionen. Es gibt zwei grundlegende Arten von Gelenken in der Schweißtechnik: Po und Ecke (Außenecelle, Innenecelle und Überlappung).	TIPOS DE JUNTAS Y POSICIONES DE SOLDADURA.
Esistono due tipi di giunti fondamentali in saldatura: di testa e d'angolo (angolo esterno, angolo interno e sovrapposizione).		Butt joints. (Fig. 5) In butt joints up to 2mm thick the edges to be welded must be approached completely. For greater thicknesses follow the Fig. 5	Les abouts. (Fig. 5) En bout joints jusqu'à 2 mm d'épaisseur des bords à souder doit être abordée complètement. Pour des épaisseurs supérieures suivre la Fig. 5.	Les Stofffügen .(Abb. 5) In Stofffügen dick, um die Kanten bis 2 mm bis zu schweiß vollständig angegangen werden müssen. Für größere Dicken folgen Sie der Abb. 5	Hay dos tipos básicos de las articulaciones en la soldadura: culo y esquina (esquina exterior, esquina interior y superposición).
Giunti di testa.(fig. 5) Nei giunti di testa fino a 2mm di spessore i lembi da saldare vanno avvicinati completamente. Per spessori maggiori seguire la fig. 5		The corner joints (Fig. 6) and joints in L (fig. 7) Preparation very easy to make but it is convenient thicknesses up to 10mm.) on the workpiece.	Les joints d'angle (Fig. 6) et les articulations en L (fig.7) Préparation très facile à faire, mais il est pratique épaisseurs jusqu'à 10mm.	Les Stofffügen .(Abb. 5) In Stofffügen dick, um die Kanten bis 2 mm bis zu schweiß vollständig angegangen werden müssen. Für größere Dicken folgen Sie der Abb. 5	Las juntas a tope. (Fig. 5) En culata articulaciones hasta 2 mm de espesor de los bordes a soldar debe ser abordado por completo. Para mayores espesores seguir la Fig. 5
Giunti di spigolo (fig. 6) e giunti a L (fig. 7) Preparazione molto comoda da realizzare ma è conveniente fino a spessori di 10mm.					Las uniones de esquina (Fig. 6) y juntas en L (fig. 7) Preparación muy fácil de hacer pero es espesores convenientes de hasta 10 mm.a rastrear el electrodo (no demasiado rápido) en la pieza de trabajo.

