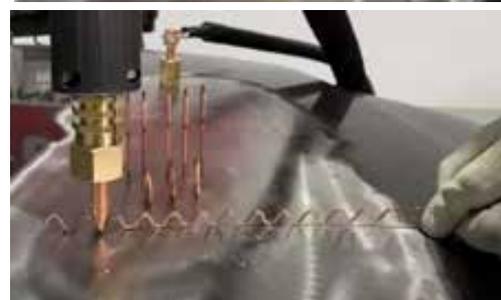


SPOTTER ACIER - TIR CLOU

REF.
DD602



Conçu pour effectuer diverses opérations de carrosserie telles que l'arrachage de dents, le soudage de tampons à mésons ronds, les mésons OT, le fil ondulé, les goujons ; soudage par points à jet direct ; lissage et élimination des bosses et des bosses. Equipé d'un système de protection automatique contre la surchauffe, il génère un petit point en 2 secondes, réduisant le degré de carbonatation et améliorant l'efficacité du travail.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



230 V



50/60 Hz



3800 A



8 V



2,75 kW



16 A



0,8



2500 A



1,5 %



IP22



400x235x270 mm



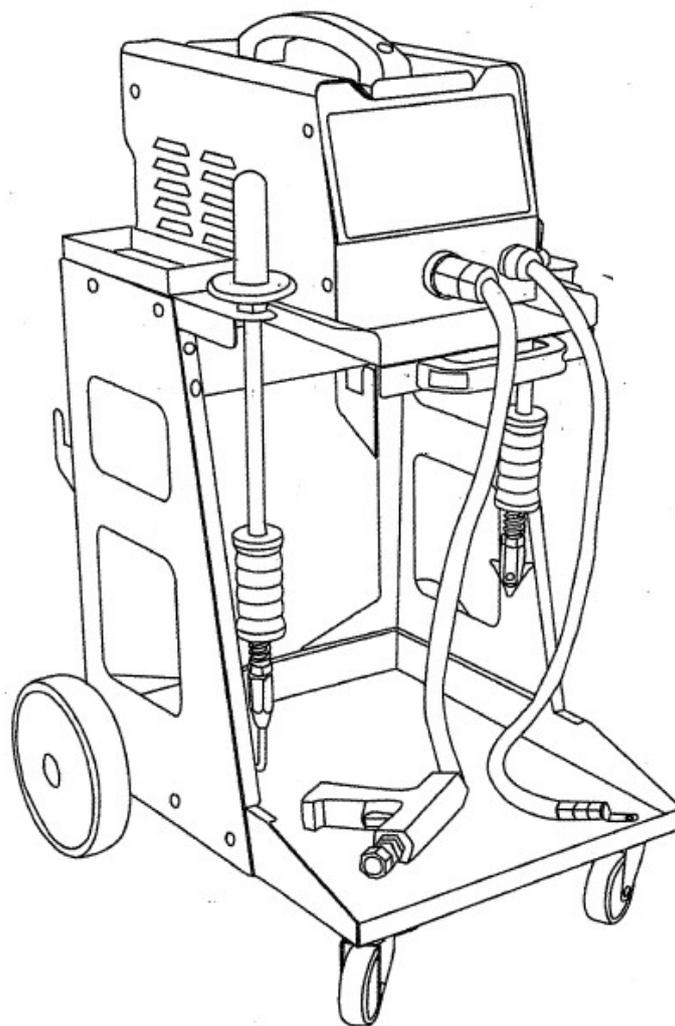
21 kg

600x500x300 mm



REF.
DD401





SPRK.STL

SPRK.STL

ITA	Manuale Uso e Manutenzione
ENG	Use and Maintenance Handbook
FRA	Manuel d'utilisation et de maintenance

