



OM-223/spa

166 538AS

2009-02

Procesos



Soldadura MIG



Soldadura con alambre
tubular



Soldadura de Arco Sumergido
(452/652 sólo)



Cortadura y Ranuración por
Carbón Aire (452/652 sólo)

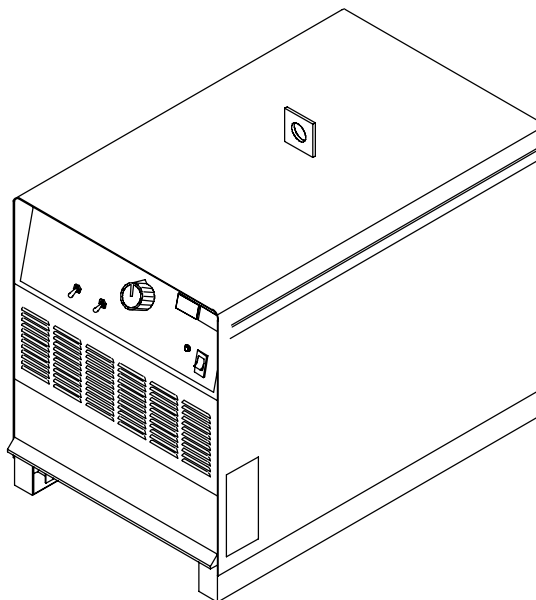
Descripción



Fuente de Poder para Soldadura de
Arco

Deltaweld® Series

CE y modelos que no son CE



www.MillerWelds.com

MANUAL DEL OPERADOR

De Miller para usted

Gracias y felicitaciones por haber elegido a Miller. Ahora usted puede hacer su trabajo, y hacerlo bien. En Miller sabemos que usted no tiene tiempo para hacerlo de otra forma.

Por ello, cuando en 1929 Niels Miller comenzó a fabricar soldadoras por arco, se aseguró que sus productos ofreciesen un valor duradero y una calidad superior, pues sus clientes, al igual que usted, no podían arriesgarse a recibir menos. Los productos Miller debían ser los mejores posibles, es decir, los mejores que se podía comprar.

Hoy, las personas que fabrican y venden los productos Miller continúan con la tradición y están comprometidas a proveer equipos y servicios que cumplan con los altos estándares de calidad y valor establecidos en 1929.

Este manual del usuario está diseñado para ayudarlo a aprovechar al máximo sus productos Miller. Por favor, tómese el tiempo necesario para leer detenidamente las precauciones de seguridad, las cuales le ayudarán a protegerse de los peligros

potenciales de su lugar de trabajo. Hemos hecho que la instalación y operación sean rápidas y fáciles. Con los productos Miller, y el mantenimiento adecuado, usted podrá contar con años de funcionamiento confiable. Y si por alguna razón el funcionamiento de la unidad presenta problemas, hay una sección de “Reparación de averías” que le ayudará a descubrir la causa. A continuación, la lista de piezas le ayudará a decidir con exactitud cuál pieza necesita para solucionar el problema. Además, el manual contiene información sobre la garantía y el servicio técnico correspondiente a su modelo.



Miller es el primer fabricante de equipos de soldadura en los EE.UU. cuyo Sistema de calidad ha sido registrado bajo la norma ISO 9001:2000.



Miller Electric fabrica una línea completa de máquinas para soldadura y equipos relacionados.

Si necesita información acerca de otros productos de calidad de Miller, comuníquese con el distribuidor Miller de su localidad, quien le suministrará el catálogo más reciente de la línea completa o folletos con las especificaciones de cada producto individual. **Para localizar al distribuidor o agencia de servicios más cercano a su domicilio, llame al 1-800-4-A-Miller, o visite nuestro sitio en Internet, www.MillerWelds.com.**



Trabajando tan duro como usted – cada fuente de poder para soldadura de Miller está respaldada por la garantía con menos trámites complicados de la industria.



INDICE

SECCION 1 – PRECAUCIONES DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR	1
1-1. Uso de símbolos	1
1-2. Peligros en soldadura de arco	1
1-3. Símbolos adicionales para instalación, operación y mantenimiento	3
1-4. CALIFORNIA Proposición 65 Advertencia	4
1-5. Estándares principales de seguridad	4
1-6. Información del EMF	4
SECCION 2 – DEFINICIONES	5
2-1. Etiqueta general de precauciones	5
2-2. Etiqueta para las conexiones de entrada	6
2-3. Etiqueta sobre choques eléctricos y flujo del aire	6
2-4. Símbolos de seguridad de la placa de nombre	6
2-5. Símbolos y definiciones	7
2-6. Etiqueta WEEE (Para productos que se venden dentro la Unión Europea)	7
SECCION 3 – INSTALACION	8
3-1. Ubicación de la etiqueta con el número de serie y los valores nominales de los parámetros eléctricos de la máquina	8
3-2. Especificaciones	8
3-3. Ciclo de trabajo y sobrecalentamiento	8
3-4. Curvas de Voltios/Amperios	9
3-5. Seleccionando la ubicación	10
3-6. Dimensiones y pesos	11
3-7. Inclinando	11
3-8. Receptáculos y protectores suplementarios de 115 VCA	12
3-9. Terminales de salida de soldadura	12
3-10. Terminales de salida de soldadura y seleccionando los tamaños del cable	13
3-11. Conectar los cables de salida de soldadura	13
3-12. Conexiones al receptáculo remoto de 14-pines RC8	14
3-13. El receptáculo remoto de 14 pines	14
3-14. Guía de servicio eléctrico	15
3-15. Ubicando los puentes	16
3-16. Conectando la potencia de entrada	17
SECCION 4 – OPERACION	18
4-1. Controles (modelos que no cumplen con CE)	18
4-2. Controles (modelos CE)	18
SECCION 5 – MANTENIMIENTO Y REPARACION DE AVERIAS	19
5-1. Mantenimiento rutinario	19
5-2. Fusible F1	19
5-3. Apagamiento por corto circuito	19
5-4. Reparacion de averias	20
SECCION 6 – DIAGRAMA ELECTRICO	22
SECCION 7 – LISTA DE PARTES	24
GARANTIA	



DECLARATION OF CONFORMITY

for European Community (CE marked) products.

MILLER Electric Mfg. Co., 1635 Spencer Street, Appleton, WI 54914 U.S.A. declares that the product(s) identified in this declaration conform to the essential requirements and provisions of the stated Council Directive(s) and Standard(s).

Product/Apparatus Identification:

Product	Stock Number
Deltaweld 402	907357
Deltaweld 602	907358
Deltaweld 852	907359

Council Directives:

- 2006/95/EC Low Voltage
- 2004/108/EC Electromagnetic Compatibility
- 2006/42/EEC Machinery Directive

Standards:

- IEC 60974-1 Arc Welding Equipment - Welding Power Sources: edition 3, 2005-07.
- IEC 60974-10 Arc Welding Equipment Electromagnetic Compatibility Requirements: edition 1.1, 2004-10.

US Signatory:

November 24, 2008

David A. Werba

Date of Declaration

MANAGER, PRODUCT DESIGN COMPLIANCE

SECCION 1 – PRECAUCIONES DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR

spa_som_2007-04

 **Protéjase usted mismo y a otros contra lesiones — lea y siga estas precauciones.**

1-1. Uso de símbolos



¡PELIGRO! – Indica una situación peligrosa que, si no se la evita, resultará en muerte o lesión grave. Los peligros posibles se muestran en los símbolos adjuntos o se explican en el texto.



Indica una situación peligrosa que, si no se la evita, podría resultar en muerte o lesión grave. Los peligros posibles se muestran en los símbolos adjuntos, o se explican en el texto.

AVISO – Indica precauciones no relacionadas a lesiones personales

 Indica instrucciones especiales.



Este grupo de símbolos significa ¡Advertencia!, ¡Cuidado! CHOQUE O DESCARGA ELÉCTRICA, PIEZAS QUE SE MUEVEN, y peligros de PARTES CALIENTES. Consulte los símbolos e instrucciones relacionadas abajo para la acción necesaria para evitar los peligros.

1-2. Peligros en soldadura de arco



Se usa los símbolos mostrados abajo por todo éste manual para llamar la atención a y identificar a peligros posibles. Cuando usted vea a este símbolo, tenga cuidado, y siga a las instrucciones relacionadas para evitar el peligro. La información de seguridad dada abajo es solamente un resumen de la información más completa de seguridad que se encuentra en los estándares de seguridad de sección 1-5. Lea y siga todas los estándares de seguridad.



Solamente personas calificadas deben instalar, operar, mantener y reparar ésta máquina.



Durante su operación mantenga lejos a todos, especialmente a los niños.



UNA DESCARGA ELÉCTRICA puede matarlo.

El tocar partes con carga eléctrica viva puede causar un toque fatal o quemaduras severas. El circuito de electrodo y trabajo está vivo eléctricamente cuando quiera que la salida de la máquina esté prendida. El circuito de entrada y los circuitos internos de la máquina también están vivos eléctricamente cuando la máquina está prendida. Cuando se suelda con equipo automático o semiautomático, el alambre, carrete, el bastidor que contiene los rodillos de alimentación y todas las partes de metal que tocan el alambre de soldadura están vivos eléctricamente. Equipo instalado incorrectamente o sin conexión a tierra es un peligro.

- No toque piezas que estén eléctricamente vivas.
- Use guantes de aislamiento secos y sin huecos y protección en el cuerpo.
- Aíslese del trabajo y de la tierra usando alfombras o cubiertas lo suficientemente grandes para prevenir cualquier contacto físico con el trabajo o tierra.
- No use la salida de corriente alterna en áreas húmedas, si está restringido en su movimiento, o esté en peligro de caerse.
- Use la salida CA SOLAMENTE si lo requiere el proceso de soldadura.
- Si se requiere la salida CA, use un control remoto si hay uno presente en la unidad.
- Se requieren precauciones adicionales de seguridad cuando cualquiera de las siguientes condiciones eléctricas peligrosas están presentes en locales húmedos o mientras trae puesta ropa húmeda, en estructuras de metal, tales como pisos, rejillas, o andamios; cuando esté en posiciones apretadas tal como sentado, arrodillado, acostado o cuando hay un riesgo alto de tener contacto inevitable o accidental con la pieza de trabajo o tierra. Para estas condiciones, use el equipo siguiente en el orden presentado: 1) un soldadora semiautomática de voltaje constante (alambre) CD, 2) una soldadura CD manual (convencional), o 3) una soldadora CA voltaje reducido de circuito abierto. En la mayoría de las situaciones,

el uso de soldadora de alambre de voltaje constante CD es lo recomendado. ¡Y, no trabaje solo!

- Desconecte la potencia de entrada o pare el motor antes de instalar o dar servicio a este equipo. Apague con candado o usando etiqueta inviolable ("lockout/tagout") la entrada de potencia de acuerdo a OHA 29 CFR 1910.147 (vea Estándares de Seguridad).
- Instale el equipo y conecte a la tierra de acuerdo al manual del operador y los códigos nacionales estatales y locales.
- Siempre verifique el suministro de tierra – chequee y asegúrese que la entrada de la potencia al alambre de tierra esté apropiadamente conectada al terminal de tierra en la caja de desconexión o que su enchufe esté conectado apropiadamente al receptáculo de salida que esté conectado a tierra.
- Cuando esté haciendo las conexiones de entrada, conecte el conductor de tierra primero – doble chequee sus conexiones.
- Mantenga los cordones o alambres secos, sin aceite o grasa, y protegidos de metal caliente y chispas.
- Frecuentemente inspeccione el cordón de entrada de potencia por daño o por alambre desnudo. Reemplace el cordón inmediatamente si está dañado – un alambre desnudo puede matarlo.
- Apague todo equipo cuando no esté usándolo.
- No use cables que estén gastados, dañados, de tamaño muy pequeño, o mal conectados.
- No envuelva los cables alrededor de su cuerpo.
- Si se requiere grampa de tierra en el trabajo haga la conexión de tierra con un cable separado.
- No toque el electrodo si usted está en contacto con el trabajo o circuito de tierra u otro electrodo de una máquina diferente.
- No ponga en contacto dos portaelectrodos conectados a dos máquinas diferentes al mismo tiempo porque habrá presente entonces un voltaje doble de circuito abierto.
- Use equipo bien mantenido. Repare o reemplace partes dañadas inmediatamente. Mantenga la unidad de acuerdo al manual.
- Use tirantes de seguridad para prevenir que se caiga si está trabajando más arriba del nivel del piso.
- Mantenga todos los paneles y cubiertas en su sitio.
- Ponga la grampa del cable de trabajo con un buen contacto de metal a metal al trabajo o mesa de trabajo lo más cerca de la suelta que sea práctico.
- Guarde o aisle la grampa de tierra cuando no esté conectada a la pieza de trabajo para que no haya contacto con ningún metal o algún objeto que esté aterrizado.
- Aísle la abrazadera de tierra cuando no esté conectada a la pieza de trabajo para evitar que contacto cualquier objeto de metal.

Existe VOLTAJE SIGNIFICANTE DC en fuentes de poder tipo inversor después de apagar la potencia de entrada.

- Apague la inversora, desconecte la potencia de entrada y descargue los condensadores de entrada según instrucciones en la sección de mantenimiento antes de tocar parte alguna.



PARTES CALIENTES pueden causar quemaduras graves.

- No toque las partes calientes con la mano sin guante.
- Permita que haya un período de enfriamiento antes de trabajar en la máquina.
- Para manejar partes calientes, use herramientas apropiadas y/o póngase guantes pesados, con aislamiento para solar y ropa para prevenir quemaduras.



HUMO y GASES pueden ser peligrosos.

El soldar produce humo y gases. Respirando estos humos y gases pueden ser peligrosos a su salud.

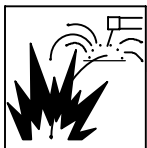
- Mantenga su cabeza fuera del humo. No respire el humo.
- Si está adentro, ventile el área y/o use ventilación local forzada ante el arco para quitar el humo y gases de soldadura.
- Si la ventilación es mala, use un respirador de aire aprobado.
- Lea y entienda las Hojas de Datos sobre Seguridad de Material (MSDS's) y las instrucciones del fabricante con respecto a metales, consumibles, recubrimientos, limpiadores y desengrasadores.
- Trabaje en un espacio cerrado solamente si está bien ventilado o mientras esté usando un respirador de aire. Siempre tenga una persona entrenada cerca. Los humos y gases de la suelda pueden desplazar el aire y bajar el nivel de oxígeno causando daño a la salud o muerte. Asegúrese que el aire de respirar esté seguro.
- No suelde en ubicaciones cerca de operaciones de grasa, limpieza o pintura al chorro. El calor y los rayos del arco pueden hacer reacción con los vapores y formar gases altamente tóxicos e irritantes.
- No suelde en materiales de recubrimientos como acero galvanizado, plomo, o acero con recubrimiento de cadmio a no ser que se ha quitado el recubrimiento del área de soldar, el área esté bien ventilada y mientras esté usando un respirador con fuente de aire. Los recubrimientos de cualquier metal que contiene estos elementos pueden emanar humos tóxicos cuando se sueldan.



LOS RAYOS DEL ARCO pueden quemar sus ojos y piel.

Los rayos del arco de un proceso de suelda producen un calor intenso y rayos ultravioletas fuertes que pueden quemar los ojos y la piel. Las chispas se escapan de la soldadura.

- Use una careta de soldar aprobada que tenga un matiz apropiado de lente-filtro para proteger su cara y ojos mientras esté soldando o mirando (véase los estándares de seguridad ANSI Z49.1 y Z87.1).
- Use anteojos de seguridad aprobados que tengan protección lateral.
- Use pantallas de protección o barreras para proteger a otros del destello, reflejos y chispas, alerte a otros que no miren el arco.
- Use ropa protectora hecha de un material durable, resistente a la llama (cuero, algodón grueso, o lana) y protección a los pies.