MANUTENZIONE	MAINTENANCE	MANUTENTION	WARTUNG	MANTENIMIENTO	
PERICOLO DANGER	  	  		GEFAHR PELIGRO	
<p>Per smontare l'alternatore della serie BTP3 è necessario attenersi alle seguenti istruzioni:</p> <p>Togliere la chiusura posteriore.</p> <p>Smontare lo scudo anteriore svitando i 4 dadi di fissaggio.</p> <p>Battendo con un apposito martello in gomma sull'albero, lato opposto accoppiamento,</p> <p>SFILARE IL ROTORE UTILIZZANDO UN MEZZO DI SOLLEVAMENTO CON FUNI MORBIDE MA DI PORTATA ADEGUATA. ESEGUIRE L'ESTRAZIONE MOLTO DELICATAMENTE E APPOGGIARLO NELLA ZONA DI LAVORO PREDISPOSTA.</p> <p>Per l'eventuale sostituzione del/i cuscinetto/i utilizzare un estrattore, del tipo illustrato in figura.</p> <p>Per il rimontaggio del cuscinetto, riscaldare lo stesso con un apposito dispositivo magnetico, del tipo illustrato in figura.</p> <p>Indossare gli appositi guanti antiscottatura, rimontare il/i cuscinetto/i.</p> <p>Per l'eventuale sostituzione del gruppo porta spazzole, attenersi alle seguenti istruzioni:</p> <p>Smontare la griglia di chiusura posteriore.</p> <p>Sconnettere il cavo ROSSO (+) e il cavo VERDE (-) dal ponte radizzante a diodi.</p> <p>Sostituire il gruppo e seguendo le istruzioni a ritroso, rimontare il tutto.</p> <p>ATTENZIONE rispettare le polarità delle connessioni (vedi schema elettrico pag. 38 tav. 5).</p>	         	<p>It is not necessary to extract the excitor rotor before removing the rotor assembly on alternator series BTP3:</p> <p>Remove the rear panel.</p> <p>To remove the front shield, unscrew the four fixing nuts.</p> <p>Beating with an appropriate rubber-hammer on the shaft, opposite side of the coupling,</p> <p>extract the rotor using a hoisting mechanism with soft ropes of sufficient strength. slowly and carefully extract the rotor and place it in the work area which has been previously prepared.</p> <p>To replace the bearing/s, use a puller of the type shown in the figure.</p> <p>To reassemble the bearing, heat it with a special magnetic device of the type shown in the figure.</p> <p>Wear special anti-scorch gloves, reassemble the bearing/s.</p> <p>To replace the brush gear assembly, follow the below instructions:</p> <p>Remove the grid of rear panel.</p> <p>Disconnect the RED wire (+) and the GREEN wire (-) of the rectifying diode bridge.</p> <p>Replace the brush gear assembly and following the instructions, reassemble all.</p> <p>ATTENTION Respect the polarity of the connections (see electrical diagram pag. 38 tav. 5).</p> <p>IMPORTANTE IMPORTANT WICHTIG</p>	<p>Pour démonter l'alternateur de la série BTP3, il n'est pas nécessaire d'enlever le rotor de l'excitatrice.</p> <p>Oter la tôle de fermeture.</p> <p>Démonter le flasque avant en défaissant les 4 écrous de serrage.</p> <p>Taper avec un maillet en bois ou caoutchouc dur sur l'arbre du côté opposé à l'accouplement.</p> <p>DEMONTER LE ROTOR EN UTILISANT UN MOYEN DE LEVAGE AVEC DES SANGLES SOUPLES MAIS DE DIMENSION ADQUATE : EFFECTUER L'EXTRAC-TION TRES DELICATE-MENT ET LE POSER SUR LA ZONE DE TRAVAIL PREVUE.</p> <p>Pour le remplacement éventuel du/des roulement/s utiliser un extracteur, comme illustré sur la figure.</p> <p>Pour remonter le roulement, réchauffer ce dernier avec un dispositif magnétique spécial, comme illustré sur la figure.</p> <p>En mettant les gants spéciaux anti-brûlure remonter le/les roulement/s.</p> <p>Pour le démontage éven-tuel de l'ensemble porte balais complet,</p> <p>Démonter la grille de fermeture.</p> <p>Déconnecter le fil ROUGE (+) et le fil VERT (-) du pont redresseur à diodes.</p> <p>Remplacer l'ensemble, procéder aux opérations inverses, remonter le tout.</p> <p>ATTENTION Respecter la polarité des connexions (schéma élec-trique pag. 38 tav. 5).</p>	<p>Um den Generator der Serie BTP3 zu demontieren, ist es nicht notwendig, den Erregerrotor zu entfernen.</p> <p>Den hinteren Verschluß entfernen.</p> <p>Das entsprechende Lagerschild abbauen, dem man die 4 Klemmutter ausschraubt.</p> <p>Mit einem Gummihammer auf die Welle schlagen, gegenüberliegende Verbin-dungsseite</p> <p>DEN ROTOR MIT HILFE EINER HEBEVORRICH-TUNG (WEICHE SEILE MIT EINER ANGEMESSE-NEN TRAGFÄHIGKEIT) VORSICHTIG HERAUSZIEHEN UND IM VORGESCHENEN AR-BESTBSBEREICH ABSTEL-LEN.</p> <p>Für einen eventuellen Austausch des/der Lagers/Lager ist eine Ausziehvori-richtung, gemäß Abbil-dung, zu verwenden.</p> <p>Für den Wiedereinbau des Lagers ist dieses mit einer Magnetvorrichtung zu erhitzen (siehe Abbildung).</p> <p>Beim Wiedereinbau des/der Lagers/Lager sind zweckmäßige Schuh-handschuhe zu tragen.</p> <p>Für den eventuellen Au-stausch des Stromab-nehmer-Blocks, sich an folgende Anweisungen zu halten:</p> <p>Demontage des hinteren Schließgitters.</p> <p>Das ROTE Kabel (+) und das GRUNE Kabel (-) von der gerademachenden Diodenbrücke lösen.</p> <p>Den Block austauschen und alles wiederaufmontie-ren, indem man den Anweisungen in der ungekehrten Reihenfolge folgt.</p> <p>ACHTUNG Die Polarität der Zusam-menschlüsse respektieren (siehe Elektroschema Seite 38 Abbildung 5).</p>	<p>Para desmontar el alternador de la serie BTP3, no es nece-sario quitar el rotor excitatriz.</p> <p>Quitar la tapa posterior.</p> <p>Desmontar el escudo anterior destornillando los 4 dados de fijado.</p> <p>Golpeando con una delibera-do martillo en goma sopra el árbol, lado opuesto al emple-me.</p> <p>Sacar el rotor utilizando un equipo de elevacion DOTA-DO DE cuerdas de RESI-STENCIA adecua-da. Realizar la extraccion con sumo cuidado, LUEGO apoyarlo en la zona de trabajo dispuesta a tal fin.</p> <p>Para la sustitución eventual del/de los cojinete/s utilizar un extractor, del tipo represen-tado en la figura.</p> <p>Para volver a montar el cojinet-e, calentar este último por medio de un dispositivo magnético adecuado, del tipo representado en la figura.</p> <p>Llevando puestos los específi-cos guantes ant quemaduras, volver a montar el/los cojinete/s.</p> <p>Para la situaciòn eventual de los grupo portaescobillas, cumplanse las instrucciones siguientes:</p> <p>Desmonter la tapa posterior.</p> <p>Desconectar le cable ROJO (+) y le cable VERDE (-) del puente rectificador.</p> <p>Sustituir el grupo y ejecutan-do al revès las operaciones volver todos.</p> <p>ATENCIÓN Respectar les polaridad de les conexions (ver esquema electrico pag. 38 tav. 5).</p>