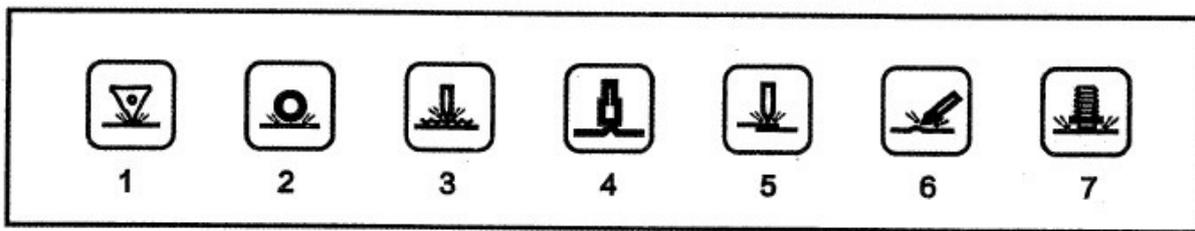
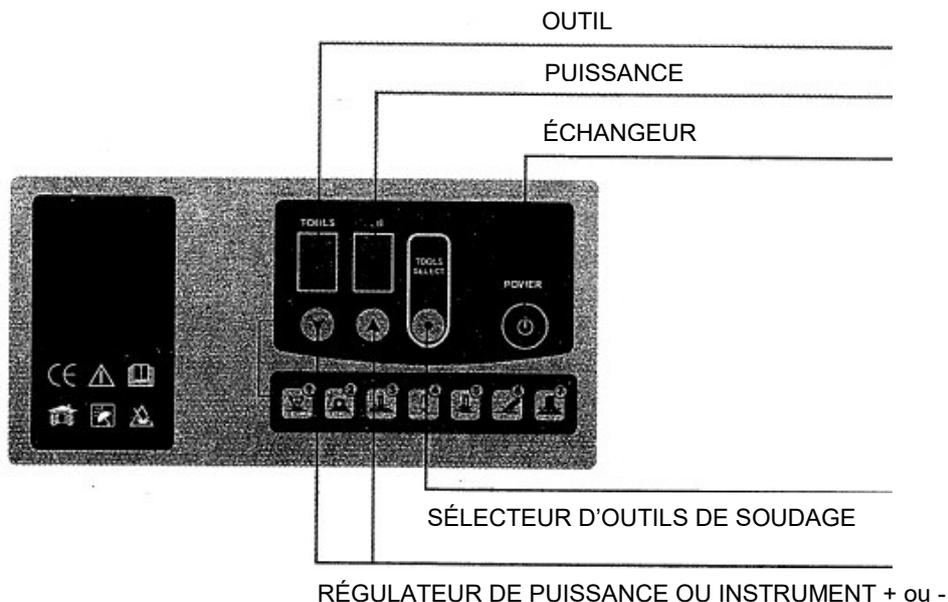


- LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO MANUALE PRIMA DELL'INSTALLAZIONE E USO DELL'ATTREZZATURA.
- READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE INSTALLING AND USING THE EQUIPMENT.
- LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'INSTALLER ET D'UTILISER L'ÉQUIPEMENT.

INDICE

1. PANNEAU DE COMMANDE	14
2. ALIMENTATION	15
3. RÉGLAGE	15
4. FONCTIONNEMENT	15
5. PROTECTION CONTRE LA SURCHAUFFE	16
6. SCHÉMA ÉLECTRIQUE	18
7. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ	19

1. PANNEAU DE COMMANDE



NIVEAU	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
ÉPaisseur	0.3mm	0.4mm	0.5mm	0.6mm	0.7mm	0.8mm	0.9mm	1.0mm	1.1mm	1.2mm	1.3mm

Merci d'avoir choisi ce produit, s'il vous plaît lire attentivement ce manuel d'instructions avant d'installer et d'utiliser ce produit, et garder dans un endroit sûr pour référence future. Ce produit est conçu pour effectuer les opérations suivantes dans un atelier de carrosserie :

Aspiration des dents; Soudure de tampon Meson rond; OT Meson, fil ondulé et Stud; Spot de soudage direct; Aplatissage; Retrait des bosses et des bosses.