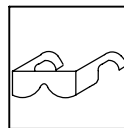


EL SOLDAR puede causar fuego o explosión.

Soldando en un envase cerrado, como tanques, tambores o tubos, puede causar explosión. Las chispas pueden volar de un arco de soldar. Las chispas que vuelan, la pieza de trabajo caliente y el equipo caliente pueden causar fuegos y quemaduras. Un contacto accidental del electrodo a objetos de metal puede causar chispas, explosión, sobrecalentamiento, o fuego. Chequee y asegúrese que el área esté segura antes de comenzar cualquier suelda.

- Quite todo material inflamable dentro de 11m de distancia del arco de soldar. Si eso no es posible, cúbralo apretadamente con cubiertas aprobadas.
- No suelde donde las chispas pueden impactar material inflamable.
- Protéjase a usted mismo y otros de chispas que vuelan y metal caliente.

- Este alerta de que chispas de soldar y materiales calientes del acto de soldar pueden pasar a través de pequeñas rajaduras o aperturas en áreas adyacentes.
- Siempre mire que no haya fuego y mantenga un extinguidor de fuego cerca.
- Esté alerta que cuando se suelda en el techo, piso, pared o algún tipo de separación, el calor puede causar fuego en la parte escondida que no se puede ver.
- No suelde en receptáculos cerrados como tanques o tambores o tubería, a no ser que hayan estado preparados apropiadamente de acuerdo al AWS F4.1 (véase las precauciones de los estándares de seguridad).
- No suelde donde la atmósfera pudiera contener polvo inflamable, gas, o vapores de líquidos (como gasolina).
- Conecte el cable del trabajo al área de trabajo lo más cerca posible al sitio donde va a soldar para prevenir que la corriente de soldadura haga un largo viaje posiblemente por partes desconocidas causando una descarga eléctrica, chispas y peligro de incendio.
- No use una soldadora para descongelar tubos helados.
- Quite el electrodo del porta electrodos o corte el alambre de soldar cerca del tubo de contacto cuando no esté usándolo.
- Use ropa protectora sin aceite como guantes de cuero, camisa pesada, pantalones sin basta, zapatos altos o botas y una corra.
- Quite de su persona cualquier combustible, como encendedoras de butano o cerillos, antes de comenzar a soldar.
- Después de completar el trabajo, inspeccione el área para asegurarse de que esté sin chispas, rescoldo, y llamas.
- Use sólo los fusibles o disyuntores correctos. No los ponga de tamaño más grande o los pase por un lado.
- Siga los reglamentos en OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) y NFPA 51B para trabajo caliente y tenga una persona para cuidar fuegos y un extinguidor cerca.



METAL QUE VUELA o TIERRA puede lesionar los ojos.

- El soldar, picar, cepillar con alambre, o esmerilar puede causar chispas y metal que vuele. Cuando se enfrían las sueldas, estás pueden soltar escoria.
- Use anteojos de seguridad aprobados con resguardos laterales hasta debajo de su careta.



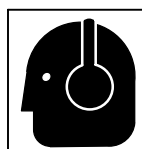
EL AMONTAMIENTO DE GAS puede enfermarle o matarle.

- Cierre el gas protector cuando no lo use.
- Siempre dé ventilación a espacios cerrados o use un respirador aprobado que reemplaza el aire.



Los CAMPOS MAGNÉTICOS pueden afectar aparatos médicos implantados.

- Personas que usen marcadores de paso y otros aparatos médicos implantados deben mantenerse lejos.
- Las personas que usen aparatos médicos implantados deberían consultar su médico y el fabricante del aparato antes de acercarse a soldadura por arco, soldadura de punto, el ranurar, corte por plasma, u operaciones de calentar por inducción.



EL RUIDO puede dañar su oído.

El ruido de algunos procesos o equipo puede dañar su oído

- Use protección aprobada para el oído si el nivel de ruido es muy alto.



LOS CILINDROS pueden estallar si están averiados.

Los cilindros que contienen gas protector tienen este gas a alta presión. Si están averiados los cilindros pueden estallar. Como los cilindros son normalmente parte del proceso de soldadura, se pre-tráelos con cuidado.

- Proteja cilindros de gas comprimido del calor excesivo, golpes mecánicos, daño físico, escoria, llamas, chispas y arcos.
- Instale y asegure los cilindros en una posición vertical asegurándolos a un soporte estacionario o un sostén de cilindros para prevenir que se caigan o se desplomen.
- Mantenga los cilindros lejos de circuitos de soldadura o eléctricos.
- Nunca envuelva la antorcha de suelda sobre un cilindro de gas.

- Nunca permita que un electrodo de soldadura toque ningún cilindro.
- Nunca suelde en un cilindro de presión – una explosión resultará.
- Use solamente gas protector correcto al igual que reguladores, mangueras y conexiones diseñados para la aplicación específica; manténgalos, al igual que las partes, en buena condición.
- Siempre mantenga su cara lejos de la salida de una válvula cuando esté operando la válvula de cilindro.
- Mantenga la tapa protectora en su lugar sobre la válvula excepto cuando el cilindro está en uso o conectado para ser usado.
- Use el equipo correcto, procedimientos correctos, y suficiente número de personas para levantar y mover los cilindros.
- Lea y siga las instrucciones de los cilindros de gas comprimido, equipo asociado y la publicación de la Asociación de Gas Comprimido (CGA) P-1 que están enlistados en los Estándares de Seguridad.

1-3. Símbolos adicionales para instalación, operación y mantenimiento



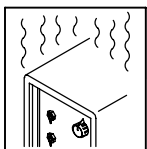
Peligro de FUEGO O EXPLOSIÓN.

- No ponga la unidad encima de, sobre o cerca de superficies combustibles.
- No instale la unidad cerca a objetos inflamables.
- No sobrecarga a los alambres de su edificio – asegure que su sistema de abastecimiento de potencia es adecuado en tamaño capacidad y protegido para cumplir con las necesidades de esta unidad.



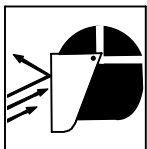
UNA UNIDAD QUE CAE puede causar heridas.

- Use solamente al ojo de levantar para levantar la unidad, NO al tren de rodaje, cilindros de gas, ni otros accesorios.
- Use equipo de capacidad adecuada para levantar la unidad.
- Si usa montacargas para mover la unidad, asegúrese que las puntas del montacargas sean lo suficientemente largas para extenderse más allá del lado opuesto de la unidad.



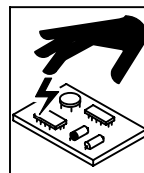
SOBREUSO puede causar SOBRECALENTAMIENTO DEL EQUIPO

- Permite un período de enfriamiento, siga el ciclo de trabajo nominal.
- Reduzca la corriente o ciclo de trabajo antes de soldar de nuevo.
- No bloquee o filtre el flujo de aire a la unidad.



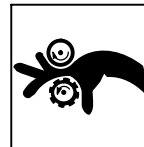
CHISPAS QUE VUELAN pueden causar lesiones.

- Use un resguardo para la cara para proteger los ojos y la cara.
- De la forma al electrodo de tungsteno solamente en una amoladora con los resguardos apropiados en una ubicación segura usando la protección necesaria para la cara, manos y cuerpo.
- Las chispas pueden causar fuego – mantenga los inflamables lejos.



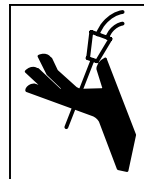
ESTÁTICA (ESD) puede dañar las tablillas impresas de circuito.

- Ponga los tirantes aterrizados de muñeca ANTES de tocar las tablillas o partes.
- Use bolsas y cajas adecuadas anti-estáticas para almacenar, mover o enviar tarjetas impresas de circuito.



PARTES QUE SE MUEVEN pueden lesionar.

- Aléjese de toda parte en movimiento.
- Aléjese de todo punto que pellizque, tal como rodillos impulsados.



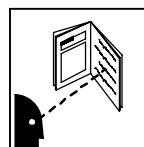
EL ALAMBRE de SOLDAR puede causarle heridas.

- No presione el gatillo de la antorcha hasta que reciba estas instrucciones.
- No apunte la punta de la antorcha hacia ninguna parte del cuerpo, otras personas o cualquier objeto de metal cuando esté pasando el alambre.



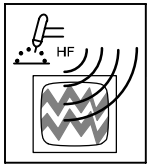
PARTES QUE SE MUEVEN pueden lesionar.

- Aléjese de toda parte en movimiento, tal como los ventiladores.
- Mantenga todas las puertas, paneles, tapas y guardas cerrados y en su lugar.
- Consiga que sólo personas cualificadas quiten puertas, paneles, tapas, o resguardos para dar mantenimiento como fuera necesario.
- Reinstale puertas, tapas, o resguardos cuando se acabe de dar mantenimiento y antes de reconectar la potencia de entrada.



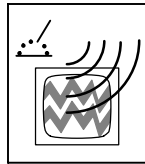
LEA LAS INSTRUCCIONES.

- Lea el Manual del Dueño antes de usar o dar servicio a la unidad.
- Use solamente partes genuinas del fabricante.



RADIACIÓN de ALTA FRECUENCIA puede causar interferencia.

- Radiación de alta frecuencia (H.F., en inglés) puede interferir con navegación de radio, servicios de seguridad, computadoras y equipos de comunicación.
- Asegure que solamente personas calificadas, familiarizadas con equipos electrónicos instala el equipo.
- El usuario se responsabiliza de tener un electricista capacitado que pronto corrija cualquier problema causado por la instalación.
- Si la FCC (Comisión Federal de Comunicación) le notifica que hay interferencia, deje de usar el equipo de inmediato.
- Asegure que la instalación recibe chequeo y mantenimiento regular.
- Mantenga las puertas y paneles de una fuente de alta frecuencia cerradas completamente, mantenga la distancia de la chispa en los platinos en su fijación correcta y haga tierra y proteja contra corriente para minimizar la posibilidad de interferencia.



La SOLDADURA DE ARCO puede causar interferencia.

- La energía electromagnética puede interferir con equipo electrónico sensible como computadoras, o equipos impulsados por computadoras, como robots.
- Asegúrese que todo el equipo en el área de soldadura sea electro-magnéticamente compatible.
- Para reducir posible interferencia, mantenga los cables de soldadura lo más cortos posible, lo más juntos posible o en el suelo, si fuera posible.
- Ponga su operación de soldadura por lo menos a 100 metros de distancia de cualquier equipo que sea sensible electrónicamente.
- Asegúrese que la máquina de soldar esté instalada y aterrizada de acuerdo a este manual.
- Si todavía ocurre interferencia, el operador tiene que tomar medidas extras como el de mover la máquina de soldar, usar cables blindados, usar filtros de línea o blindar de una manera u otra la área de trabajo.

1-4. CALIFORNIA Proposición 65 Advertencia

⚠ Este producto cuando se usa para soldar o cortar, produce humo o gases que contienen químicos conocidos en el estado de California por causar defectos al feto y en algunos casos, cáncer. (Sección de Seguridad del Código de Salud en California No. 25249.5 y lo que sigue)

⚠ Los postes de la batería, los terminales y los accesorios relacionados contienen plomo y compuestos de plomo que son químicos, conocidos por el estado de California, como capaces de causar cáncer, defectos de nacimiento y otros daños al sistema reproductor. Lávese las manos después de manipularlos.

Para un motor de gasóleo:

⚠ Los gases del escape de un motor de gasóleo contienen químicos, conocidos por el estado de California, como capaces de causar cáncer, defectos de nacimiento y otros daños al sistema reproductor.

Para un motor de diesel:

⚠ El humo que despiden un motor de gasoil y alguno de sus constituyentes se reconocen en el estado de California que pueden causar cáncer, defectos al feto, y otros daños al sistema reproductor.

1-5. Estándares principales de seguridad

Seguridad en Soldar, Cortar y Procesos Asociados, estándar ANSI Z49-1, de los Documentos de Ingeniería Global (teléfono: 1-877-413-5184, red mundial: www.global.ihs.com).

Prácticas de Seguridad Recomendadas para la Preparación de soldar y corte de contenedores y tuberías, American Welding Society Standard AWS F4.1, de los Documentos de Ingeniería Global (teléfono: 1-877-413-5184, red mundial: www.global.ihs.com).

Código Nacional Eléctrico, NFPA estándar 70, de la Asociación Nacional de Protección de Fuego, Quincy, Ma 02269-9101 (teléfono: 617-770-3000, red mundial: www.nfpa.org and www.sparky.org).

El manejo seguro de gases comprimidos en cilindros, pamfleto CGA P-1, de la Compressed Gas Association, 4221 Walney Road, 5th Floor, Chantilly, VA 20151 (teléfono: 703-788-2700, red mundial: www.cganet.com).

Código para seguridad en cortar y soldar, estándar CSA W117.2, de la Canadian Standards Association, ventas estándares, 5060 Mississauga,

ga, Ontario, Canada L4W 5N5. (teléfono: 800-463-6727 o en Toronto 416-747-4044, website: www.csa-international.org).

Práctica de seguridad para la protección de ojos y cara en ocupación y educación, estándar ANSI Z87.1 del Instituto Americano Nacional de Estándar, 11 West 43rd Street, New York, NY 10036-8002 (teléfono: 212-642-4900, red mundial: www.ansi.org).

El Estándar para Prevención de Fuegos durante la soldadura, corte, y otros trabajos calientes, estándar NFPA 51B de la Asociación de Protección del Fuego, P.O. Box 9101, Quincy, MA 02269-9101 (teléfono: 617-770-3000, red mundial: www.nfpa.org).

Estándares de seguridad y salud, OSHA 29 CFR 1910, Subpart Q, y Part 1926, Subpart J, del U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954 (existe 10 oficinas regionales—teléfono para región 5, Chicago, 312-353-2220, red mundial: www.osha.gov).

1-6. Información del EMF

Consideración acerca de Soldadura y los Efectos de Campos Eléctricos y Magnéticos de Baja Frecuencia

La corriente de soldadura cuando fluye por los cables de soldadura causará campos electromagnéticos. Ha habido una preocupación acerca de estos campos. Sin embargo, después de examinar más de 500 estudios sobre el transcurso de 17 años, un comité especial del National Research Council concluyó que:

“La evidencia, en el juicio del comité, no ha demostrado que la exposición a campos de frecuencia de potencia eléctrica y magnéticos es un peligro para la salud humana”. Sin embargo, todavía hay estudios que están haciéndose y la evidencia continua siendo examinada. Hasta que se lleguen a hacer las conclusiones finales de esta investigación, usted debería preferir minimizar su exposición a los campos electromagnéticos cuando esté soldando o cortando.

Para reducir los campos magnéticos en el área de trabajo, úse los siguientes procedimientos:

1. Mantenga los cables lo más juntos posible, trenzándolos o pegándolos con cinta pegajosa o use una cubierta de cable.
2. Ponga los cables a un lado y apartado del operador.
3. No envuelva o cuelgue cables sobre el cuerpo.
4. Mantenga las fuentes de poder de soldadura y los cables lo más lejos que sea práctico.
5. Conecte la grampa de tierra en la pieza que esté trabajando lo más cerca posible de la suelda.

Acerca de los aparatos médicos implantados:

Las personas que usen aparatos médico implantados deben consultar con su médico y el fabricante del aparato antes de llevar a cabo o acercarse a soldadura de arco, soldadura de punto, ranurar, hacer corte por plasma, u operaciones de calentamiento por inducción. Si su doctor lo permite, entonces siga los procedimientos de arriba.

