

ELECTRODE HOLDERS & TORCHES



ELECTRODE HOLDERS

FITTING THE WELDING CABLE

- Withdraw handle (14) from holder body (1-10).
- Remove insulation material from cable end.
- Loosen cable screw(s) (10) from brass body (7).
- Insert cable through handle and place cable end in body.
- Fix cable firmly by tightening cable screw(s).
- Slide handle onto holder body.

	mm	mm ²	35% duty cycle	60% duty cycle
Optimus 300-1	1,6 – 6,3	25 – 70	B 400A	B 300A
Optimus 600-2	2,5 – 8	25 – 95	B 500A	B 400A

FITTING THE ELECTRODE

- Depress lever (3) and position electrode.
- Release lever.

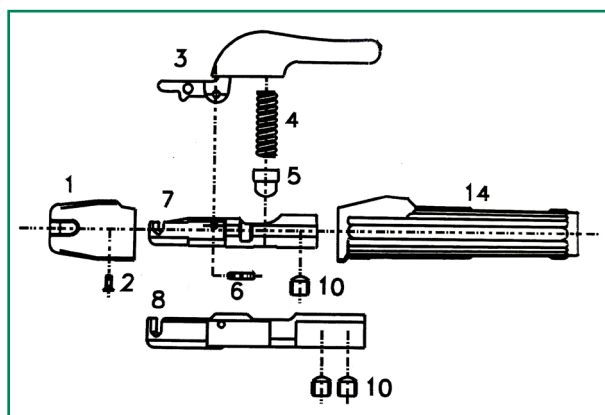
NOTE

- Touching live parts can be fatal!
- Use (dry) welding gloves and other personal protective equipment appropriate to the welding process.
- Check the welding torch regularly for signs of wear or damage and replace worn or damaged parts in good time or replace the entire welding torch.
- Ensure that welding cable is firmly attached when in use and that there is good fit between handle and body.
- Never exceed specified maximum amperages and percentage duty cycle.
- Switch power off when cleaning or replacing parts.
- Hilarius Haarlem Holland B.V reserves the right to change specifications without prior notification.
- Hilarius Haarlem Holland B.V accepts no liability for damage caused by improper use, including use other than that specified here.



■ **Optimus 600-2**
Art No: 78234

■ **Optimus 300-1**
Art. No: 78539



GOUGING TORCH

FITTING THE MONOCABLE

- Remove the lower insulation cap using a “Pozidriv” crosshead screwdriver.
- Remove the push button with link from the torch.
- Withdraw the handle from the torch.
- Insert the monocable through the handle.
- Remove the red plastic cap from the torch.
- Screw the monocable to the torch ensuring that the copper washer is fitted between the torch and the monocable.
- Slide the handle onto the torch.
- Refit the lower insulation cap into the torch.

USING THE GOUGING TORCH

- Connect the gouging torch to the power source and air supply.
- The polarity will depend on the material being processed as follows:
- Carbon steel, low and high alloyed steel: D.C. positive or A.C.
- Cast iron: A.C. or D.C. negative.
- Cu alloys, high alloy Ni steel, Mn Steel: D.C. negative or A.C.
- First-mentioned type of current is preferred type.
- Depress the lever and position the gouging carbon with approx.. 150 mm protruding.
- Turn the carbon to the desired angle.
- Open the air supply using the push button.
- Ignite the arc by making contact between the carbon and the work piece.
- Move the carbon in the direction of the incline.
- Maintain an arc length of 1mm to 5mm.
- The depth of groove is dependent on the angle of incline.
- The recommended angle of incline is 45° to 55°.

NOTE

- Touching live parts can be fatal!
- Use (dry) welding gloves and other personal protective equipment appropriate to the gouging process.
- Check the gouging torch regularly for signs of wear or damage and replace worn or damaged parts in good time or replace the entire torch.
- Switch power off when cleaning or replacing parts.
- Before gouging always switch compressed air on first, then the power. Otherwise the torch can overheat during operation.
- Never use the torch for welding.
- Only use compressed air, never use flammable gasses or oxygen.
- It is possible to touch live parts at the jaws. Avoid contact with live parts, always hold the torch by the handle.
- Hilarius Haarlem Holland B.V reserves the right to change specifications without prior notification.
- Hilarius Haarlem Holland B.V accepts no liability for damage caused by improper use, including use other than specified here.