2. ALIMENTATION

Phase 1, 220V / Phase 2, 380v 50hz, 16A commutateur, courbe D, ou 16 A fusible type am.
Si le produit déclenche l'interrupteur, vérifiez si vous utilisez le bon fusible et l'interrupteur.
Ce produit est conçu pour être utilisé dans un environnement industriel ou professionnel. Dans un environnement différent, il peut être difficile d'assurer la compatibilité électromagnétique en raison de perturbations de conduction et de rayonnement.

3. RÉGLAGE

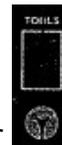
■ Connectez le produit à une alimentation appropriée et appuyez sur le bouton d'alimentation pour démarrer la machine dans un court laps de temps après que l'affichage et le voyant lumineux sont allumés :

Outil 1 (plaquette de traction pour soudage par points).

Puissance 5 (par défaut : convient pour le soudage de tôles d'acier d'épaisseur. 0,8 mm).

■ Appuyez sur les touches + ou - pour régler l'intensité de puissance si nécessaire. En appuyant sur l'une des touches, l'intensité de puissance augmentera ou diminuera automatiquement.

La sélection de l'intensité de puissance différente peut assurer le traitement des plaques d'acier avec différentes épaisseurs.



■ Pour modifier l'instrument utilisé sur le pistolet de soudage, appuyez sur  et l'affichage clignotera pendant 5 secondes. À ce stade, vous pouvez appuyer sur + ou - pour sélectionner le nombre d'outils. Vous pouvez sélectionner différents outils pour différents travaux de réparation.

4. FONCTIONNEMENT

5) Arc automatique :

La machine peut souder automatiquement, l'hôte détecte automatiquement le court-circuit du pistolet de soudure, produit un point de soudure en une seconde, déconnectez la tête du pistolet de soudure de la pièce soudée pendant une demi-seconde, Ensuite, souder le point suivant et souder les autres points à tour de rôle.

6) Comment faire fonctionner :

Ci-dessous les procédures :

■ Connectez la pince de terre du générateur à la tôle à redresser et suivez les instructions ci-dessous :

Connectez-le aussi près que possible de l'endroit à souder.

Ne le connectez pas à une autre partie de la carrosserie.

Assurez-vous que le métal a été correctement dépouillé au point de connexion.

■ Ramper la zone où le métal doit être travaillé.

- Connectez l'outil nécessaire à l'extrémité du pistolet, en serrant fermement l'écrou.
- Sélectionnez l'outil et le niveau de puissance (voir "RÉGLAGE") sur la machine.
- Contact entre l'outil sur le pistolet et le métal.
- Créez votre arc de soudure.

5. PROTECTION CONTRE LA SURCHAUFFE

Cette machine est équipée d'un système de protection automatique contre la surchauffe et ce système peut automatiquement interrompre le fonctionnement de la machine pendant quelques minutes en cas d'utilisation excessive de la machine. Dans ce cas, le buzzer émettra un son intermittent.

■ Système automatique d'impulsions

Cette machine est équipée d'un système d'impulsions avec fonction d'impulsion automatique. Outils de soudage par contact complet et plaque d'acier, l'hôte détecte automatiquement la connexion d'alimentation, puis génère un point en 2 secondes, passe en mode de programmation de soudage, soudage solide et conjoint, point plus petit, réduit le degré de carbonatation, améliore l'efficacité du travail.

■ Règles de sécurité et considérations générales

Dans l'une des circonstances suivantes, la garantie expire et n'assume aucune responsabilité pour les dommages au personnel ou aux marchandises causés par l'utilisation de la machine :

La modification de l'élément de sécurité ou l'empêchement de son fonctionnement.

Le Non-respect de cette instruction.

La modification des performances du produit.

L'utilisation de pièces ou d'accessoires non originaux.

Ne respectez pas les réglementations et les paramètres spéciaux du pays où la machine a été installée.