SECCION 2 – DEFINICIONES

2-1. Etiqueta general de precauciones

						¡Advertencia!, ¡Cuidado! Hay peligros posibles como lo muestran los símbolos.
1	1.1	1.2	1.3			1 Un golpe eléctrico del electrodo de soldadura o el alambrado puede matarlo. 1.1 Use guantes aislantes secos. No toque el electrodo con la mano desnuda. No use guantes mojados o deteriorados. 1.2 Protéjase de el golpe eléctrico aislándose usted mismo del trabajo y la tierra. 1.3 Desconecte el enchufe de entrada o la potencia de entrada antes de trabajar en la máquina.
2	2.1	2.2	2.3			2 El respirar vapores y humos puede ser peligroso para su salud. 2.1 Mantenga su cabeza fuera del humo y los gases. 2.2 Use ventilación forzada o algún tipo de extracción de humo. 2.3 Use ventilación para sacar el humo y gases.
3	3.1	3.2	3.3			3 Chispas de la soldadura pueden causar explosión o fuego. 3.1 Mantenga materiales inflamables lejos de la soldadura. No suelde cerca de materiales inflamables. 3.2 Las chispas de soldadura pueden causar fuegos. Tenga un extinguidor de fuego cercano y tenga una persona vigilando que esté lista a usarlo. 3.3 No suelde en tambores o en otros receptáculos cerrados.
4	4.1					4 Los rayos del arco pueden quemar los ojos y lesionar la piel. 4.1 Use anteojos y sombrero de seguridad. Use protección para los oídos y abotónese el cuello de la camisa. Use careta de soldadura con un lente de protección correcta. Use protección de cuerpo completo.
5						5 Entrenese y lea las instrucciones antes de trabajar en la máquina o soldar.
6						6 No quite o ponga pintura sobre esta etiqueta.

2-2. Etiqueta para las conexiones de entrada

- 1 ¡Advertencia!, ¡Tenga Cuidado! Hay peligros posibles como lo muestran los símbolos.
- 2 Un golpe eléctrico del electrodo de soldadura o el alambrado puede matarlo.
- 3 Desconecte el enchufe de entrada o la potencia antes de trabajar en la máquina.
- 4 Lea el Manual de Operación antes de trabajar en esta máquina.
- 5 Consulte la etiqueta de capacidades para determinar los requerimientos de la fuerza de entrada y chequee la potencia disponible en el sitio de trabajo; ambas deben aparearse.
- 6 Lea el Manual de Operación y las etiquetas de adentro para determinar los puntos de conexión y los procedimientos a seguirse.
- 7 Cambie los puentes como lo muestra la etiqueta de adentro para aparearse al voltaje en el sitio de trabajo.
- 8 Conecte el conductor de tierra primero asegurándose que tiene un pedazo extra de cable.
- 9 Conecte los conductores de entrada de línea como lo muestra la etiqueta de adentro; chequee otra vez las conexiones, las posiciones de los puentes y el voltaje primario de entrada antes de prender y dar potencia.

2-3. Etiqueta sobre choques eléctricos y flujo del aire

- 1 ¡Advertencia! ¡Cuidado! Hay peligros posibles como lo muestran los símbolos.
- 2 Un golpe eléctrico del alambrado y los bornes expuestos de soldadura pueden matarlo.
- 3 Cierre la puerta antes de prender la unidad.

2-4. Símbolos de seguridad de la placa de nombre

- 1 ¡Advertencia! ¡Cuidado! Hay peligros posibles como lo muestran los símbolos.
- 2 Un golpe eléctrico del electrodo de soldadura o el alambrado puede matarlo.
- 3 Chispas de la soldadura pueden causar explosión o fuego; desconecte el cable del proceso cuando no se lo esté usando.
- 4 Lea el Manual de Operación para determinar los procedimientos de conexión.
- 5 Un golpe eléctrico del alambrado lo puede matar.
- 6 Desconecte la potencia de entrada antes de trabajar en la unidad o hacer conexiones a los terminales.

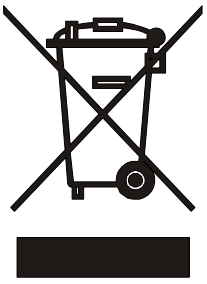
Nameplate D-179 389

2-5. Símbolos y definiciones

 Algunos símbolos se encontrarán solamente en los productos que cumplen con CE.

A	Amperios		Panel de control de voltaje		Para soldadura MIG		Temperatura
	Salida		Breiquer de circuito		Remoto		Prendido
	Terminal positiva de salida de soldadura con inductancia alta		Terminal positiva de salida de soldadura de baja inductancia		Terminal negativa de salida de soldadura		Entrada
V	Voltios		Apagado		Alimentación de alambre		Conexión a tierra protegida
U₀	Voltaje nominal sin carga (término medio)	U₁	Voltaje primario	U₂	Voltaje de carga convencional		Conexión a la línea
I₁	Corriente primaria	I₂	Corriente de soldadura nominal	X	Ciclo de trabajo		Transformador rectificador trifásico
IP	Grado de protección		Corriente alterna	S₁	KVA		Corriente directa
%	Por ciento						

2-6. Etiqueta WEEE (Para productos que se venden dentro la Unión Europea)



No deseche este producto (cuando se aplica) con la basura general.

Reuse o recicle desechos de equipo eléctrico o electrónico (iniciales en inglés WEEE) disponiendo en un lugar designado para colectarlo.

Póngase en contacto con su oficina de reciclamiento local o su distribuidor local para más información.

SECCION 3 – INSTALACION

3-1. Ubicación de la etiqueta con el número de serie y los valores nominales de los parámetros eléctricos de la máquina

El número de serie y los valores nominales de este producto están ubicados en el frente o en su parte posterior. Use esta etiqueta para determinar los requisitos de la alimentación eléctrica y la potencia de salida nominal de la máquina. Anote el número de serie de la máquina en el lugar indicado en la contraportada de este manual para consultas futuras.

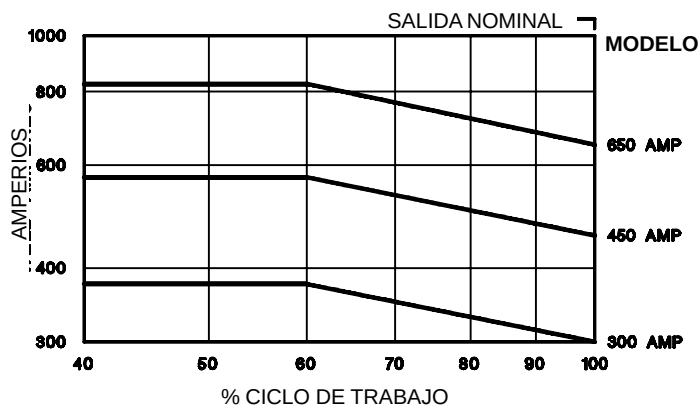
3-2. Especificaciones

Modelo	Salida Nominal de Corriente	Gama de Voltaje CD	Máx Voltaje de Circuito Abierto CD	Nomina IP	Entrada de Amperios a la Salida Nominal de Corriente, 50 o 60 Hz., Trifásica								
					200 V	230 V	380 V	400 V	440 V	460 V	575 V	KVA	KW
300 Amp	300 A at 32 (29) Voltios CD, 100% Ciclo de Trabajo	10 – 32	42	21M	48 3,7*	42 3,2*	27 1,8*	25 1,7*	23 1,6*	21 1,6*	17 1,3*	16,9 1,26*	12,9 0,21*
450 Amp	450 A at 38 (36,5) Voltios CD, 100% Ciclo de Trabajo	10 – 38	48	21M	72 3,2*	63 2,7*	39 2,6*	37 2,2*	33 2,1*	32 1,4*	25 1,1*	25,1 1,09*	21,1 0,26*
650 Amp	650 A at 44 Voltios CD, 100% Ciclo de Trabajo	10 – 44	54	21M	--	96 3,2*	58 3,3*	54 3,0*	50 2,8*	48 1,6*	38 1,3*	38,2 1,26*	34,2 0,35*

*Mientras trabaja sin carga

() Indica diferencias de especificaciones de los modelos CE

3-3. Ciclo de trabajo y sobrecalentamiento



Ciclo de Trabajo es un porcentaje de 10 minutos que la unidad o antorcha puede soldar a la carga nominal sin sobrecalentarse.

Si la unidad se sobrecaliente, el termostato se abre, salida se para, y el ventilador sigue funcionando. Espere quince minutos para enfriar la unidad. Reduzca el amperaje o el ciclo de trabajo antes de soldar.

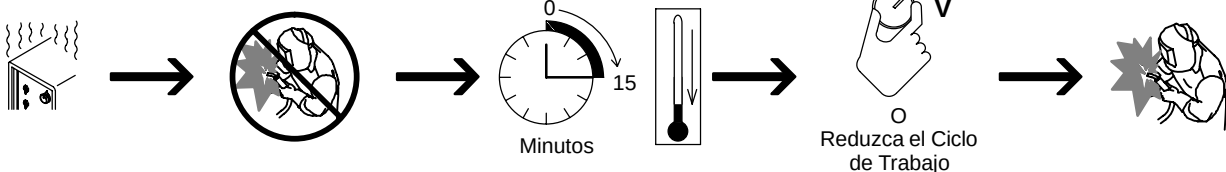
AVISO – Excediendo el ciclo de trabajo puede dañar la unidad o antorcha e invalidar la garantía.

Ciclo de Trabajo de 100%



Soldadura Continuis

Sobrecalentando

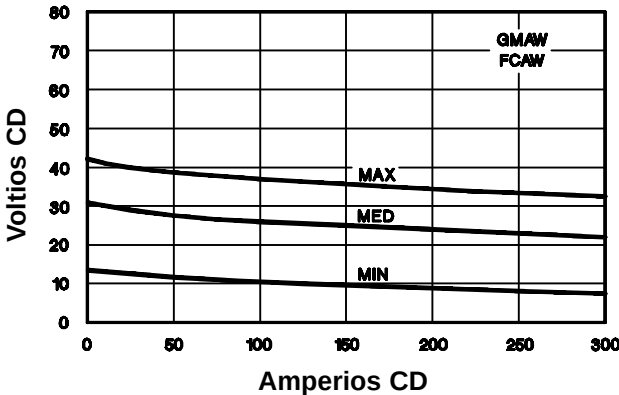


duty1 4/95 / SA-168 918

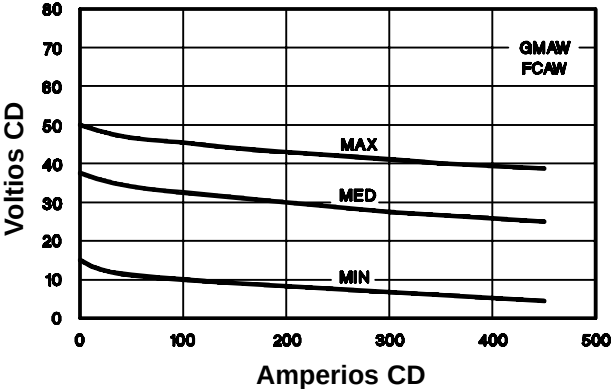
3-4. Curvas de Voltios/Amperios

Las curvas de voltios-amperios muestran las capacidades de salida del voltaje y amperaje máximo de la unidad. Las curvas de otras fijaciones caen entre las curvas que se han mostrado.

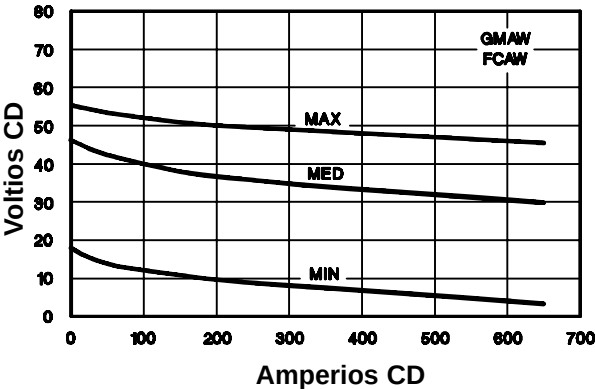
A. Modelo de 300 A.



B. Modelo de 450 A.



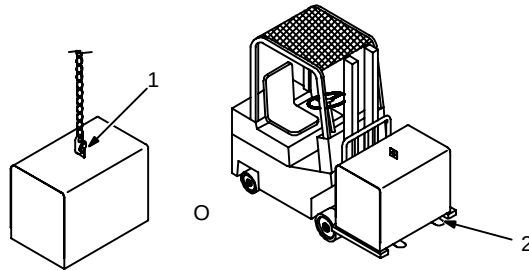
C. Modelo de 650 A.



3-5. Seleccionando la ubicación



Movimiento



- 1 Orejera de Levantamiento
- 2 Horquilla del Montacarga

Usese la orejera de levantamiento o la horquilla del montacarga para mover la unidad.

Si se usa la horquilla, extienda la horquilla más allá del lado opuesto de la unidad.

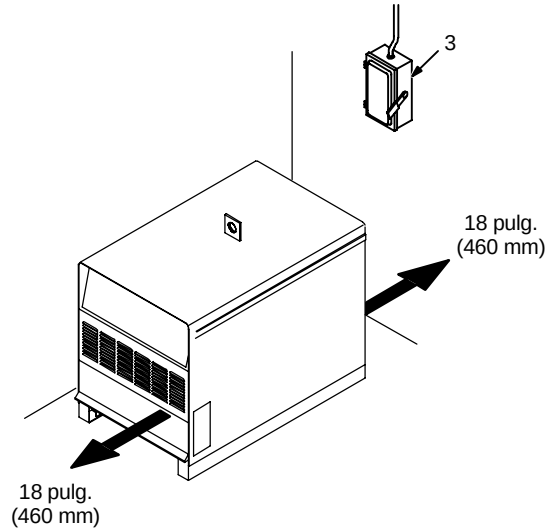
- 3 Dispositivo para Desconectar la Corriente

Ubique la unidad cerca de una fuente de potencia eléctrica correcta.



Puede necesitarse una instalación especial cuando hayan presentes gasolina o líquidos volátiles. Véase el artículo 511 del NEC o CEC Sección 20.