ANOMALIE E RIMEDI	DEFECTS AND REMEDIES	ANOMALIES ET REPARAT.	STÖRUNGEN UND	PROBLEM. Y SOLUCIONES
IL GENERATORE NON SI ECCITA -Controllare la velocità e se necessario, riportarla al valore nominale. -in caso di tensione residua nulla , applicare per un istante + e - del regolatore elettronico una tensione 12vdc di batteria,con in serie una resistenza di 30 ohm, rispettando le polarità. -Controllare il fusibile e se necessario, sostituire. -Controllare i cavi di collegamento, servendosi delle tavole allegate. -Controllare intervento protezione termica.	 ALTERNATOR DOES NOT EXCITE -Check The speed and if necessary, set at nominal value. -in the case of residual voltage nulla , apply for a second + and - of the electronic regulator a voltage of 12Vdc battery, in series with a resistance of 30 ohms, respecting the polarity. -Check The fuse and replace if necessary. -Check The connection cables as attached tables. -Check Intervention thermal protection.	L'ALTERNATEUR NE EXCITE PAS -Vérifiez La vitesse et, si nécessaire, à la valeur nominale. -dans le cas de tension résiduelle nulle de, postuler pour un deuxième + et - du régulateur électronique de tension de la batterie 12 V cc, en série avec une résistance de 30 ohms, en respectant la polarité. -Vérifiez Le fusible et le remplacer si nécessaire. -Vérifiez Les câbles de connexion que tableaux ci-joints. Intervention -Check de protection thermique.	GENERATOR NICHT EXCITE -Prüfen Sie die Geschwindigkeit und, falls erforderlich, zu Nominalwerten eingestellt. eine Spannung von 12 V DC Batterie des elektronischen Reglers, der in Reihe mit einem Widerstand von 30 Ohm unter Beachtung der Polarität - in Bei Restspannung nulla, für eine zweite + Gebühren. -Prüfen Sie die Sicherung und ersetzen Sie falls notwendig. -Prüfen Sie die Anschlussleitungen so beigefügten Tabellen. -Check Intervention Wärmeschutz.	GENERATOR NO SE EXCITA -Verificar La velocidad y si es necesario, ajuste a su valor nominal. -en el caso de nula tensión residual, solicitar un segundo + y - del regulador electrónico una tensión de batería de 12 Vdc, en serie con una resistencia de 30 ohmios, respetando la polaridad. -Verificar El fusible y reemplazar si es necesario. -Verificar Los cables de conexión como cuadros adjuntos. Intervención -Check protección térmica.
TENSIONE BASSA A VUOTO -Controllare la velocità e se necessario, riportarla al valore nominale. -Controllare e se necessario, sostituire il ponte diodi. -Controllare la resistenza degli avvolgimenti servendosi delle tabelle allegate.	 LOW VOLTAGE AT NO LOAD -Check The speed and if necessary, set at nominal value. -Check And if necessary, replace the diode bridge. -Check The resistance of the windings as attached tables.	VIDE BAS DE TENSION -Vérifiez La vitesse et, si nécessaire, à la valeur nominale. -Vérifiez Et si nécessaire, remplacer le pont de diodes. -Vérifiez La résistance des enroulements que tableaux ci-joints.	NIEDRIGE SPANNUNG BEI LEERLAUF -Prüfen Sie die Geschwindigkeit und, falls erforderlich, zu Nominalwerten eingestellt. -Prüfen Und wenn nötig, ersetzen Sie die Diodenbrücke. -Prüfen Sie die Widerstand der Wicklungen wie beigefügten Tabellen.	VACÍO DE BAJA TENSIÓN -Verificar La velocidad y si es necesario, ajuste a su valor nominal. -Verificar Y si es necesario, vuelva a colocar el puente de diodos. -Verificar La resistencia de los bobinados como cuadros adjuntos.