— Art. No: 78540

PORTAELECTRODOS & ANTORCHAS



PORTAELECTRODOS

MONTAJE DEL CABLE

- Extraer el mango del cuerpo de apriete.
- Retirar el material aislante del extremo del cable.
- Desenroscar el tornillo o los tornillos del cable (10) del cuerpo de latón (7).
- Insertar el cable en el mango y colocar el extremo del cable en el cuerpo.
- Sujetar fuertemente el cable, ajustando su tornillo o tornillos.
- Volver a montar el mango al cuerpo de apriete.

	mm	mm2	Tiempo de encendido 35%	Tiempo de encendido 60%
Optimus 300-I	1,6 – 6,3	25 – 70	B 400A	B 300A
Optimus 600-2	2,5 – 8	25 – 95	B 500A	B 400A

APLICACIÓN DEL ELECTRODO

- Apretar las pinzas (3) y colocar el electrodo.
- Soltar las pinzas.

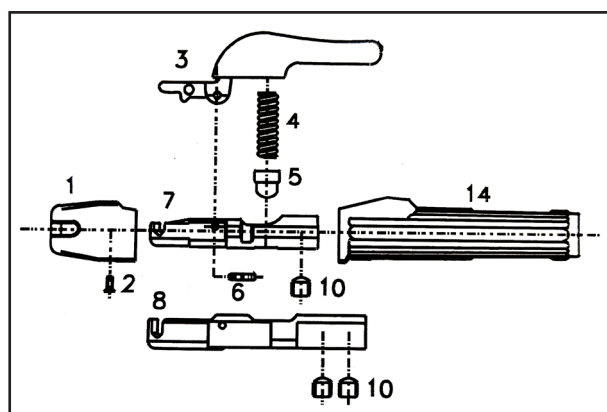
ATENCIÓN!

- ¡El contacto con los elementos bajo corriente puede ser mortal!
- Utilizar guantes de soldar (secos) y todos los demás medios de protección personal requeridos para el trabajo de soldadura.
- Inspeccionar regularmente la pinza de soldar a fin de detectar posibles deterioros, sustituir en el momento apropiado los elementos deteriorados o ¡sustituir la pinza en su totalidad!
- Durante la utilización, cuidar de que el cable se encuentre bien sujeto y que el mango encaje bien en el cuerpo.
- ¡No sobrepasar nunca los amperajes máximos y los porcentajes de duración de encendido prescritos!
- Desconectar la corriente cuando se vaya a limpiar o sustituir algún elemento.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. se reserva el derecho de modificar las especificaciones sin aviso previo.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. no se responsabiliza por los daños ocasionados por uso indebido, incluido un uso que difiera de lo especificado aquí.



■ **Optimus 600-2**
No.Art: 78234

■ **Optimus 300-I**
No.Art: 78539



ANTORCHA DE RANURADO

MONTAJE DEL MONOCABLE

- Desenroscar la tapa inferior con ayuda del destornillador de Estrella 'Pozidriv'.
- Retirar, girándolo, el botón de presión con vástago.
- Extraer el mango.
- Insertar el monocable en el mango.
- Retirar la tapa roja.
- Atornillar el monocable al pinza, montando el anillo de cobre entre el pinza y el monocable.
- Montar el mango a la pinza.
- Colocar, girándolo, el botón de presión con vástago.
- Enroscar la tapa inferior al pinza.

UTILIZACIÓN DE LA PINZA

- Conectar el pinza a la red eléctrica y a la alimentación de aire.
- La polaridad depende del material a elaborar.
- Acero al carbono, de aleación baja y alta: corriente continua positiva y corriente alterna.
- Hierro fundido: corriente alterna y corriente continua negativa.
- Aleaciones cúpricas, acero al níquel de aleación alta, acero al manganeso: corriente continua negativa y corriente alterna. La primera corriente citada tiene la preferencia.
- Apretar las pinzas y colocar el electrodo de tal forma que sobresalga aproximadamente 150 mm.
- Girar el electrodo hasta la posición deseada.
- Abrir la alimentación de aire por medio del botón de presión.
- Al entrar el electrodo en contacto con la pieza, el arco de llama se enciende.
- Mover el electrodo en dirección a la inclinación del electrodo.
- Longitud del arco de 1 a 5 mm.
- La profundidad de la ranura depende del ángulo de inclinación.
- Se aconseja un ángulo de inclinación de 55° - 45°.

ATENCIÓN!