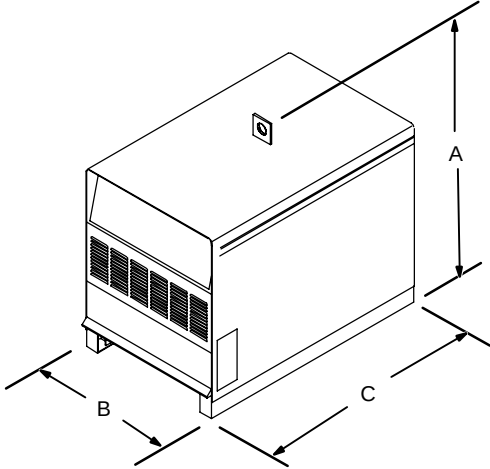
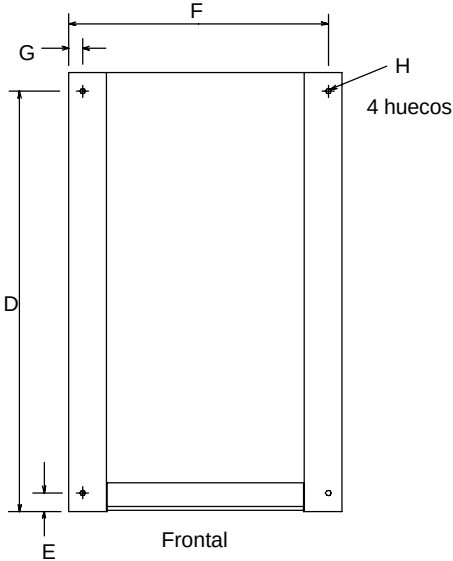
Ubicación y Flujo de Aire



Ref. ST-800 453-A

3-6. Dimensiones y pesos

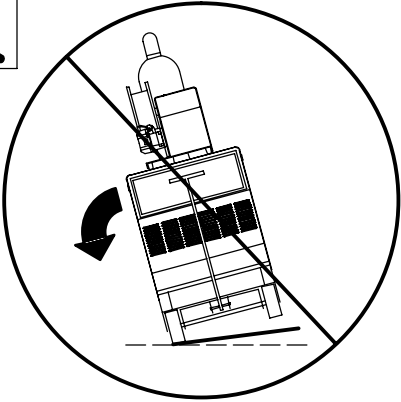
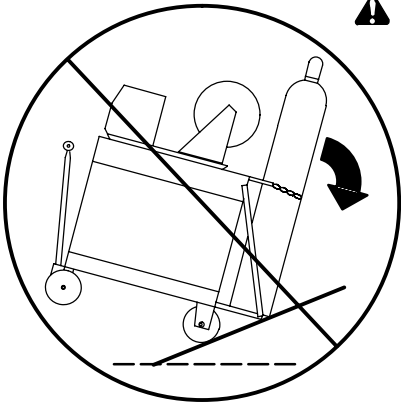
Dimensiones			
	Modelos 300 Amp	Modelos 450 Amp	Modelos 650 Amp
A	762 mm incluyendo orejera para levantar	762 mm incluyendo orejera para levantar	762 mm incluyendo orejera para levantar
B	585 mm	585 mm	585 mm
C	775 mm incluyendo sostén-contra-tirones	966 mm incluyendo sostén-contra-tirones	966 mm incluyendo sostén-contra-tirones
D	699 mm	889 mm	889 mm
E	19 mm	32 mm	32 mm
F	537 mm	537 mm	537 mm
G	29 mm	29 mm	29 mm
H	11 mm Dia	11 mm Dia	11 mm Dia
Pesos			
	147 kg	174 kg	214 kg

800 453-A / 801 530

3-7. Inclinando

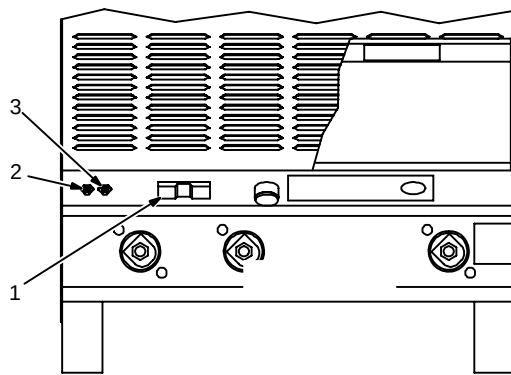




Tenga cuidado cuando ubique o mueva la unidad sobre superficies desiguales.

3-8. Receptáculos y protectores suplementarios de 115 VCA



Ref. ST-800 166-D

⚠ Apague la potencia antes de conectarlo al receptáculo.

- 1 Receptáculo RC9, 115 V 15 A CA

Se comparte la potencia entre RC9 y el receptáculo remoto 14 RC8.

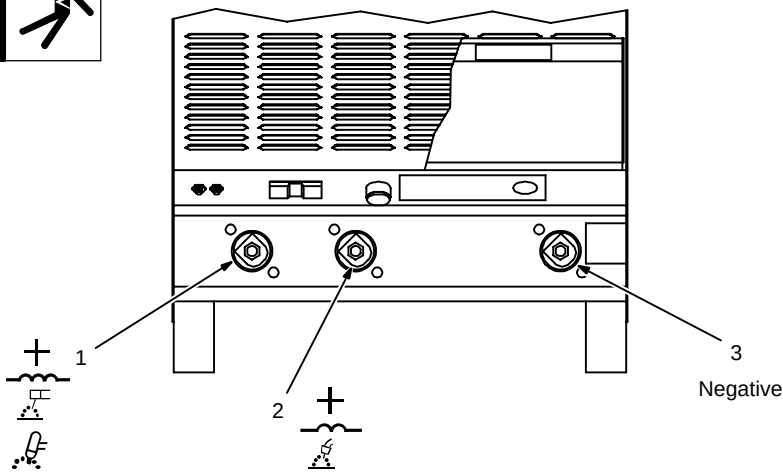
- 2 Protector suplementario CB1
- 3 Protector suplementario CB2

CB1 protege de sobrecarga la porción de 115 voltios CA del RC1 y RC9.

CB2 protege de sobrecarga la porción de 24 voltios CA de RC8.

Presione el botón para rearmar el protector.

3-9. Terminales de salida de soldadura



⚠ Apague la potencia antes de hacerse conexión a los bornes de salida de soldadura.

- 1 Terminal de alta inductancia positivo.
- 2 Terminal de baja inductancia positivo.
- 3 Terminal de salida de soldadura negativa

Seleccione los cables según la Sección 3-11.

⚠ No use cables que estén gastados, dañados, de tamaño muy pequeño, o mal conectados.

Conecte los cables de soldar según la Sección 3-11.

Ref. 800 166-D

3-10. Terminales de salida de soldadura y seleccionando los tamaños del cable

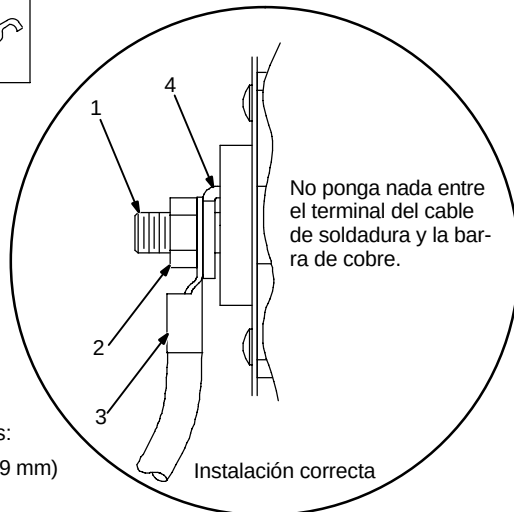


Amperios de Soldadura	Largo de Cable Total (Cobre) en el Circuito de Soldadura que no Exceda*							
	30 m (100 pies) o Menos		45 m (150 pies)	60 m (200 pies)	70 m (250 pies)	90 m (300 pies)	105 m (350 pies)	120 m (400 pies)
	10 – 60% Ciclo de Trabajo	60 – 100% Ciclo de Trabajo	10 – 100% Ciclo de Trabajo					
100	4 (20)	4 (20)	4 (20)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	1/0 (60)
150	3 (30)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	3/0 (95)
200	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	4/0 (120)
250	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2-2/0 (2x70)	2-2/0 (2x70)
300	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2-2/0 (2x70)	2-3/0 (2x95)	2-3/0 (2x95)
350	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2-2/0 (2x70)	2-3/0 (2x95)	2-3/0 (2x95)	2-4/0 (2x120)
400	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2-2/0 (2x70)	2-3/0 (2x95)	2-4/0 (2x120)	2-4/0 (2x120)
500	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2-2/0 (2x70)	2-3/0 (2x95)	2-4/0 (2x120)	3-3/0 (3x95)	3-3/0 (3x95)
600	3/0 (95)	4/0 (120)	2-2/0 (2x70)	2-3/0 (2x95)	2-4/0 (2x120)	3-3/0 (3x95)	3-4/0 (3x120)	3-4/0 (3x120)
700	4/0 (120)	2-2/0 (2x70)	2-3/0 (2x95)	2-4/0 (2x120)	3-3/0 (3x95)	3-4/0 (3x120)	3-4/0 (3x120)	4-4/0 (4x120)

El tamaño del cable de soldar está basado en ya sea 4 voltios o menos de caída, o una densidad corriente de por lo menos 300 mils circulares por amperios.
() = mm²

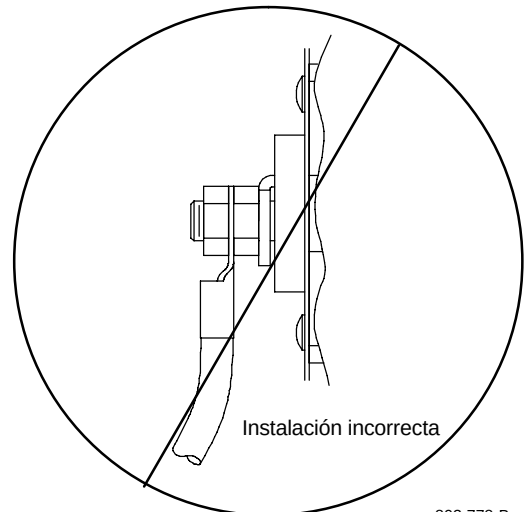
S-0007-E

3-11. Conectar los cables de salida de soldadura



Herramientas necesarias:

3/4 pulg. (19 mm)



803 778-B

⚠ Apague la potencia primaria antes de conectar a los bornes de salida de soldadura.

⚠ El no conectar los cables de soldadura adecuadamente puede causar calor excesivo y causar un incendio, o hacer daño a su máquina.

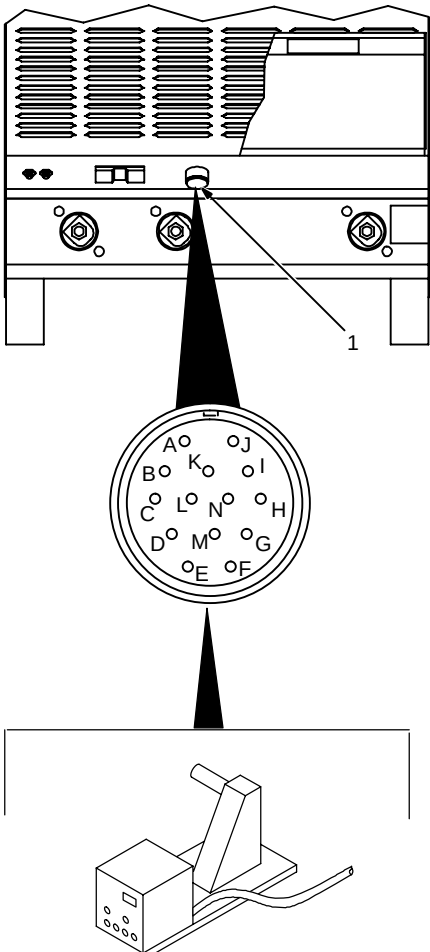
- 1 Borne de salida de soldadura
- 2 Tuerca proporcionada del borne de salida de soldadura
- 3 Terminal del cable de soldadura
- 4 Barra de cobre

Quite la tuerca proporcionada del borne de salida de soldadura. Deslice el terminal del

cable de soldadura sobre el borne y sujételo con la tuerca de manera que el terminal del cable de soldadura esté apretado contra la barra de cobre. **No ponga nada entre el terminal del cable de soldadura y la barra de cobre. Asegúrese que la superficie del terminal del cable de soldadura y la barra de cobre estén limpios.**

3-12. Conexiones al receptáculo remoto de 14-pines RC8





⚠ Apague la potencia antes de conectarlo al receptáculo.

1 Receptáculo remoto de 14-pines RC8

Conecte el alimentador al RC8.

Ref. ST-800 166-D / Ref. S-0004-A

3-13. El receptáculo remoto de 14 pines

	Receptaculo	Información
24 VOLTIOS CA  SALIDA (CONTACTOR)	A	24 VCA. Protegido por protector suplementario CB2.
	B	Cierre el contacto a A completando el circuito de control de contactor de 24 VCA.
CONTROL REMOTO DE SALIDA	C	Referencia de mando; 0 a +10 voltios DC
	D	Masa virtual de control remoto.
	E	Señal de mando de entrada de 0 a +10 voltios DC, desde el control remoto.
A/V AMPERAJE VOLTAJE	F	Retroalimentación de corriente; 1 voltio por 100 amperios.
	H	Retroalimentación de voltaje; 1 voltio por 10 voltios de arco.
115 VOLTIOS CA  SALIDA (CONTACTOR)	I	115 VCA. Protegido por protector suplementario CB1.
	J	Cierre el contacto a I completando el circuito de control de contactor de 115 VCA.
TIERRA	K	Masa virtual.
	G	Masa virtual para los circuitos de 24 y 115 VCA.
CONTROL PARA PRENDER Y APAGAR REMOTO	*	Al interruptor remoto Encender/Apagar (On/Off).
PERCEPCION DE VOLTAJE REMOTO	*	Señal de percibir voltaje del terminal negativo (-) de soldar.
	*	Señal de percibir voltaje del terminal positivo (+) de soldar.

* Los pines restantes de receptáculo no se usa.

3-14. Guía de servicio eléctrico

⚠ Si no se siguen estas recomendaciones de fusibles y disyuntores se puede crear peligros de descarga eléctrica e incendio. Estas recomendaciones son para una ramificación del circuito que se aplica a la salida y ciclo de trabajo nominales de la fuente de poder de soldadura.

Modelos de 60 Hertz	Modelo de 300 A.				Modelo de 450 A.				Modelo de 650 A.		
Voltaje de Entrada	200	230	460	575	200	230	460	575	230	460	575
Amperios de Entrada a la Salida Nominal	48	42	21	17	72	63	32	25	96	48	38
Máxima capacidad nominal estándar en amperios del fusible ¹											
Demorador de tiempo ²	60	50	25	20	90	70	40	30	110	60	45
De normal operación ³	70	60	30	25	110	90	45	40	150	70	60
Tamaño Mínimo de Conductor de Entrada en AWG (mm ²)	8 (10)	8 (10)	10 (6)	12 (4)	4 (25)	6 (16)	8 (10)	10 (6)	3 (25)	8 (10)	8 (10)
Largo Máximo Recomendado del Conductor de Entrada en Metros (Pies)	34 (111)	45 (147)	120 (393)	114 (374)	50 (163)	43 (142)	112 (366)	115 (379)	51 (166)	70 (228)	109 (357)
Tamaño Mínimo de Conductor de Tierra en AWG (mm ²)	8 (10)	10 (6)	10 (6)	12 (4)	6 (16)	8 (10)	10 (6)	10 (6)	6 (16)	8 (10)	10 (6)

Referencia: Código Nacional Eléctrico (NEC) de 2005

- 1 Si se usa un disyuntor en vez de un fusible, escoja un disyuntor con curvas de tiempo-corriente comparables a las del fusible recomendado.
- 2 "Fusibles con demora de tiempo" son de la clase "RK5" de UL.
- 3 Los fusibles "de normal operación" (de propósito general – sin demora intencional) son de clase "K5" de UL (hasta los de 60 amps.) y de clase "H" de UL (de 65 amps. para arriba).
- 4 Los datos de conductores en esta sección especifican el tamaño del conductor (excluyendo cordones o cables flexibles) entre el tablero de panel y el equipo de acuerdo a la tabla NEC 310.16. Si se usa un cordón o cable flexible, el tamaño mínimo del conductor puede aumentar. Vea la Tabla NEC 400.5(A) para obtener los requisitos de cordones o cables flexibles.

⚠ Si no se siguen estas recomendaciones de fusibles y disyuntores se puede crear peligros de descarga eléctrica e incendio. Estas recomendaciones son para una ramificación del circuito que se aplica a la salida y ciclo de trabajo nominales de la fuente de poder de soldadura.