A CARICO TENSIONE INFERIORE ALLA NOMINALE -Controllare la velocità e se necessario, riportarla al valore nominale. -Controllare l'entità del carico e se necessario intervenire.	A LOAD VOLTAGE LOWER THAN RATED -Check The speed and if necessary, set at nominal value. -Check The size of the load and if necessary intervene.	UNE TENSION DE CHARGE INFERIEURE A NOMINAL -Vérifiez La vitesse et, si nécessaire, à la valeur nominale. -Vérifiez La taille de la charge et si nécessaire intervenir.	EN CHARGE LA TENSION EST INFERIEURE A LA TENSION NOMINALE -Prüfen Sie die Geschwindigkeit und, falls erforderlich, zu Nominalwerten eingestellt. -Prüfen Sie die Größe der Last und bei Bedarf einzugreifen.	UNA TENSION DE CARGA INFERIOR A NOMINAL -Verificar La velocidad y si es necesario, ajuste a su valor nominal. -Verificar El tamaño de la carga y si es necesario intervenir.
TENSIONE INSTABILE -Controllare le connessioni, servendosi delle tavole allegate. -verificare regolazione stabilità regolatore ASR. -Verificare l'uniformità di rotazione.	UNSTABLE VOLTAGE -Check Connections, as attached tables. -check adjustment stability regulator ASR. -Check The smooth running characteristics.	TENSION INSTABLE Connexions -Vérifier que, tableaux ci-joints. -check la stabilité de réglage régulateur ASR. -Vérifiez Les caractéristiques de fonctionnement lisses.	INSTABILE SPANNUNG -Check-Verbindungen, wie beigefügten Tabellen. -check Einstellung Stabilitätsregler ASR. -Prüfen Sie die Größe der Last und bei Bedarf einzugreifen.	TENSION INESTABLE Conexiones -Check, como cuadros adjuntos. -check ASR regulador de la estabilidad de ajuste. -Verificar La suavidad de marcha.
SALDATRICE NON EROGA TENSIONE -Intervento protezione termica . -errata inserzione funzione	WELDER DOES NOT GENERATE -Intervento Thermal protection. -errata insertion function	SOUDEUR ne génère pas -Intervento Protection thermique. fonction d'insertion -errata	SOLDADOR NO GENERA -Intervento Protección térmica. función de inserción -errata	
SALDATRICE NON REGOLA CORRENTE Saldatura -impostazione funzioni non corretta -inserzione kit di remotaggio. -potenziometro regolazione corrente difettoso	WELDING CURRENT RULE NOT WELDING -Setting functions incorrect -inserzione mounting kits. -potenziometro current adjustment defective	SOUUDAGE règle actuelle ne soude pas -Mise En fonctions incorrecte -inserzione kits de montage. -potenziometro réglage du courant défectueuse	SOLDADURA NO REGLA ACTUAL DE SOLDADURA Funciones -Configuración incorrecta -inserzione kits de montaje. -potenziometro ajuste de corriente defectuosos	
PROBLEMI DI SALDATURA - Per problemi di saldatura vedere esempi di varie anomalie a pag.19	WELDING PROBLEMS - For welding problems see examples of various anomalies on page 19	PROBLÈMES DE SOUDAGE - Pour le soudage de problèmes, voir des exemples de diverses anomalies à la page 19		PROBLEMAS DE SELLADURA - Para soldar problemas ver ejemplos de diversas anomalías en la página 19
GENERATORE RUMOROSO -Controllare e se necessario sostituire i cuscinetti. -Verificare e se necessario migliorare l'accoppiamento.	NOISY GENERATOR -Check And if necessary replace the bearings. -Check And if necessary improve the fit.	ALTERNATEUR BRUYANT -Vérifiez Et si nécessaire, remplacer les roulements. -Vérifiez Et si nécessaire d'améliorer l'ajustement.	LAUTEN GENERATOR -Prüfen Und ggf. austauschen der Lager. -Prüfen Und wenn nötig verbessern die Passform.	GENERADOR DE RUIDO -Verificar Y si es necesario sustituir los cojinetes. -Verificar Y si es necesario mejorar el ajuste.
Per qualsiasi altra anomalia rivolgersi al rivenditore, ai centri di assistenza autorizzati o direttamente alla Zanardi alternatori.	For any other defect, contact your dealer, the authorized service centers or directly to Zanardi alternators.	Pour tout autre défaut, contactez votre revendeur, les centres de service agréés ou directement à alternateurs Zanardi.	Für jeden anderen Defekt, kontaktieren Sie Ihren Händler, die autorisierten Servicestellen oder direkt an Zanardi Generatoren.	Para cualquier otro defecto, póngase en contacto con su distribuidor, los centros de servicio autorizados o directamente a alternadores Zanardi.