- ¡El contacto con los elementos bajo corriente puede ser mortal!
- Utilizar guantes de soldar (secos) y todos los demás medios de protección personal requeridos para el trabajo de ranurado.
- Inspeccionar regularmente el pinza a fin de detectar posibles deterioros, sustituir en el momento apropiado los elementos deteriorados o sustituir la pinza en su totalidad!
- Desconectar la corriente cuando se vaya a limpiar o sustituir algún elemento.
- Antes de arquear, conectar primero el aire comprimido y luego la corriente eléctrica, pues, de lo contrario, la pinza podría sobrecalentarse durante la operación.
- No utilizar la pinza de arquear para soldar.
- Utilizar exclusivamente aire, nunca gases inflamables u oxígeno.
- En la abertura de entrada del electrodo es posible tocar elementos transmisores de corriente. Evitar el contacto con elementos que se encuentren bajo corriente, sujetar la pinza por el mango.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. se reserva el derecho de modificar las especificaciones sin aviso previo.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. no se responsabiliza por los daños ocasionados por uso indebido, incluido especificado aquí.



—■ No.Art: 78540

PORTE-ÉLECTRODES & PINCES



PORTE-ÉLECTRODE

MONTAGE DU CÂBLE DE SOUDAGE

- Tirez le manche (14) du corps de serrage (1-10).
- Retirez le matériau isolant à l'extrémité du câble.
- Serrez la(les) vis du câble (10) du corps en laiton (7).
- Introduisez le câble solidement dans le manche et placez l'extrémité du câble dans le corps.
- Fixez le câble solidement en serrant la(les) vis du câble.
- Faites de nouveau glisser le manche sur le corps de serrage.

	mm	mm2	Facteur de marche 35%	Facteur de marche 60%
Optimus 300-1	1,6 – 6,3	25 – 70	B 400A	B 300A
Optimus 600-2	2,5 – 8	25 – 95	B 500A	B 400A

FIXATION DE L'ÉLECTRODE

- Enfoncez le garrot (3) et installez l'électrode.
- Dégagez le garrot.

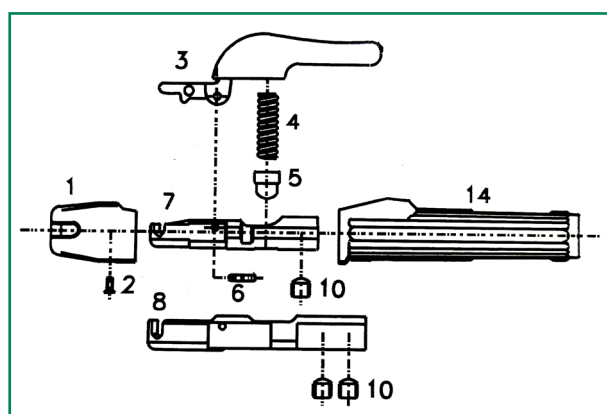
ATTENTION !

- Tout contact avec une pièce sous tension représente un danger mortel !
- Utilisez des gants de soudage (secs) et d'autres moyens de protection appropriés lors du processus de soudage.
- Vérifiez régulièrement que la pince de soudage n'est pas endommagée, remplacez les pièces abîmées à temps ou remplacez la pince en entier.
- Vérifiez que le câble de soudage est bien fixé quand il est utilisé et que le manche est bien relié au corps.
- Ne dépassez jamais les ampérages et les pourcentages de facteur de marche maximum prescrits !
- Mettez l'appareil hors tension pour nettoyer/remplacer les pièces.
- Hilarius Haarlem Holland B.V se réserve le droit de modifier des spécifications sans avis préalables.
- Hilarius Haarlem Holland B.V décline toute responsabilité en cas de dommages causés par un usage impropre, notamment en cas de non-respect des spécifications ici mentionnées.



■ **Optimus 600-2**
Art No° 78234

■ **Optimus 300-1**
Art No° 78539



PINCE DE GOUGEAGE

MONTAGE DE MONOCÂBLE

- Dévisser la vis du bec d'isolation.
- Dévisser le bouton.
- Retirer le bouton poussoir (attention à la rondelle).
- Retirer la poignée et la glisser dans le monocâble.
- Retirer les bouchons rouges sur le câble et la pince (attention au joint).
- Introduire le joint sur l'embout fileté du câble.
- Visser le monocâble sur la pince.
- Serrer à l'aide de 2 clefs.
- Réintroduire les poignées sur le corps de pince.
- Remettre le bec d'isolation et serrer la vis.
- Réintroduire le bouton poussoir.
- Revisser le bouton poussoir (attention de bien mettre la rondelle).