Modelos de 50 Hertz	Modelo de 300 A.			Modelo de 450 A.			Modelo de 650 A.		
Voltaje de Entrada	380	400	440	380	400	440	380	400	440
Amperios de Entrada a la Salida Nominal	27	25	23	39	37	33	58	54	50
Máxima capacidad nominal estándar en amperios del fusible ¹									
Demorador de tiempo ²	30	30	25	45	45	40	70	60	60
De normal operación ³	40	35	35	60	50	50	90	80	80
Tamaño Mínimo de Conductor de Entrada en AWG (mm ²)	10 (6)	10 (6)	10 (6)	8 (10)	8 (10)	8 (10)	6 (16)	6 (16)	6 (16)
Largo Máximo Recomendado del Conductor de Entrada en Metros (Pies)	82 (268)	90 (297)	109 (359)	76 (250)	84 (277)	102 (335)	74 (243)	82 (269)	99 (325)
Tamaño Mínimo de Conductor de Tierra en AWG (mm ²)	10 (6)	10 (6)	10 (6)	10 (6)	10 (6)	10 (6)	8 (10)	8 (10)	8 (10)

Referencia: Código Nacional Eléctrico (NEC) de 2005

- 1 Si se usa un disyuntor en vez de un fusible, escoja un disyuntor con curvas de tiempo-corriente comparables a las del fusible recomendado.
- 2 "Fusibles con demora de tiempo" son de la clase "RK5" de UL.
- 3 Los fusibles "de normal operación" (de propósito general – sin demora intencional) son de clase "K5" de UL (hasta los de 60 amps.) y de clase "H" de UL (de 65 amps. para arriba).
- 4 Los datos de conductores en esta sección especifican el tamaño del conductor (excluyendo cordones o cables flexibles) entre el tablero de panel y el equipo de acuerdo a la tabla NEC 310.16. Si se usa un cordón o cable flexible, el tamaño mínimo del conductor puede aumentar. Vea la Tabla NEC 400.5(A) para obtener los requisitos de cordones o cables flexibles.

3-15. Ubicando los puentes



⚠ Desconecte y bloquee/rotule la potencia de entrada antes de conectar los conectores de entrada de la unidad.

Verifique el voltaje de entrada disponible en la ubicación deseada.

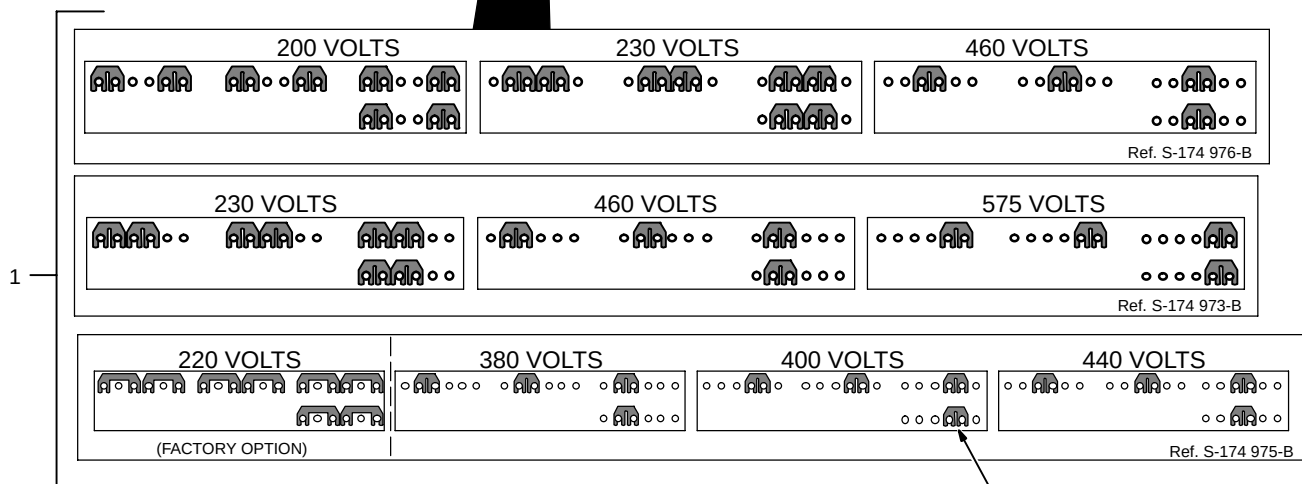
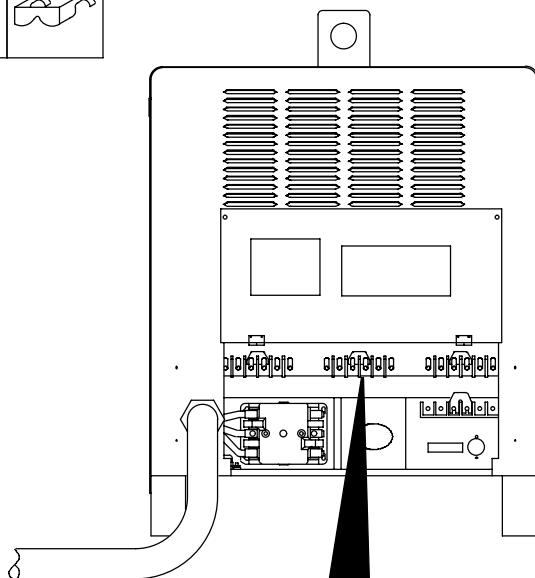
1 Etiqueta para los Puentes

Verifique la etiqueta – solamente una está en la unidad.

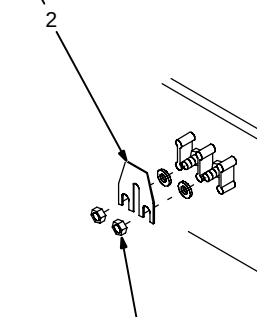
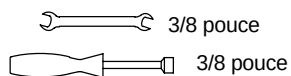
2 Puentes

Mueva los puentes para obtener el voltaje de entrada deseado.

Cierre la puerta de acceso, o vaya a la Sección 3-16.



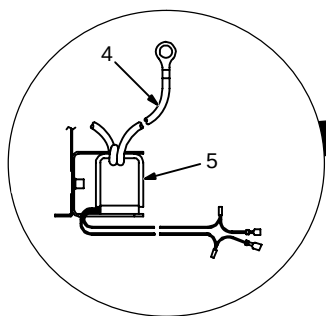
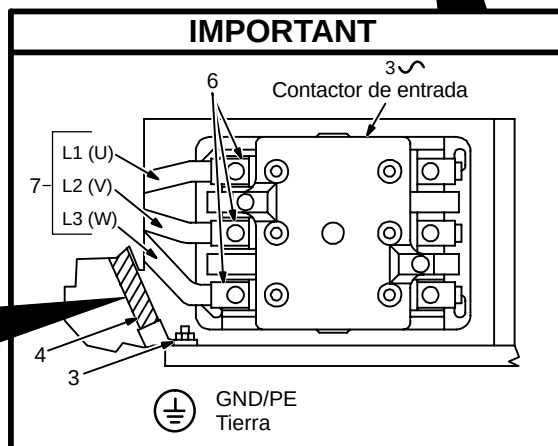
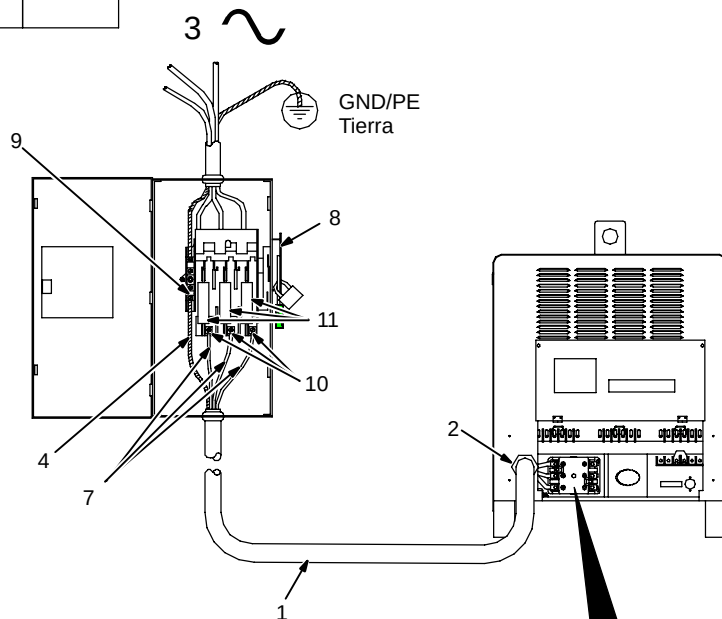
Herramientas necesarias:



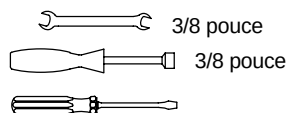
No sobreajuste las tuercas de los puentes

Ref. ST-800 103-A

3-16. Conectando la potencia de entrada



Herramientas necesarias:



⚠ La instalación debe cumplir con todos los códigos nacionales y locales. Haga que sólo personas capacitadas lleven a cabo esta instalación.

⚠ Desconecte y bloquee/rotule la potencia de entrada antes de conectar los conductores de entrada a la unidad.

⚠ Haga las conexiones de potencia a la fuente de poder primero.

⚠ Siempre conecte el alambre verde/amarillo al conductor para proveer el terminal de tierra primero y nunca al terminal de la línea.

Vea la etiqueta de capacidades en la unidad y verifique el voltaje de entrada que está disponible en el lugar.

1 Conductores de potencia de entrada (Cordón suministrado por el cliente)

Seleccione el tamaño y longitud de los conductores usando la Sección 3-14. Los conductores deben cumplir con los códigos eléctricos nacionales, estatales y locales. Si es aplicable, use orejeras de conexión de la capacidad apropiada de amperaje y con el hueco de tamaño correcto.

Conexiones de entrada de potencia de la fuente de poder de soldadura.

2 Sostén contra tirones

Pase los conductores (cordón) a través del sostén contra tirones, o protector del cable, y apriete los tornillos.

3 Terminal para conectar a tierra a la máquina

4 Conductor a tierra verde o verde/ amarillo

5 Interruptor Reed (Sensor de corriente de tierra) (opcional)

Conecte el conductor de tierra verde o verde/ amarillo al terminal de conectar a tierra de la fuente de poder de soldadura primero. Si la unidad está equipada con el sensor de corriente de soldadura opcional, pase al conductor a través del interruptor "reed" dos veces y conéctelo al terminal de tierra.

6 Terminales de línea de la fuente de poder de soldadura

7 Conductores de entrada L1 (U), L2 (V) y L3 (W)

Conecte los conductores de entrada L1 (U), L2 (V) y L3 (W) a los terminales de línea de la fuente de poder de soldadura.

Cierre y sujete bien a la puerta de acceso en la fuente de poder de soldadura.

Desconecte las conexiones de potencia de entrada del aparato

8 Desconecte el aparato (se muestra el interruptor en la posición OFF(apagada))

9 Desconecte el terminal de tierra (fuente) del aparato

Conecte el conductor de tierra verde o verde/Amarillo para desconectar el terminal de tierra del aparato primero.

10 Desconecte los terminales de línea de aparato.

Conecte los conductores de entrada L1 (U), L2 (V) y L3 (W) para desconectar los terminales de línea del aparato.

11 Protección de sobre-corriente

Seleccione el tipo y tamaño de protección de sobre-corriente usando Sección 3-14 (se muestra un interruptor de reconexión con fusible).

Cierre y sujete la puerta del aparato de desconexión de línea. Quite el aparato de bloquear/rotular, y ponga el interruptor en la posición ON (encendida).

SECCION 4 – OPERACION

4-1. Controles (modelos que no cumplen con CE)



1 Control de ajuste del voltaje
Mueva la perilla horariamente para incrementar el voltaje. Los valores del voltaje cambian mientras se da vuelta a la perilla. Al control se lo puede ajustar mientras se suelda.

2 Medidores digitales
El voltímetro exhibe el voltaje prefijado con el contactor apagado. El voltímetro y amperímetro exhiben el voltaje real de salida con el contactor prendido.

3 Interruptor de fuerza con luz indicadora

4 Luz que indica apagamiento por alta temperatura

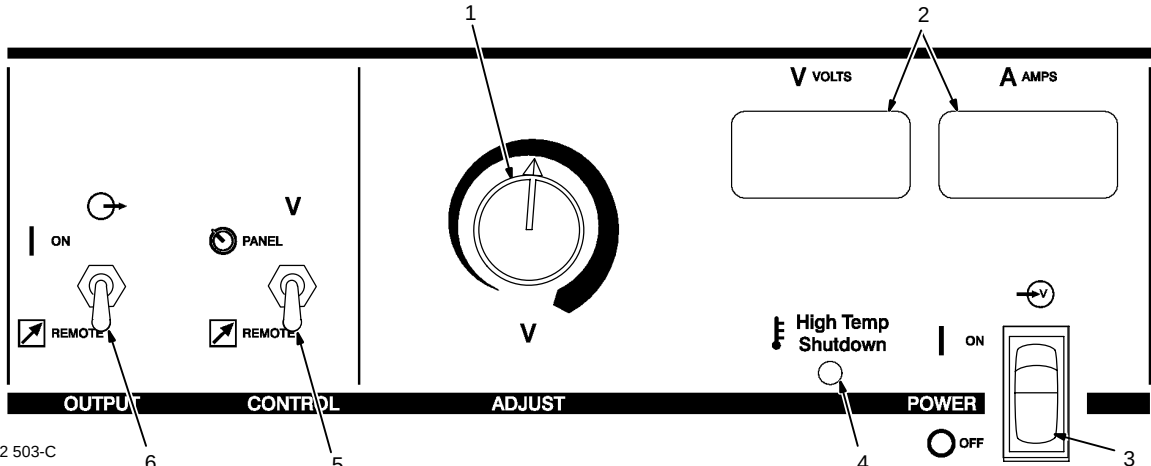
5 Interruptor remoto de control de voltaje
Para control del panel frontal, ponga el interruptor en la posición panel. Para control remoto ponga el interruptor en la posición remota y conecte el dispositivo remoto (véase Sección 3-12).

6 Interruptor de salida
Para control de salida desde el panel frontal, ponga el interruptor en la posición panel. Para

control remoto de la salida, ponga el interruptor en la posición remota y conecte el dispositivo remoto (véase Sección 3-12).

⚠ Los bornes de salida de soldadura tienen energía solamente cuando el interruptor de salida está en la posición "On" (prendida), o mientras esté soldando.

⚠ Apague la potencia antes de conectar el dispositivo remoto.



Ref. ST-162 503-C

4-2. Controles (modelos CE)



1 Control de ajuste del voltaje
Mueva la perilla horariamente para incrementar el voltaje. Los valores del voltaje cambian mientras se da vuelta a la perilla. Al control se lo puede ajustar mientras se suelda.

2 Medidores digitales
El voltímetro exhibe el voltaje prefijado con el contactor apagado. El voltímetro y amperímetro exhiben el voltaje real de salida con el contactor prendido.

3 Interruptor de fuerza con luz indicadora

4 Luz que indica apagamiento por alta temperatura

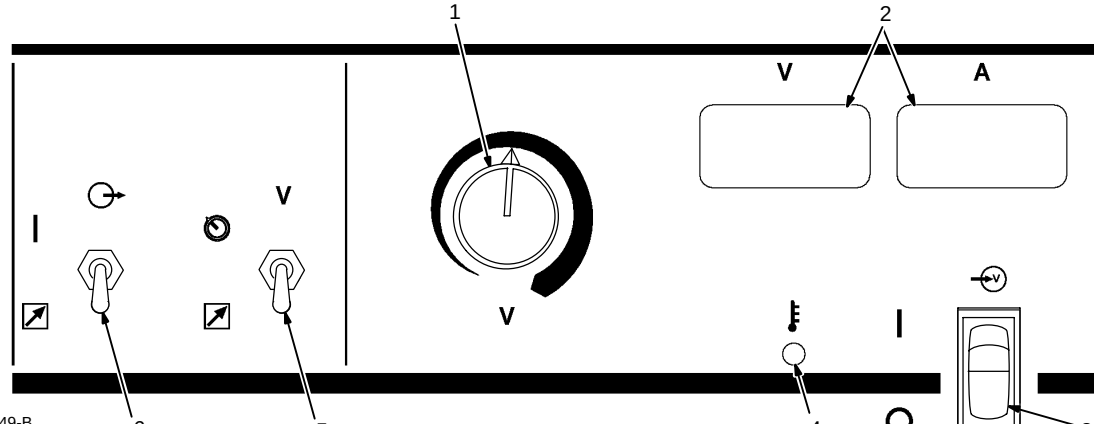
5 Interruptor remoto de control de voltaje
Para control del panel frontal, ponga el interruptor en la posición panel. Para control remoto ponga el interruptor en la posición remota y conecte el dispositivo remoto (véase Sección 3-12).