Disegno esploso e nomenclativo	Exploded view and terminology	Vue éclatée et nomenclature	Explosionszeichung und Bezeichnung	Dibujo piezas de la maquina y nomenclatura
				
N°	DENOMINAZIONE	NAME	DESIGNATIONS	NAMEN
1	CHIUSURA POST.	REAR COVER AS 225	TOLE DE FERMENTURE 225	DECKEL AS 225
2	CUFFIA SUPERIORE	CASING	COUVERCLE	KLEMMENKASTENDEKEL
5	MORSETTIERA UTILIZZ.	USER TERMINAL BOARD	PLANCHETTE A BORNES	KLEMMENBRETT
6	IMPEDENZA PW3A SCR	IMPEDANCE COIL	REACTANCE	REAKTANZ
7	COPERCHIO POSTERIORE	REAR COVER	FLASQUE ARRIERE	HINTERES GEHAUSE
8	CARC.+STAT.AVV.	STATOR+FRAME AS 225	CARC. AVEC STAT. AS 225	GEHAUSE MIT STATOR
9	COP. ANT. AS 225	DRIVE END BRAKET AS 225	FLASQUE AVANT AS 225	HINTERES GEHAUSE
14	ROTORE	ROTOR	ROUE POLAIRE	ROTOR
15	VENTOLA	FAN	VENTILATEUR	LUFTRAD
19	CUSCINETTO AS 225	AS 225 BEARING	REULEMENT AS 225	HINTERES LAGER AS 160
22	REGOLATORE SALDATURA LT0733	WELDING REGULATOR LT0733	REGULATEUR ELECTRONIQUE LT0733	SHWEISS REGLER LT0733
23	REGOLATORE GENERATORE ASR	ASR ELECTRONIC REGULATOR	ASR REGULATEUR ELECTRONIQUE	ASR ELECTRONISCHER REGLER
28	TIRANTE COPERCHI	COVER STAY BOLT	TIGE DE FLASQUE	STEHBOLZEN
39	GRIGLIE LATERALI	PROTECTION SCREEN	GRILLE DE PROTECTION	SCHUTZGITTER
41	SPAZZOLO COMPLETE	DISCS PLATES	DISQUES	KUPPLUNGSSCHEIBEN
60	DISCHI	DISCS PLATES	DISQUES	KUPPLUNGSSCHEIBEN
71	COLLETTORE	SLIP RING	BAGUES	BURSTENRING
95	PANNELLO ANTERIORE	TERM.BOARD FRONT PANEL	PANNEAU AVANT B.A.B.	VORDERES BLECH KLEMMENKA- STEN
96	PANNELLO POSTERIORE	TERM.BOARD REAR PANEL	PANNEAU ARRIERE B.A.B.	HINTERES BLECH KLEMMENKA- STEN
98	PANNELLO PORTA REG.	REG. CARRYNG PANEL	PANNEAU SUPPORT REG.	REGLER-BLECH
99	ANELLO BLOCC. DISCHI	DISC BLOCKING	ANNEAU BLOCAGE DISQUES	SCHEIBENSPANNRING
104	MENSOLA PORTA COMPONENTI	COMPONENT CARRYNG PANEL	PANNEAU SUPPORT PONPOSANT	COMPONENTENBLECHTADEL
154	PRESE DI SALDATURA	WELDING SOKET		
159	PONTE COMPLETO SCR	BRIDGE SCR KIT	SCR KIT	SCR KIT
160	SCHEDA COMANDO PANNELLO	FRONT PANEL ELECTR. BOARD		
161	PRESA COMANDO DISTANZA	REMOTE CONNECTOR	REMOTE CONNECTEUR	VERBINDUNGSSTUK
168	MECCANISMO DI RINVIO	ANTI-TORQUE SYSTEM		CONECTOR REMOTO

1Ph.**3Ph.**

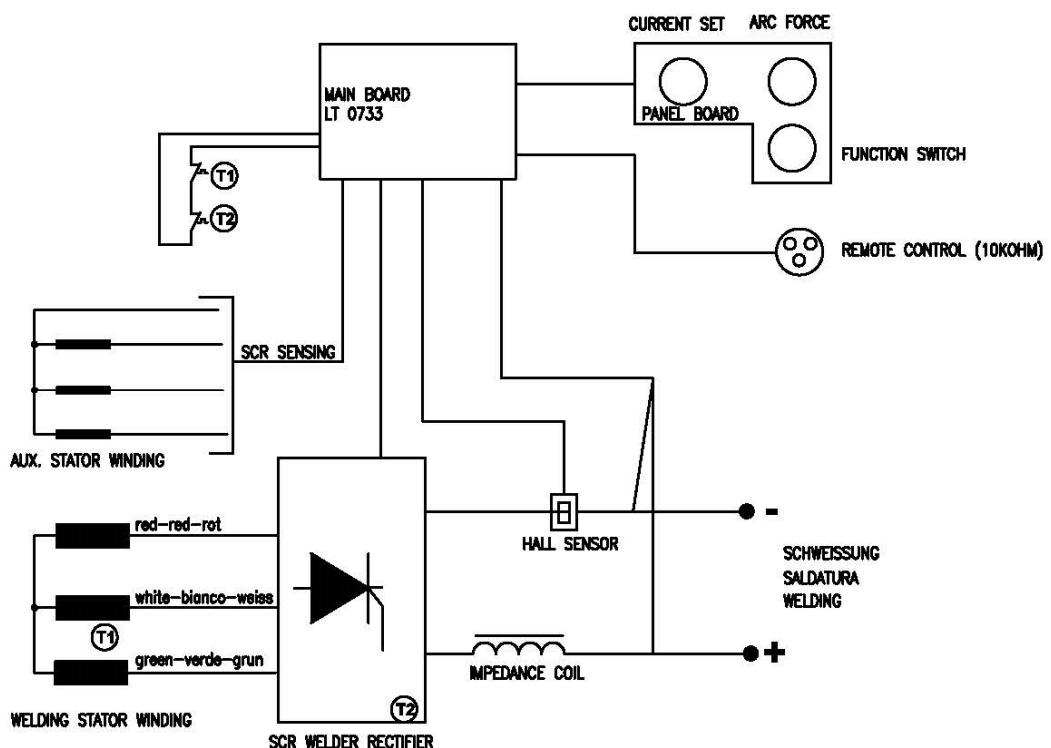


Tavola
Table
Tableau
Abbildung
Tabla

8

VOLMI D'ARIA E RUMOROSITA' (PRESSIONE SONORA (A) A VUOTO)
AIR FLOW AND NOISE LEVEL (NO LOAD (A) SOUND PRESSURE LEVEL)
VOLUME D'AIR ET NIVEAU SONORE (NIVEAU SONORE (A) à VIDE)
LUFTMENGE UND GERÄUSCHPEGEL (LAUTSTÄRKE (A) BEI LEERAUF)
VOLUMEN DE AIRE Y RUIDO (PRESIÓN SONORA (A) EN VACIO)