Avertissements :

- Débranchez l'alimentation électrique avant toute intervention sur la machine.
- L'opérateur doit être correctement formé.
- L'entretien de la machine doit être effectué par des professionnels..
- L'opérateur est responsable du respect de la protection des équipements électriques et électroniques (affichage d'ordinateur, radio, alarme, etc.). L'électrode, le bras de soudure et d'autres conducteurs secondaires physiques peuvent atteindre des températures très élevées et maintenir des températures élevées à long terme après l'opération, faites attention au risque de brûlures.
- Il est nécessaire d'assurer un entretien préventif régulier.

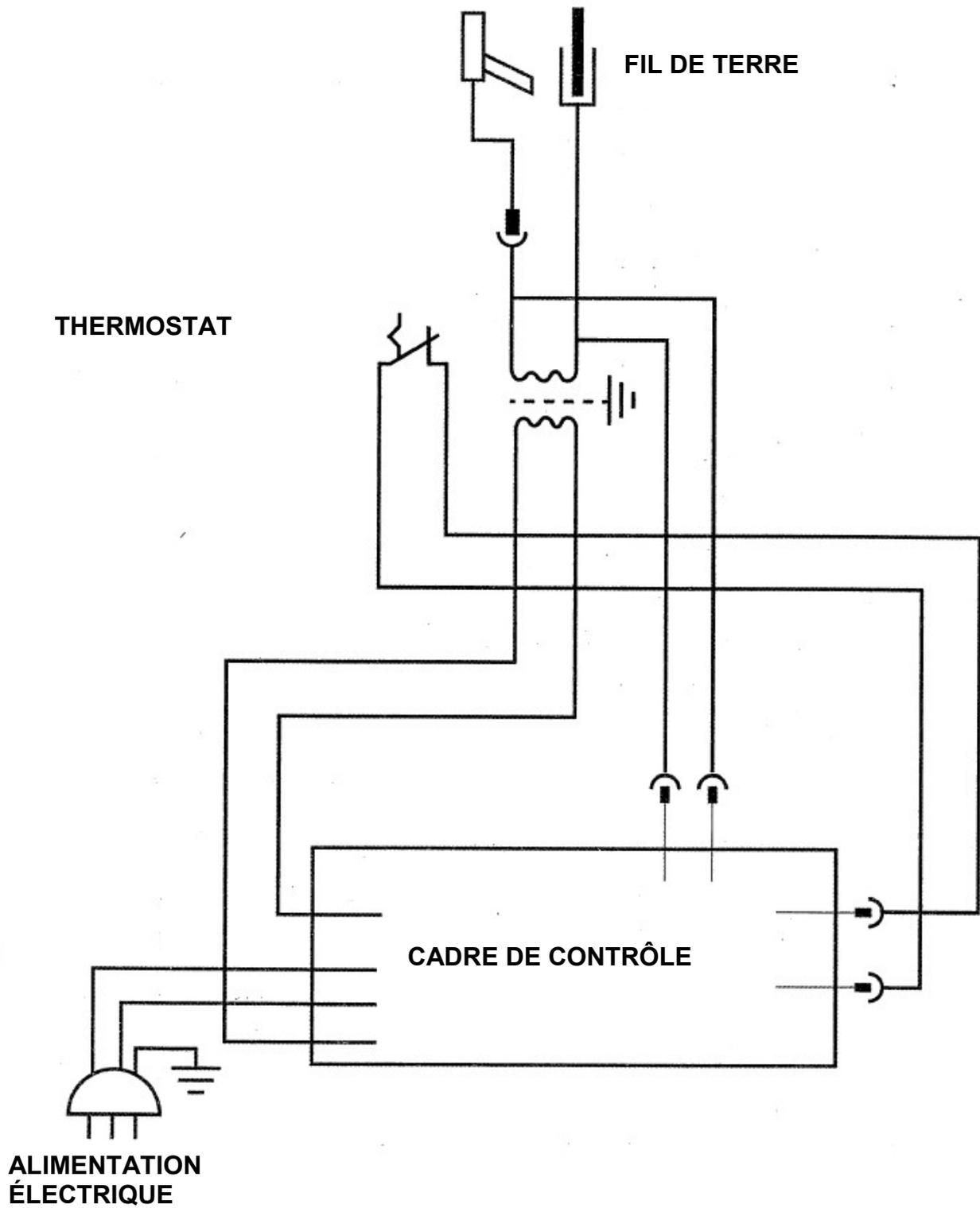
Lignes directrices pour l'alimentation électrique :