6 Interruptor de salida
Para control de salida desde el panel frontal, ponga el interruptor en la posición panel. Para

control remoto de la salida, ponga el interruptor en la posición remota y conecte el dispositivo remoto (véase Sección 3-12).

⚠ Los bornes de salida de soldadura tienen energía solamente cuando el interruptor de salida está en la posición "On" (prendida), o mientras esté soldando.

⚠ Apague la potencia antes de conectar el dispositivo remoto.



Ref. ST-173 449-B

SECCION 5 – MANTENIMIENTO Y REPARACION DE AVERIAS

5-1. Mantenimiento rutinario

⚠ Disconecta la potencia antes de dar servicio.

	✓ = Chequee ◇ = Cambio ● = Limpie Δ = Repare ☆ = Reemplace * Para que lo haga un Agente de Servicio Autorizado de la Fábrica
Cada 3 meses	✓ ☆ Etiquetas ✓ ● Terminales de soldadura. ✓ Δ ☆ Cables y cordones
Cada 6 meses	● Durante servicio pesado, límpielo mensualmente.

5-2. Fusible F1

⚠ Apague la potencia de entrada antes de abrir la puerta trasera de acceso.

- 1 Tapa del sostén del fusible
- 2 Fusible F1

El fusible F1 protege el transformador de control de la sobrecarga. Si se abre F1 se para la salida de soldadura y se para el ventilador. Reemplace F1.

Dé vuelta Sáquelo y reemplace el fusible (instale el lado plano del fusible dentro de la tapa) Dé vuelta

Herramientas Necesarias:

3/8 pulg

Ref. ST-800 101-C

5-3. Apagamiento por corto circuito

Cuando el tubo de contacto está en corto y se pega a la pieza de trabajo, la salida de la unidad cae a un nivel de operación seguro. Para resumir la operación, suelte el gatillo, apague la unidad y quite el tubo de contacto de la pieza de trabajo. Chequee el tubo de contacto y reemplácelo si está averiado. Prenda otra vez la unidad para continuar la operación.

5-4. Reparacion de averias



Dificultad	Solución
No hay salida de soldadura; la unidad está completamente sin operar.	Ponga el interruptor de conexión de unidad en la posición prendida (véase Sección 3-15).
	Chequee el fusible F1 y reemplácelo si fuera necesario (véase Sección 5-2).
	Chequee y reemplace los fusibles de la línea de entrada, si fuera necesario, o rearme el bréiquer (véase Sección 3-15).
	Chequee que las conexiones de entrada de fuerza sean las correctas (véase la Sección 3-15).
	Chequee que la posición de los puentes esté correcto (véase Sección 3-15).
No hay salida de soldadura; la luz en el interruptor de prender y apagar está prendida; el ventilador está prendido.	Si está usando un alimentador de alambre, ponga el contactor de salida en la posición remota y conecte el alimentador (véase secciones 3-13 y 3-12). Si no está usándose un alimentador, ponga el interruptor en la posición prendida (véase Sección 4-1).
	Chequee, haga reparación o reemplace el alimentador (véase el Manual de Operación del alimentador de alambre).
	La unidad se ha sobrecalentado. Permita que la unidad se enfríe con el ventilador prendido (véase Sección 3-3).
No hay salida de soldadura; la luz en el interruptor de prender y apagar está prendida; el ventilador está apagado	Chequee que las conexiones de entrada de fuerza sean las correctas (véase la Sección 3-15).
	Chequee y reemplace los fusibles de la línea de entrada, si fuera necesario, o rearme el bréiquer (véase Sección 3-15).
La unidad da solamente salida mínima o máxima.	Llame al agente de servicio autorizado de la fábrica para que chequee el tablero de control PC1.
Salida de soldadura errática o inadecuada.	Use el tamaño y tipo de cable de soldadura apropiado (véase Sección 3-10).
	Limpie y ajuste todas las conexiones de soldadura.
	Chequee la instalación del alimentador de alambre que esté de acuerdo al Manual de Operación.
	Consiga que un agente autorizado del Servicio de la Fábrica chequee el tablero de control PC1 y o los tiristores en el rectificador principal.
No hay salida de 115 voltios CA en el receptáculo doble o el receptáculo remoto de 14.	Rearme el protector suplementario CB1 (véase Sección 3-8).
No hay salida de 24 voltios en el receptáculo remoto de 14.	Rearme el protector suplementario CB2 (véase Sección 3-8).
El ventilador no opera. Nótese el ventilador solamente funciona cuando se requiere enfriamiento.	Chequee y quite cualquier cosa que estuviese bloqueando el movimiento de las aspas del ventilador.
	Consiga que un agente autorizado de Servicio de la Fábrica chequee el motor de ventilación.

Apuntes

SECCION 6 – DIAGRAMA ELECTRICO

 ¡Cuidado!	• No toque partes eléctricamente vivas.
	• Desconecte la potencia de entrada o pare el motor antes dar servicio a este equipo. • No lo opere sin las tapas en sitio.
Riesgo de choque o golpe eléctrico	• Asegúrese que sólo personas capacitadas instalen, usen, o den servicio a esta unidad.

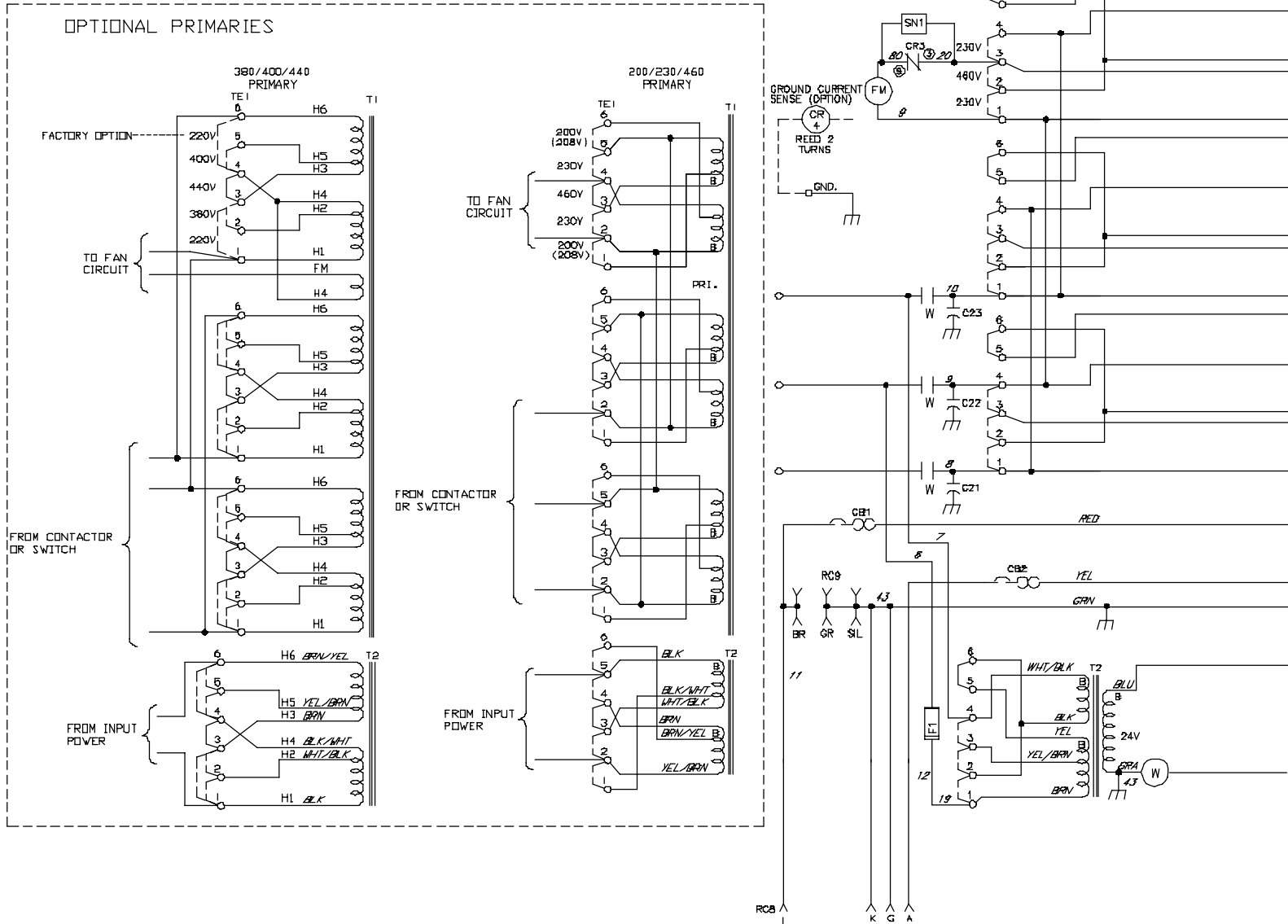


Ilustración 6-1. Diagrama de circuito

SECCION 7 – LISTA DE PARTES

☞ Los herrajes son de tipo común y no están disponibles a no ser que se los enliste.

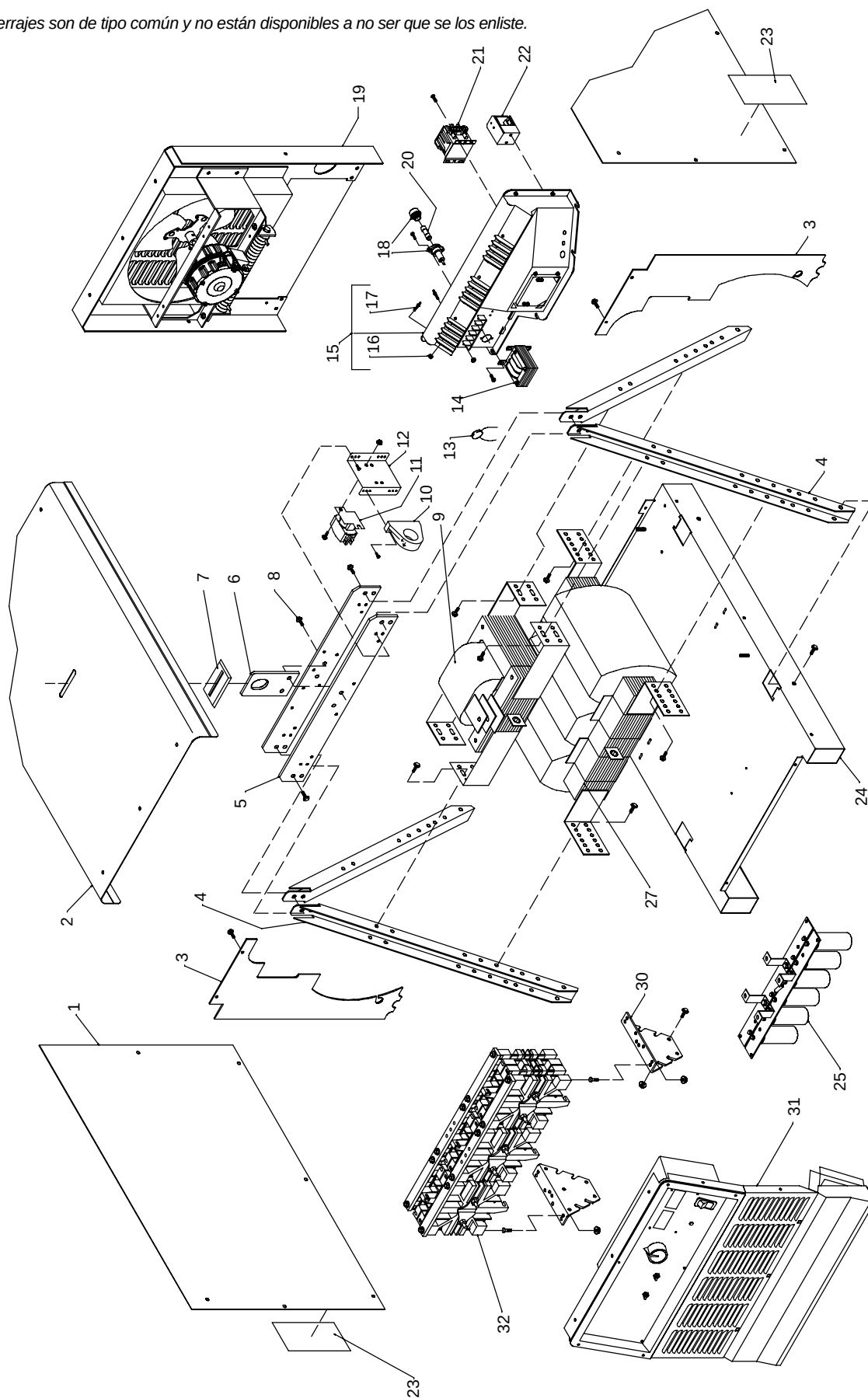


Ilustración 7-1 Ensamblaje principal (Modelo 452)

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity		
				Model	302	452
					402	602
						852

Ilustración 7-1 Ensamblaje principal (Modelo 452)