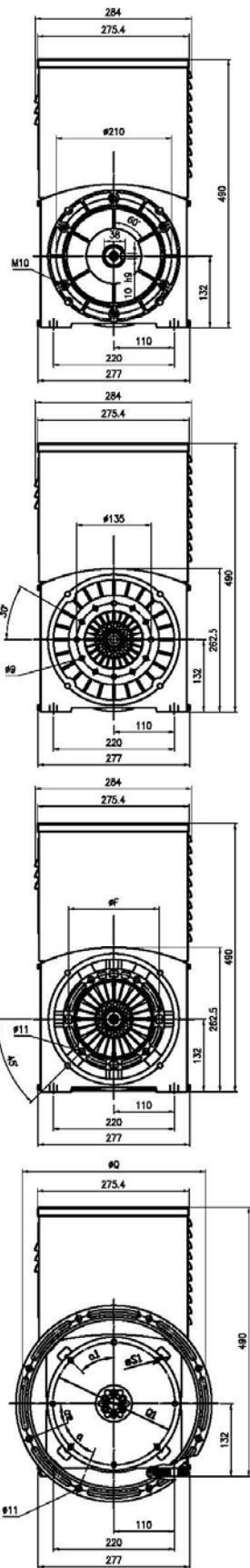
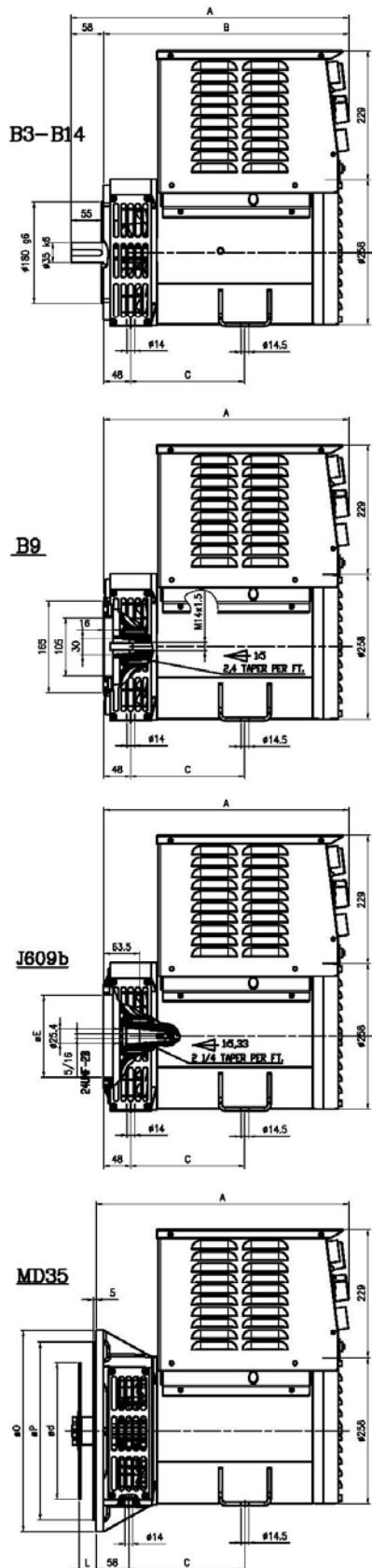
Tipo Type Typ	Volume d'aria		Rumore		Rumore		Tipo Type Typ	Volume d'aria		Rumore		Rumore	
	Air volume	Noise	Bruit	Noise	Gerausch	Ruido		Air volume	Bruit	Gerausch	Ruido	Ruido	Ruido
	Volume d'air						Luftmenge	Volume d'air					
	Luftmenge		Gerausch		Gerausch		Volumen de aire			Gerausch			
	Volumen de aire		Ruido		Ruido		m ³ /min			Ruido			
	m ³ /min		1500		1800					3000		3600	
	1500 RPM	1800 RPM	7m	1m	7m	1m		3000 RPM	3600 RPM	7m	1m	7m	1m
			dBA	dBA	dBA	dBA				dBA	dBA	dBA	dBA
PW3A SCR	4,2	5,1	58	72	60	78	/	7,5	9,3	70	85	73	89

Tavola
Table
Tableau
Abbildung
Tabla

9

MOMENTI DI INERZIA E PESI
MOMENTS OF INERTIA AND WEIGHTS
MOMENT D'INERTIE ET POIDS
TRAGHEITSMOMENT UND GEWICHT
MOMENTO DE INERCIA Y PESO