- Assurez-vous que le produit est connecté au fil de terre et que la ligne d'alimentation en terre est bien connectée.
- Assurez-vous que la table de travail est connectée au dispositif de mise à la terre.
- Empêcher l'opérateur de toucher les parties métalliques à souder en l'absence de protection ou de vêtements mouillés.
- Éviter le contact avec le point de soudure.
- Ne pas souder sur des surfaces mouillées..
- N'utilisez pas de câbles usés ou cassés pour le soudage. Vérifiez si le câble a des défauts d'isolation ou du fil de cuivre découvert, si la connexion est lâche, s'il a des fuites d'eau et d'autres facteurs dangereux.
- Éteignez la machine avant de remplacer le fil.
- Éteignez la machine et coupez l'alimentation avant chaque inspection et entretien.

Protection des yeux et du corps :

- L'opérateur doit porter des vêtements de protection pour éviter les éclaboussures de métal lors du soudage, par exemple : gants, tablier en cuir, chaussures de sécurité, masques ou lunettes de protection.
- Dans le même temps, les yeux doivent également être protégés lors du polissage et du martelage.
- Ne portez pas de bagues, montres, bijoux et autres matériaux conducteurs, car ils risquent de causer de graves brûlures.

6. SCHÉMA ÉLECTRIQUE



**DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
DECLARATION OF CONFORMITY
KONFORMITÄT SERKLÄRUNG
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ**



Noi :
We :
Wir :
Nous :
Nos :



CMO Srl
Via Aurelia Ovest (Ex Aria Fibronit)
54100 Massa (MS) Italy

Dichiaro sotto nostra unica responsabilità che il prodotto :
Declare under our sole responsibility that the product :
Erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt :
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que el producto :
Déclarons sous notre seule responsabilité que le produit :

SPRK.STL

(tipo) (type) (Typ) (tipo) (type)

.....
(Numero di serie) (Serial number) (Seriennummer) (Número de serie) (No de série)

Risulta in conformità alle seguenti direttive comunitarie :
Is in conformity with the following EC directives :
Folgenden europäischen richtlinien entspricht :
Es conforme con las siguientes directivas comunitarias :
Est conforme aux directives communautaires suivantes :

**2006/42/CE
2013/35/EU
EMC 2014/30/EU
RoHS 2011/65/EU
CE 2012/19/EU**

Massa,

(Luogo e Data di emissione)
(Place and Date of issue)
(Ort und Datum der ausstellung)
(Lugar y Fecha de emisión)
(Lieu et date)

CMO srl
Via Aurelia Ovest (Ex Aria Fibronit)
54100 Massa
Tel. 0585 833900 Fax 0585 833777
C.F. e P.IVA: 1315360451

(nome e firma del produttore e del responsabile della documentazione tecnica)
(name and signature of the producer and the responsible of the technical data)
(name und unterschrit des verantwortlicher für die technischen dokumentation)
(nombre y firma del productor y del responsable de la documentación técnica)
(nom et signature du producteur et du responsable de la documentation technique)



Azienda Certificata
Nr. 50 100 3040 - Rev.006



www.2r-equipement.com

IMPORTATEUR EXCLUSIF FRANCE

Tél : 06.73.16.02.14

Mail : rrequipements@gmail.com

Site : <http://www.2r-equipement.com>



CMO S.r.l

Via Aurelia ovest

ex Area Fibronit 54100 Massa – Italia

☎ : +39 0585 833800 📠 : +39 0585 833777

@ : info@c-m-o.it 🌐 : www.c-m-o.it