...	1	...	+179 430	..	PANEL, side	...	2		
...	1	...	+179 432	..	PANEL, side	...	2	...	2
...	2	...	179 429	..	COVER, top	...	1		
...	2	...	179 431	..	COVER, top	...	1	...	1
...	3	...	164 699	..	BAFFLE, air	...	2	...	2
...	3	...	164 903	..	BAFFLE, air	...			2
...	4	...	162 816	..	CHANNEL, upright	...	4	...	4
...	5	...	162 820	..	BAR, mtg lift eye	...	2	...	2
...	6	...	162 830	..	LIFT EYE	...	1	...	1
...	7	...	177 279	..	GASKET, lift eye	...	1	...	1
...	8	...	604 536	..	SCREW, .312-18 x 1.75 hexhd-pln gr 5	...	2	...	2
...	9	Z1	166 362	..	STABILIZER	...	1		
...	9	Z1	166 364	..	STABILIZER	...		1	
...	9	Z1	180 066	..	STABILIZER	...			1
...			164 717	..	BUS BAR, stabilizer	...			1
...	10	HD1	168 829	..	TRANSDUCER, current 1000A	...	1	...	1
...		PLG14	115 094	..	CONNECTOR & SOCKETS	...	1	...	1
...	11	CR6	208 405	..	CONTACTOR, def prp 30A 2P 24VDC Coil	...	1	...	1
...	12		173 605	..	BRACKET, mtg contactor	...	1	...	1
...	13	C21-23	163 906	..	CAPACITOR, 50 and 60Hz	...	3	...	3
...	14	T2	159 042	..	TRANSFORMER, control 50VA 24V 230/460/575 (60Hz)	...	1	...	1
...	14	T2	159 041	..	TRANSFORMER, control 50VA 24V 200/230/460 (60Hz)	...		1	
...	14	T2	159 043	..	TRANSFORMER, control 50A 24V (50Hz)	...	1	...	1
...	15	TE1	159 244	..	PRIMARY BOX, (includes)	...	1	...	1
...	16		601 835	...	NUT, 10-32 brs	...	24	...	24
...	17		038 887	...	STUD, pri bd brs 10-32 x 1.375	...	24	...	24
...			010 913	...	WASHER, flat .218 ID brs	...	24	...	24
...			601 835	...	NUT, 10-32 brs	...	24	...	24
...			038 618	...	LINK, jumper term bd pri	...	8	...	8
...	18		159 034	..	HOLDER, fuse mintr	...	1	...	1
...	19		Ilus. 7-5	..	PANEL, rear w/components	...	1	...	1
...	20	F1	*156 065	..	FUSE, crtg .5A 600V time delay	...	1	...	1
...	21	W	160 760	..	CONTACTOR, def prp 40A 3P 24VAC	...	1		
...	21	W	160 793	..	CONTACTOR, def prp 60A 3P 24VAC	...		1	
...	21	W	160 794	..	CONTACTOR, def prp 75A 3P 24V	...			1
...	22	CR4	♦140 750	..	SWITCH, reed	...	1	...	1
...	23		217 136	..	LABEL, warning electric shock	...	2	...	2
...	23		176 254	..	LABEL, general precautionary wordless,intl (CE models only)	...	2	...	2
...	24		163 533	..	BASE	...	1		
...	24		163 359	..	BASE	...		1	...
...	25	C1	221 925	..	CAPACITOR ASSEMBLY, (includes)	...	1		
...			163 535	...	CAPACITOR, elctl 16000uf 60VDC	...	6		
...		R6	140 002	...	RESISTOR, WW fxd 10W 500 ohm	...	1		
...			162 817	...	BUS BAR, capacitor	...	2		
...			182 660	...	BUS BAR, mtg capacitor	...	2		
...	25	C1	221 924	..	CAPACITOR ASSEMBLY, (includes)	...	1	...	1
...			163 535	...	CAPACITOR, elctl 16000uf 60VDC	...	6	...	6
...		R6	140 002	...	RESISTOR, WW fxd 10W 500 ohm	...	1	...	1
...			162 817	...	BUS BAR, capacitor	...	2	...	2
...			182 660	...	BUS BAR, mtg capacitor	...	4	...	4
...	27	T1	218 380	..	TRANSFORMER, pwr main 200/230/460	...	1		
...	27	T1	218 381	..	TRANSFORMER, pwr main 230/460/575	...	1		
...	27	T1	218 384	..	TRANSFORMER, pwr main 200/230/460	...		1	
...	27	T1	218 385	..	TRANSFORMER, pwr main 230/460/575	...		1	
...	27	T1	218 389	..	TRANSFORMER, pwr main 230/460/575	...			1
...	27	T1	218 382	..	TRANSFORMER, pwr main 380/400/440	...	1		
...	27	T1	218 387	..	TRANSFORMER, pwr main 380/400/440	...		1	
...	27	T1	218 388	..	TRANSFORMER, pwr main 380/400/440	...			1

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity		
				Model		
				302	452	652
				402	602	852

Ilustración 7-1 Ensamblaje principal (Modelo 452) (continuado)

.....	TP1,2	...	175 405	..	THERMOSTAT, NC (Included w/T1)		2	...	2	...	2
.....	TP4,5	...	168 891	..	THERMOSTAT, NC (Included w/T1)		2	...	2	...	2
.....	PLG13	...	218 413	..	HOUSING, plug pin/skt (service kit)		1	...	1	...	1
.....	RC13	...	218 408	..	HOUSING, plug pin/skt (service kit)		1	...	1	...	1
... 30			161 294	..	BRACKET, mtg rectifier		2	...	2	...	2
... 31			Ilus. 7-2	..	PANEL, front w/components		1	...	1	...	1
... 32		SR1		175 070	..	RECTIFIER, si diode (Ilus. 7-3)		1			
... 32		SR1		192 672	..	RECTIFIER, SCR main (Ilus. 7-4)				1	
... 32		SR1		192 671	..	RECTIFIER, SCR main (Ilus. 7-4)					1

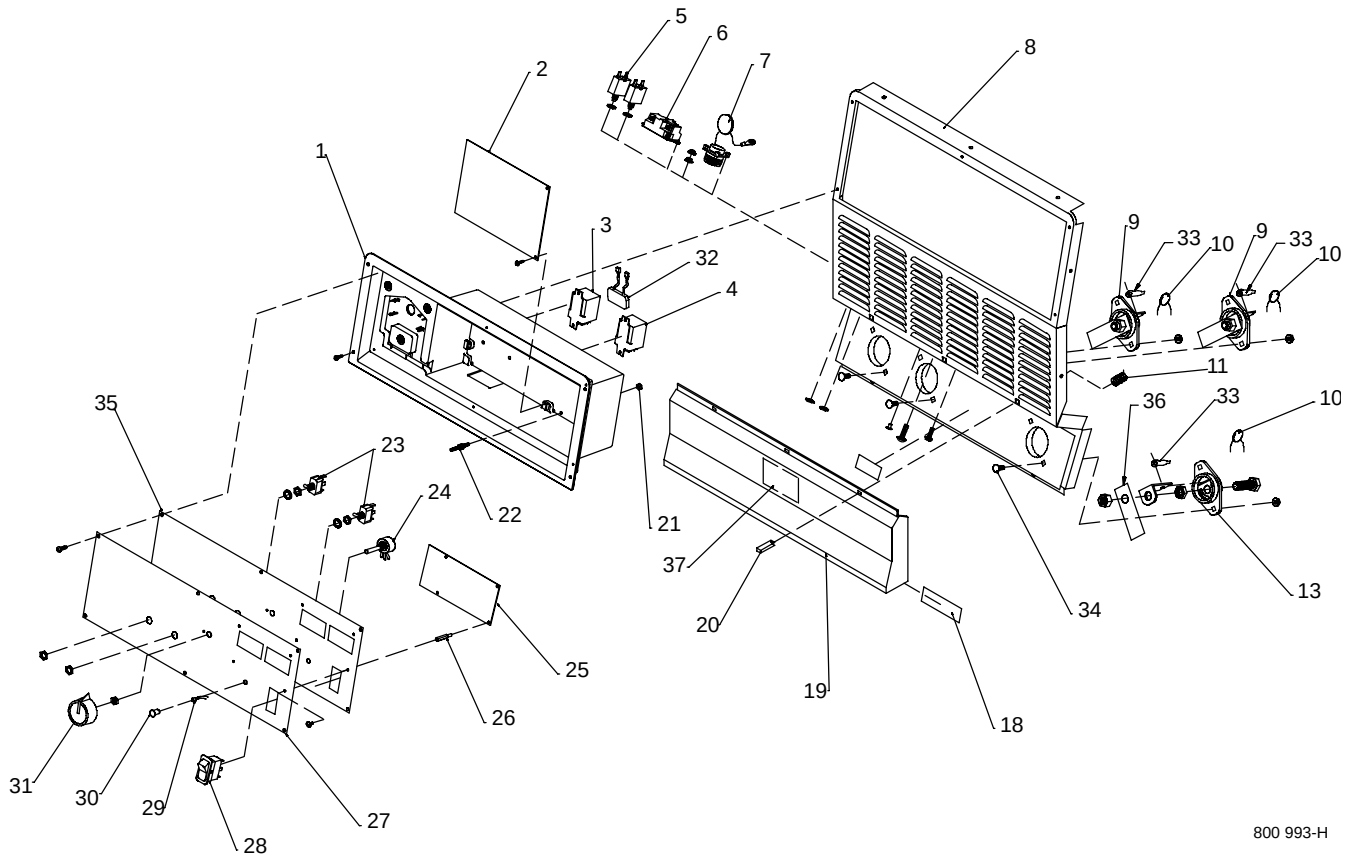
◆ Part of Option 195 048 Ground Current Sensor

+When ordering a component originally displaying a precautionary label, the label should also be ordered.

*Recommended Spare Parts.

To maintain the factory original performance of your equipment, use only Manufacturer's Suggested Replacement Parts. Model and serial number required when ordering parts from your local distributor.

Los herrajes son de tipo común y no están disponibles a no ser que se los enliste.



800 993-H

Ilustración 7-2 Panel, Front w/Components (452 Model Illustrated)

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity			
				Model			
				302	452	652	
				402	602	852	

Ilustración 7-2 Panel, Front w/Components (Ilus. 7-1 Item 31)

...	1	...	159 863	..	ELECTRONICS BOX	...	1	...	1	...	1
...	PLG6	...	168 847	..	CONNECTOR & SOCKETS	...	1	...	1	...	1
...	RC6	...	168 845	..	CONNECTOR & PINS	...	1	...	1	...	1
...	PLG7	...	152 249	..	CONNECTOR & PINS	...	1	...	1	...	1
...	RC7	...	168 846	..	CONNECTOR & SOCKETS	...	1	...	1	...	1
...	2	...	PC1	...	CIRCUIT CARD, control (60Hz)	...	1	...		...	
...	2	...	PC1	...	CIRCUIT CARD, control (60Hz)	...		...	1	...	
...	2	...	PC1	...	CIRCUIT CARD, control (60Hz)	...		...		...	1
...	2	...	PC1	...	CIRCUIT CARD, control (50Hz)	...	1	...		...	
...	2	...	PC1	...	CIRCUIT CARD, control (50Hz)	...		...	1	...	
...	2	...	PC1	...	CIRCUIT CARD, control (50Hz)	...		...		...	1
...	PLG1	...	158 720	..	CONNECTOR & SOCKETS, (see Fig 7-3 & 4)	...		...		...	
...	PLG3	...	169 240	..	CONNECTOR & SOCKETS	...	1	...	1	...	1
...	PLG4	...	148 439	..	CONNECTOR & SOCKETS	...	1	...	1	...	1
...	PLG5	...	152 249	..	CONNECTOR & SOCKETS	...	1	...	1	...	1
...	3	...	CR3	...	RELAY, encl 24VDC DPDT	...	1	...	1	...	1
...	4	...	CR5	...	RELAY, encl 24VAC DPDT	...	1	...	1	...	1
...	5	...	CB1,2	...	SUPPLEMENTARY PROTECTOR, man reset 1P 15A 250VAC2	...	2	...	2	...	2
...	6	...	RC9	...	RECEPTACLE, str dx grd 2P3W 15A 125V	...	1	...	1	...	1
...	7	...		...	CONNECTOR/CAPACITOR, w/leads (includes)	...	1	...	1	...	1
...	RC8	...	143 976	...	RCPT w/SCKTS (service kit)	...	1	...	1	...	1
...	C3,6,13,14	...	097 749	...	CAPACITOR, cer disc .05 uf 500 VDC strip	...	4	...	4	...	4
...	8	...	204 143	..	PANEL, front	...	1	...	1	...	1

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity		
				Model		
				302 402	452 602	652 852
Ilustración 7-2 Panel, Front w/Components (Ilus. 7-1 Item 31) (continuado)						
9	POS	181 245	.. TERMINAL, pwr output red	2	2	2
10	C2,4,5	128 750	.. CAPACITOR, cer disc .1uf 500VDC	3	3	3
11		161 303	.. SPRING, cprsn .600 OD x .072 wire x 1.500 lg	3	3	3
13	NEG	181 246	.. TERMINAL, pwr output black	1	1	1
14		174 936	.. PLATE, control lower	1	1	1
18		217 865	.. LABEL, warning electric shock and reduced air	1	1	1
18		179 563	.. LABEL, electric shock/reduce air flow (CE models only)	1	1	1
19		+172 587	.. COVER, stud output	1	1	1
20		160 935	.. CLIP, spring	3	3	3
21		601 835	.. NUT, 10-32 brs	2	2	2
		010 913	.. WASHER, flat .218 ID x .460 OD x .031thk brs	1	1	1
22		038 887	.. STUD, pri bd brs 10-32 x 1.375	1	1	1
23	S3,4	011 609	.. SWITCH, tgl SPDT 15A 125VAC	2	2	2
24	R1	198 087	.. POTENTIOMETER, CP std slot 1/T 2W 1K ohm	1	1	1
25	PC2	226 095	.. CIRCUIT CARD ASSY, display w/program	1	1	1
25	PC2	231 149	.. CIRCUIT CARD ASSY, display w/program (CE models only)	1	1	1
	PLG10	153 501	.. CONNECTOR & SOCKETS	1	1	1
	PLG11	148 439	.. CONNECTOR & SOCKETS	1	1	1
26		192 174	.. STAND-OFF	4	4	4
27			.. NAMEPLATE, (order by model and serial number)	1	1	1
28	S2	159 039	.. SWITCH, rocker SPDT 15A 125VAC	1	1	1
	PLG2	185 626	.. CONNECTOR, body 56 series	1	1	1
29	PL2	159 522	.. LED, yellow	1	1	1
30		159 036	.. LENS, LED clear	1	1	1
31		171 007	.. KNOB, pointer	1	1	1
32	SN1	234 081	.. SNUBBER, assy	1	1	1
33		010 381	.. CONNECTOR, rectifier	2	2	2
34		005 107	.. BOLT, crg stl .250-20 x .750 GR5 pld	6	6	6
35		162 815	.. PANEL, front upper	1	1	1
36		228 672	.. LABEL, weld cable lug	3	3	3
37		227 980	.. LABEL, caution output terminal connection	1	1	1

+When ordering a component originally displaying a precautionary label, the label should also be ordered.

To maintain the factory original performance of your equipment, use only Manufacturer's Suggested Replacement Parts. Model and serial number required when ordering parts from your local distributor.

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
SR1 175 070 Ilustración 7-3 Rectifier, Si Diode (302 Model) (Ilus. 7-1 Item 32)				
... 1 ...	C7-12	048 420	.. CAPACITOR, cer disc .01uf 1000VDC	6
... 2 ...		177 316	.. HEAT SINK, rect	3
... 3 ...		177 317	.. HEAT SINK, rect	2
... 4 ...		166 667	.. CLAMP, thyristor rect	3
... 5 ...	TP3	185 679	.. THERMOSTAT, NC	1
... 6 ...	TP6	206 083	.. THERMOSTAT, NC open 125F close 105F flange Horizontal	1
... 7 ...	SCR1-6	161 668	.. THYRISTOR, SCR 300A 300V hockey puck	6
... ..	PLG1	158 720	.. CONNECTOR & SOCKETS	1
... 8 ...		188 692	.. CLAMP, thyristor rectifier 4.250	3

☞ Los herrajes son de tipo común y no están disponibles a no ser que se los enliste.