UTILISATION DE LA PINCE DE GOUGEAGE

- Raccordez la pince de gougeage à la source de courant et à l'alimentation d'air.
- La polarité dépend du matériau à traiter.
- Acier C, acier faiblement et hautement allié : courant continu positif et courant alternatif.
- Fonte : courant alternatif et courant continu négatif.
- Alliages de Cu, acier Ni hautement allié acier Mn : courant continu négatif et courant alternatif.
- La préférence est accordée au premier type de courant cité.
- Enfoncez le garrot et placez l'électrode de gougeage de manière à ce qu'elle dépasse d'environ 150mm.
- Tournez l'électrode dans la position désirée.
- Ouvrez l'alimentation d'air au moyen du bouton presseur.
- Quand un contact est établi entre l'électrode et la pièce, un arc à flamme s'allume.
- Déplacez l'électrode vers l'avant, dans le sens de l'inclinaison de l'électrode.
- La longueur de l'arc doit se situer entre 1 et 5mm.
- La profondeur de la gorge varie en fonction de l'angle d'inclinaison.
- L'angle d'inclinaison recommandé est entre 55 et 45 degrés.

ATTENTION !

- Tout contact avec une pièce sous tension représente un danger mortel !
- Utilisez des gants de soudage (secs) et d'autres moyens de protection appropriés lors du processus de gougeage.
- Vérifiez régulièrement que la pince n'est pas endommagée, remplacez les pièces abîmées à temps ou remplacez la pince en entier.
- Mettez l'appareil hors tension pour nettoyer/remplacer les pièces.
- Avant le gougeage, commencez toujours par brancher l'air comprimé, puis le courant. Sinon, la pince risque de surchauffer pendant l'utilisation.
- N'utiliser pas la pince de gougeage pour souder.
- Utilisez exclusivement de l'air, et en aucun cas des gaz inflammables ou de l'oxygène.
- L'orifice d'introduction de l'électrode peut comporter des pièces sous tension. Évitez de toucher les pièces électrifiées et tenez la pince bien en manche.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. se réserve le droit de modifier des spécifications sans avis préalables.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. décline toute responsabilité en cas de dommages causés par un usage impropre, notamment en cas de non-respect des spécifications ici mentionnées.



Art No° 78540

ELEKTRODEHOUDERS & GUTSTANGEN



ELEKTRODEHOUDER

MONTEREN LASKABEL

- Trek handvat (14) van klemlichaam(1-10).
- Verwijder isolatiemateriaal van kabeleinde draai kabeelschroef of -schroeven (10) uit messing lichaam (7).
- Steek kabel door handvat en plaats kabeleinde in lichaam.
- Zet kabel stevig vast.
- Middels aandraaien kabeelschroef of schroeven schuif handvat weer op klemlichaam.
- Schuif handvat weer op klemlichaam.

	mm	mm ²	35% inschakelduur	60% inschakelduur
Optimus 300-I	1,6 – 6,3	25 – 70	B 400A	B 300A
Optimus 600-2	2,5 – 8	25 – 95	B 500A	B 400A

AANBRENGEN ELEKTRODE

- Knevel (3) indrukken en elektrode plaatsen.
- Knevel loslaten.

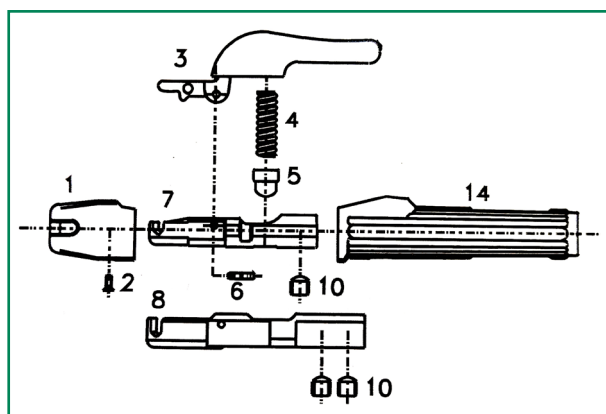
LET OP!