Tipo Type Typ	J		Peso Weight Poids Gewicht Kg	FORMA / FORM / FORME			Tipo Type Typ	J		Peso Weight Poids Gewicht Kg	FORMA / FORM / FORME		
	Kgm ²			B3/B14	B3/B9	MD35		B3/B14	B3/B9		B3/B14	B3/B9	MD35
PW3A SCR/2	0,0410	0,0409	0,0414	95	93	96	PW3A SCR/4	0,0455	0,0452	0,0458	109	115	110



FORMA FORM	TIPO TYPE	A	B	C	E	F
B3B14	S	493	435	202	/	/
	L	■	■	■	/	/
B9	S	435	/	202	/	/
	L	■	/	■	/	/
J609b	S	435	/	202	146,1 163,6 177,8	165,1 196,8 196,8
	L	■	/	■		
MD35	S	449	/	202	/	/
	L	■	/	■	/	/

FLANGIA FLANGE						
SAE	□	P	Q	Fori N° Holes N°	a/2	
6	308	266,7	285,75	8	22°30'	
5	356	314,3	333,4	8	22°30'	
4	403	362	381	12	15°	
3	451	409,6	428,6	12	15°	

GIUNTO A DISCO COUPLING DISC PLATEX							
SAE	L	d	Q1	Fori N° Holes N°	S1	Og1	
6	30,2	215,9	200	6	9	60°	
7	30,2	241,3	222,25	8	9	45°	
8	62	263,52	244,47	6	11	60°	
10	53,8	314,32	295,27	8	11	45°	
11	39,6	352,42	333,37	8	11	45°	

GARANZIA	WARRANTY	GARANTIE	GARANTIE	GARANTIA
A La Zanardi garantisce la buona costruzione e qualità dei propri alternatori per 24 mesi dalla data di spedizione dai propri stabilimenti o filiali.	A Zanardi warrants the good manufacture and quality of all its products for 24 months, starting from the time of shipment from our factories or our branches.	A La société Zanardi garantit la bonne construction et qualité de ses produits pour une durée de 24 mois à compter de la date d'expédition de ses usines de fabrication ou filiales.	A Die Firma Zanardi gibt 24 Monate Garantie ab dem Zeitpunkt der Auslieferung vom Stammhaus oder einer ihrer Filialen auf die einwandfreie Konstruktion und Qualität ihrer Generatoren.	A Zanardi garantiza la buena construcción y calidad de los propios productos por 24 meses desde la fecha de salida de sus fábricas o de sus filiales.
B Durante il suddetto periodo la Zanardi si impegna a riparare o sostituire (a proprie spese) nella propria sede, quelle parti che si fossero avariate, senza pero' essere tenuta a risarcimenti di danni diretti o indiretti.	B During said period Zanardi obliges to repair replace at its cost, at its works, all those parts which failed without any other liability of any type, direct or indirect.	B Durant la période indiquée, Zanardi s'engage à réparer ou à remplacer (à prix équivalent) dans la société, la partie qui serait endommagée sans toutefois être tenue de prendre en considération les frais directs ou indirects.	B Während der genannten Periode repariert oder ersetzt Zanardi zu seinen Kosten alle fehlerhaften Teile, ohne Rücksicht ob direkt oder indirekt.	B Durante dicho periodo la Zanardi se obliga a reparar o sustituir a su cargo, en su establecimiento todas aquellas piezas que hubieran sido averiadas, sin hacerse cargo de otro tipo de danos, directos o indirectos.
C La decisione sul riconoscimento o meno della garanzia e' riservata esclusivamente alla Zanardi previo esame delle parti avariate che dovranno pervenire in porto franco, alla sua sede di Vicenza.	C The decision for warranty approval is Mecc Alte's exclusive right and subject to a previous examination of the failed parts which are to be forwarded fob Zanardi Italy for analysis.	C La décision sur la prise en charge ou non de la garantie est réservée exclusivement à Zanardi sur examen préalable des pièces endommagées qui devront parvenir en port Franco à l'usine de Vicenza.	C Mecc Alte behält sich das Recht vor, die fehlerhaften Teile frei Z a n a r d i V i c e n z a zurückzufordern, zur Schadensuntersuchung	C La decisión acerca del reconocimiento de garantía esta reservada exclusivamente a la Zanardi, previo examen de las partes averiadas que deberán permanecer en puerto franco o en su propia sede de Vicenza.
D Tutte le eventuali spese di viaggio, trasferta, trasporto, mano d'opera per lo smontaggio e rimontaggio dell'alternatore dal blocco dell'apparecchiatura azionante sono sempre a carico dell'utente.	D All the eventual expenses concerning travel, board, transport, and labour for assembly/disassembly of alternator from the drive unit are always at the user's charge.	D Tout les éventuels frais de voyage, transfert, transport, main d'oeuvre pour le démontage de l'alternateur sont toujours à la charge de l'utilisateur.	D Alle eventuellen Kosten wie Transport, Fahrtkosten, Arbeitslohn für De-und Montage gehen zu Lasten des Kunden.	D Todos los eventuales gastos de transporte, viaje, transferencia o mano de obra, para el desmontaje y nuevo montaje, del alternador o elemento accionante serán siempre a cargo del usuario.
E La garanzia decade se durante il periodo predetto, i prodotti fossero:	E The warranty shall be void if during the above described period the following anomalies should occur: 1 immagazzinati in luogo non adatto; 2 riparati o modificati da personale non autorizzato dalla Zanardi;	E La garantie ne s'applique pas si durant la période indiquée il y a: 1 emmagasinement dans un local non adapté; 2 réparations ou modifications personnelles non autorisées par Zanardi;	E Die Garantie ist O.A. Zeit wird für nachstehende Faktoren ausgeschlossen: 1 nicht korrekte Lagerung; 2 Reparatur oder Modifizierung durch nicht von Zanardi autorisiertem Personal;	E La garantía caduca si durante el periodo descrito se produjeron las siguientes anomalías: 1 almacenaje en lugar inadecuado; 2 reparación o modificación por personal no autorizado por Zanardi;
3 usati o sottoposti a manutenzione non in base alle norme stabilite dalla Zanardi;	3 use or maintenance conditions which do not conform with norms established by Zanardi;	3 usage et manutentions non conformes aux normes établies par Zanardi;	3 Gebrauch oder Einsatz bei Konditionen die nicht der Norm von Zanardi entsprechen;	3 utilización o condiciones de mantenimiento que contravengan las normas establecidas por Zanardi;
4 sovraccaricati o impiegati in prestazioni diverse da quelle per le quali sono stati forniti.	4 overload or application other than what the product was meant for.	4 surcharges et emplois des fonctions différentes de celles pour lequel ils sont fournis.	4 Überlast Gebrauch oder Montage anders als wofür das Produkt bestimmt ist.	4 sobrecarga o empleo en prestaciones distintas de aquellas para las que ha estado suministrado.
La garanzia cessa comunque qualora il cliente fosse inadempiente nei pagamenti per qualunque ragione.	Warranty coverage also expires whenever the client, for whatever reason, is late in payment.	Il est bien évident que la garantie ne s'applique que sur le matériel payé en totalité.	Die Garantie erlischt auch, wenn aus welchen Gründen auch immer, der Kunde in Zahlung überfällig ist.	La garantía cesa igualmente en el momento que el cliente sea moroso de pago, cualquiera que sea la razón.