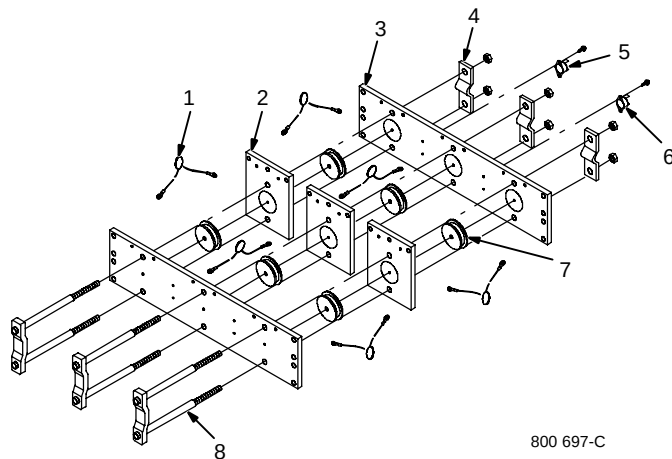


Ilustración 7-3 Rectifier, Si Diode SR1 (302 Model)

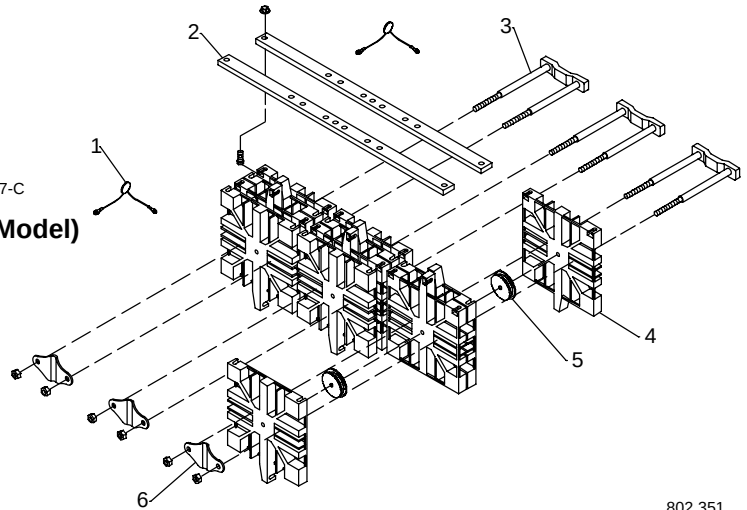
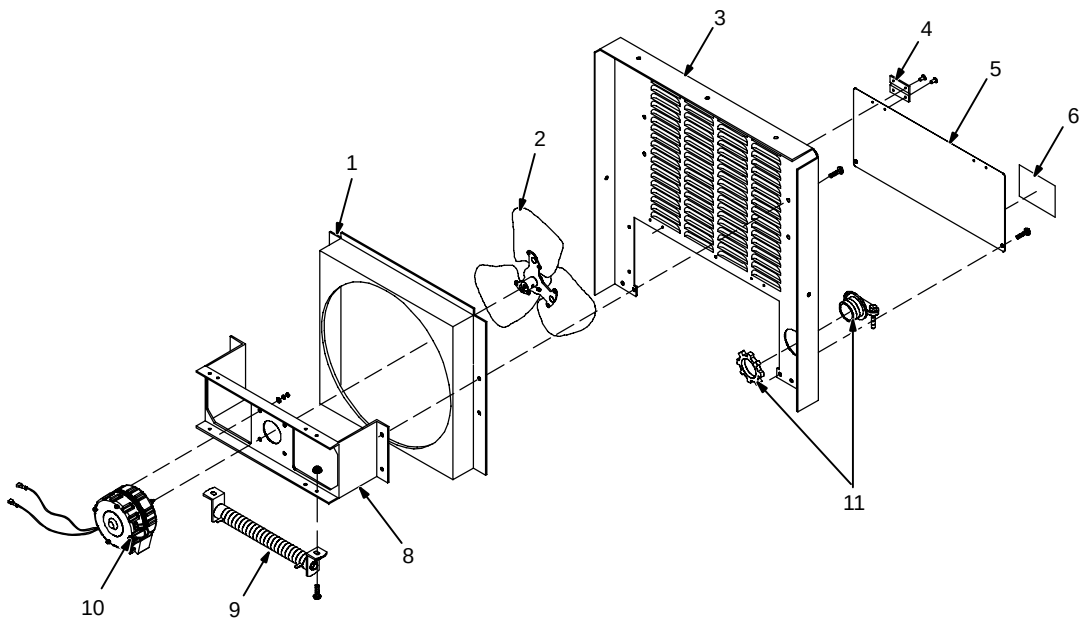


Ilustración 7-4 Rectifier, SCR Main SR1 (452 & 652 Model)

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity	
SR1 Ilustración 7-4 Rectifier, SCR Main (452 & 652 Model) (Ilus. 7-1 Item 32)					
... 1 ...	C7-12	048 420	.. CAPACITOR, cer disc .01uf 1000VDC	6	6
... 2 ...		191 989	.. BAR, mtg rectifier	2	2
... 3 ...		188 691	.. CLAMP, thyristor rectifier 5.375	3	3
... 4 ...		188 839	.. HEAT SINK, rectifier snowflake .800	12	12
... 5 ...	SCR1-6	161 668	.. THYRISTOR, SCR 300A 300V hockey puck	6	
... 5 ...	SCR1-6	148 091	.. THYRISTOR, SCR 865A 300V hockey puck	6	
... 6 ...		166 667	.. CLAMP, spring thyristor rectifier 5.500	3	3
... ..	PLG1	158 720	.. CONNECTOR & SOCKETS	1	1
... ..	TP3	192 673	.. THERMOSTAT, rectifier	1	1
... ..	TP6	192 674	.. THERMOSTAT, rectifier	1	1

To maintain the factory original performance of your equipment, use only Manufacturer's Suggested Replacement Parts. Model and serial number required when ordering parts from your local distributor.

☞ Los herrajes son de tipo común y no están disponibles a no ser que se los enliste.



800 707-E

Ilustración 7-5 Panel, Rear w/Components

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
Ilustración 7-5 Panel, Rear w/Components (Ilus. 7-1 Item 19)				
... 1		173 283	.. CHAMBER, plenum 14 in	1
... 2		180 165	.. BLADE, fan 14 in 3wg 28deg .375 bore CCW	1
... 3		162 807	.. PANEL, rear	1
... 4		168 343	.. HINGE, door primary	2
... 5		+162 818	.. DOOR, access primary	1
... 6		217 733	.. LABEL, warning electric shock & input power (EN/FR)	1
... 6		179 290	.. LABEL, warning electric shock input connection (CE models only)	1
... 8		124 274	.. BRACKET, mtg fan motor	1
... 9	R3	114 808	.. RESISTOR, WW fxd 375W 5 ohm	1
... 9	R7 ♦♦	114 808	.. RESISTOR, WW fxd 375W 5 ohm	1
... 10	FM	237 398	.. MOTOR, 1/12HP 230V 1550RPM 50/60Hz .83A	1
... 11		010 467	.. CONNECTOR, clamp cable 1.250	1

♦♦ Part of Option 043 286 Additional Resistor

+When ordering a component originally displaying a precautionary label, the label should also be ordered.
To maintain the factory original performance of your equipment, use only Manufacturer's Suggested Replacement Parts. Model and serial number required when ordering parts from your local distributor.

TRUE BLUE® WARRANTY

Efectivo 1 enero, 2009
(Equipo equipo con el número de serie que comienza con las letras "LK" o más nuevo)

Esta garantía limitada reemplaza a todas las garantías previas de Miller y no es exclusiva con otras garantías ya sea expresadas o supuestas.

GARANTÍA LIMITADA – Sujeta a los términos y condiciones de abajo, la compañía MILLER Mfg. Co., Appleton, Wisconsin, garantiza al primer comprador al por menor que el equipo de MILLER nuevo vendido, después de la fecha efectiva de esta garantía está libre de defectos en material y mano de obra al momento que fue embarcado desde MILLER. ESTA GARANTÍA EXPRESAMENTE TOMA EL LUGAR DE CUALQUIERA OTRA GARANTÍA EXPRESADA O IMPLICADA, INCLUYENDO GARANTÍAS DE MERCANTABILIDAD, Y CONVENIENCIA.

Dentro de los periodos de garantía que aparecen abajo, MILLER reparará o reemplazará cualquier pieza o componente garantizado que fallen debido a tales defectos en material o mano de obra. MILLER debe de ser notificado por escrito dentro de 30 días de que este defecto o falla aparezca, el cual será el momento cuando MILLER dará instrucciones en el procedimiento para hacer el reclamo de garantía que se debe seguir.

MILLER aceptará los reclamos de garantía en equipo garantizado que aparece abajo en el evento que tal falla esté dentro del periodo de garantía. El periodo de garantía comienza la fecha que el equipo ha sido entregado al comprador al por menor, o un año después de mandar el equipo a un distribuidor en América del Norte o dieciocho meses después de mandar el equipo a un distribuidor internacional.

1. 5 años piezas – 3 años mano de obra
 - * Rectificadores principales de potencia originales solamente incluirá SCR's, diodos y los módulos rectificadores discretos.
2. 3 años piezas – y mano de obra
 - * Fuentes de poder transformador/rectificador
 - * Fuentes de poder para cortar por plasma
 - * Controladores de proceso
 - * Alimentadores (devanadores) de alambre automáticos y semiautomáticos
 - * Fuentes de poder inversoras (a no ser que se lo indique de otra manera)
 - * Sistemas enfriados por agua (integrado)
 - * Intellitig
 - * Generadores de soldadura impulsados a motor **(NÓTESE: los motores son garantizados separadamente por el fabricante del motor).**
3. 1 año, piezas y mano de obra a no ser que se especifique
 - * Antorchas impulsadas a motor (c/excepción del Spoolguns)
 - * Posicionadores y controladores
 - * Dispositivos automáticos de movimiento
 - * Controles de pie RFCS
 - * Fuentes de poder IHPS, enfriadores, y los controladores/registrars electrónicas
 - * Sistemas enfriados por agua (non-integrado)
 - * Calibradores y reguladores de flujo (sin mano de obra)
 - * Unidades de alta frecuencia
 - * Resistencias
 - * Soldadoras de punto
 - * Bancos de carga
 - * Extractores de humo
 - * Fuentes de poder de soldar por arco espigas y las antorchas para espigas
 - * Rejillas
 - * Remolques/carros de ruedas
 - * Antorchas de cortar por Plasma (con la excepción de los modelos APT y SAF)
 - * Opciones de campo
(NÓTESE: Opciones de campo está cubiertas por la garantía True Blue® por el periodo de tiempo que quede de garantía en el equipo en los cuales estén instalados, o por un periodo de 1 año, cualquiera fuera el más largo).
 - * Antorchas MIG de Bernard (sin mano de obra)
 - * Antorchas TIG de WeldCraft (sin mano de obra)
 - * Conjunto de alimentación del alambre para sumergido
4. 6 meses – baterías
5. 90 Días piezas – Spoolmate 185
 - * Antorchas MIG y antorchas para arco sumergido
 - * Bobinas y cobijas para calentar, cables, y controladores que no son electronicas para inducción

- * Antorchas de cortar por Plasma APT y SAF
- * Controles remotos
- * Juegos de accesorios
- * Piezas de reemplazo (sin mano de obra)
- * Spoolmate Spoolguns
- * Cubiertas de lone

La garantía True Blue® de MILLER no aplicará a:

1. **Componentes consumibles; tales como tubos de contacto, boquillas de cortar, contactores, relevadores, escobillas, anillos colectores o partes que se gastan bajo uso normal. (Excepción: escobillas, anillos colectores y relevadores están cubiertos en los modelos Bobcat, Trailblazer, y Legend.)**
2. Artículos entregados por MILLER pero fabricados por otros, como motores u otros accesorios. Estos artículos están cubiertos por la garantía del fabricante, si alguna existe.
3. Equipo que ha sido modificado por cualquier persona que no sea MILLER o equipo que ha sido instalado inapropiadamente, mal usado u operado inapropiadamente basado en los estándares de la industria, o equipo que no ha tenido mantenimiento razonable y necesario, o equipo que ha sido usado para una operación fuera de las especificaciones del equipo.

LOS PRODUCTOS DE MILLER ESTÁN DISEÑADOS Y DIRIGIDOS PARA LA COMPRA Y USO DE USUARIOS COMERCIALES/INDUSTRIALES Y PERSONAS ENTRENADAS Y CON EXPERIENCIA EN EL USO Y MANTENIMIENTO DE EQUIPO DE SOLDADURA.

En el caso de que haya un reclamo de garantía cubierto por esta garantía, los remedios deben de ser, bajo la opción de MILLER (1) reparación, o (2) reemplazo o cuando autorizado por MILLER por escrito en casos apropiados, (3) el costo de reparación y reemplazo razonable autorizado por una estación de servicio de MILLER o (4) pago o un crédito por el costo de compra (menos una depreciación razonable basado en el uso actual) una vez que la mercadería sea devuelta al riesgo y costo del usuario. La opción de MILLER de reparar o reemplazar será F.O.B. en la fábrica en Appleton, Wisconsin o F.O.B. en la facilidad de servicio autorizado por MILLER y determinada por MILLER. Por lo tanto, no habrá compensación ni devolución de los costos de transporte de cualquier tipo.

DE ACUERDO AL MÁXIMO QUE PERMITE LA LEY, LOS REMEDIOS QUE APARECEN AQUÍ SON LOS ÚNICOS Y EXCLUSIVOS REMEDIOS, Y EN NINGÚN EVENTO MILLER SERÁ RESPONSABLE POR DAÑOS DIRECTOS, INDIRECTOS, ESPECIALES, INCIDENTALES O DE CONSECUENCIA (INCLUYENDO LA PÉRDIDA DE GANANCIA) YA SEA BASADO EN CONTRATO, ENTUERTO O CUALQUIERA OTRA TEORÍA LEGAL.

CUALQUIER GARANTÍA EXPRESADA QUE NO APARECE AQUÍ Y CUALQUIER GARANTÍA IMPLICADA, GARANTÍA O REPRESENTACIÓN DE RENDIMIENTO, Y CUALQUIER REMEDIO POR HABER ROTO EL CONTRATO, ENTUERTO O CUALQUIER OTRA TEORÍA LEGAL, LA CUAL, QUE NO FUERA POR ESTA PROVISIÓN, PUDIERAN APARECER POR IMPLICACIÓN, OPERACIÓN DE LA LEY, COSTUMBRE DE COMERCIO O EN EL CURSO DE HACER UN ARREGLO, INCLUYENDO CUALQUIER GARANTÍA IMPLICADA DE COMERCIALIZACIÓN, O APTITUD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR CON RESPECTO A CUALQUIER Y TODO EL EQUIPO QUE ENTREGA MILLER, ES EXCLUIDA Y NEGADA POR MILLER.

Algunos estados en Estados Unidos, no permiten imitaciones en cuan largo una garantía implicada dure, o la exclusión de daños incidentales, indirectos, especiales o consecuentes, de manera que la limitación de arriba o exclusión, es posible que no aplique a usted. Esta garantía da derechos legales específicos, y otros derechos pueden estar disponibles, pero varían de estado a estado.

En Canadá, la legislación de algunas provincias permite que hayan ciertas garantías adicionales o remedios que no han sido indicados aquí y al punto de no poder ser descartados, es posible que las limitaciones y exclusiones que aparecen arriba, no apliquen. Esta garantía limitada da derechos legales específicos pero otros derechos pueden estar disponibles y estos pueden variar de provincia a provincia.

La garantía original está escrita en términos legales en inglés. En caso de cualquier reclamo o mala interpretación, el significado de las palabras en inglés, es el que rige.

¿Preguntas sobre la garantía?

Llame
1-800-4-A-MILLER
para encontrar su
distribuidor local de
Miller (EE.UU. y
Canada solamente)





Archivo de Dueño

Por favor complete y retenga con sus archivos.

Nombre de modelo

Número de serie/estilo

Fecha de compra

(Fecha en que el equipo era entregado al cliente original.)

Distribuidor

Dirección

Ciudad

Estado/País

Código postal



Recursos Disponibles

Siempre dé el nombre de modelo y número de serie/estilo

Comuníquese con su Distribuidor para:

Para localizar al Distribuidor más cercano llame a **1-800-4-A-MILLER** (EE.UU. y Canada solamente) o visite nuestro lugar en la red mundial www.MillerWelds.com

Equipo y Consumibles de Soldar

Opciones y Accesorios

Equipo Personal de Seguridad

Servicio y Reparación

Partes de Reemplazo

Entrenamiento (Seminarios, Videos, Libros)

Manuales Técnicos
(Información de Servicio y Partes)

Dibujos Esquemáticos

Libros de Procesos de Soldar

Comuníquese con su transportista para:

Por ayuda en registrar o arreglar una queja, comuníquese con su Distribuidor y/o el Departamento de Transporte del Fabricante del equipo.

Poner una queja por pérdida o daño durante el embarque.

Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

International Headquarters-USA

USA Phone: 920-735-4505 Auto-attended
USA & Canada FAX: 920-735-4134
International FAX: 920-735-4125

Para direcciones internacionales visite www.MillerWelds.com