MECC ALTE SPA

via Roma, 20 - 36051 Creazzo (VI)
Tel +39 0444 396111 - Fax +39 0444 396166
e-mail : aftersales@meccalte.it
sito web : www.meccalte.com

AUSTRALIA

MECC ALTE ALTERNATORS PTY LTD
10 DUNCAN ROAD, PO BOX 1046
DRY CREEK, 5094 SOUTH AUSTRALIA
TEL. +61 08/83498422 FAX +61 08/83498455
e-mail : aftersales@meccalte.com.au

CHINA

MECC ALTE ALTERNATOR (HAIMEN) LTD
755 NANHAI EAST ROAD JIANGSU HAIMEN
ECONOMIC DEVELOPMENT AREA
226100 PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA
TEL: 86 513-82325758
FAX: 86 513-82325768
e-mail: aftersales@meccalte.cn

DEUTSCHLAND

MECC ALTE GENERATOREN GmbH
ENSENER WEG 21
D-51149 KÖLN
TEL. 0 22 03 / 50 38 10 FAX 0 22 03 / 50 37 96
e-mail : aftersales@meccalte.de

ESPAÑA

MECC ALTE ESPAÑA S.A.
C/ RIO TAIBILLA, 2
POLIG. IND. LOS VALEROS
03178 BENIJOFAR (ALICANTE)
TEL. 096/6702152 FAX 096/6700103
e-mail : aftersales@meccalte.es

FAR EAST

MECC ALTE (F.E.) PTE LTD
19 KIAN TECK DRIVE
SINGAPORE 628836
TEL. +65 62 657122 FAX +65 62 653991
e-mail : aftersales@meccalte.com.sg

FRANCE

MECC ALTE INTERNATIONAL S.A.
Z.E.LA GAGNERIE
16330 ST.AMANT DE BOIXE
TEL. 0545/397562 FAX 0545/398820
e-mail : aftersales@meccalte.fr

INDIA

MECC ALTE INDIA PVT LTD
PLOT No. -1,
SANASWADI - TALEGAON DHAMDHERE ROAD
TALUKA : SHIRUR, DISTRICT : PUNE - 412208
MAHARASHTRA, INDIA
TEL. +91 2137 619600 - FAX +91 2137 619699
e-mail : aftersales@meccalte.in

UNITED KINGDOM

MECC ALTE U.K LTD
6 LANDS' END WAY
OAKHAM RUTLAND LE 15 6RF
TEL. 1572/771160 FAX 1572/771161
e-mail : aftersales@meccalte.co.uk

U.S.A. AND CANADA

Mecc Alte Inc.
1229 Adams Drive
McHenry, IL 60051
Tel. 815-344-0530 Fax.815-344-0535
Email : aftersales@meccalte.us

PART OF



GROUP