- Aanraking van onder spanning staande delen kan dodelijk zijn.
- Maak gebruik van (droge) lashandschoenen en overige bij het lasproces behorende persoonlijke beschermingsmiddelen.
- Controleer de lastang regelmatig op beschadigingen, vervang tijdig beschadigde onderdelen of vervang de lastang in zijn geheel.
- Zorg dat bij gebruik de laskabel goed bevestigd is en het handvat goed aansluit.
- Overschrijd nimmer de voorgeschreven maximale amperages en percentages inschakelduur.
- Schakel spanning uit bij de reiniging/vervanging van onderdelen.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. behoudt zich het recht voor, om zonder kennisgeving vooraf, specificaties te wijzigen.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. aanvaardt geen aansprakelijkheid voor schade, veroorzaakt door oneigenlijk gebruik waaronder gebruik afwijkend van de hier vermelde specificaties.



Optimus 600-2
Art. Nr. 78234

Optimus 300-I
Art. Nr. 78539



GUTSTANG

MONTEREN MONOKABEL

- Schroef onderkap eraf met behulp van 'Pozidriv' kruiskop-schroevendraaier.
- Draai de drukknop met pen uit de tang.
- Trek het handvat van de tang.
- Steek de monokabel door het handvat.
- Verwijder de rode dop uit de tang.
- Schroef de monokabel op de tang, monteer de koperen ring tussen tang en monokabel.
- Schuif het handvat op de tang.
- Draai drukknop met pen in de tang
- Schroef de onderkap op de tang.

GEBRUIK VAN GUTSTANG

- Sluit de gutstang aan op de stroombron en luchttoevoer.
- De polariteit hangt af van het te bewerken materiaal.
- C-staal, laag- en hooggelegeerd staal: gelijkstroom, positief en wisselstroom.
- Gietijzer: wisselstroom en gelijkstroom, negatief.
- Cu-legeringen, hooggelegeerd Ni-staal, Mn-staal: gelijkstroom, negatief en wisselstroom.
- De eerstgenoemde stroomsoort heeft de voorkeur.
- Knevel indrukken en guts elektrode zodanig plaatsen dat elektrode ongeveer 150 mm uitsteekt.
- Elektrode in gewenste stand draaien.
- Open luchttoevoer met behulp van drukknop.
- Door contact te maken tussen elektrode en werkstuk wordt de vlamboog ontstoken.
- Beweeg de elektrode voort in de richting van de helling van de elektrode.
- Booglengte 1 tot 5 mm.
- De groefdiepte is afhankelijk van de hellingshoek.
- Aanbevolen hellingshoek: 55°-45°.

LET OP!

- Aanraking van onder spanning staande delen kan dodelijk zijn!
- Maak gebruik van (droge) lashandschoenen en overige bij het gutsproces behorende persoonlijke beschermingsmiddelen.
- Controleer de tang regelmatig op beschadiging, vervang tijdig beschadigde onderdelen of vervang de tang in zijn geheel.
- Schakel spanning uit bij reiniging/vervanging van onderdelen.
- Schakel alvorens te gutsen altijd eerst de perslucht in, vervolgens de stroom. De tang kan anders oververhit raken tijdens gebruik.
- Gebruik de gutstang niet om te lassen.
- Gebruik uitsluitend lucht, nooit ontvlambare gassen of zuurstof.
- Bij de elektrode insteekopening is het mogelijk spanning voerende delen aan te raken. Vermijd aanraking met onder spanning staande delen, hou de tang vast bij het handvat.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. behoudt zich het recht voor, om zonder kennisgeving vooraf, specificaties te wijzigen.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. aanvaardt geen aansprakelijkheid voor schade veroorzaakt door oneigenlijk gebruik waaronder gebruik afwijkend van de hier vermelde specificaties.



— Art. Nr. 78540

ELEKTRODENHALTER & FUGENHOBLER



ELEKTRODENHALTER

MONTAGE DES SCHWEIßKABELS

- Ziehen Sie den Handgriff (14) vom Klemmkörper (1 - 10).
- Entfernen Sie das Isoliermaterial vom Kabelende.
- Drehen Sie die Kabelanschlußschraube(n) (10) aus dem Messingkörper (7) heraus.
- Stecken Sie das Kabel durch den Handgriff und setzen Sie das Kabelende in den Körper ein.
- Befestigen Sie das Kabel gut durch Anziehen der Kabelanschlußschraube(n).
- Schieben Sie den Handgriff wieder auf den Klemmkörper.

	mm	mm ²	35% Einschalt dauer	60% Einschalt dauer
Optimus 300-I	1,6 – 6,3	25 – 70	B 400A	B 300A
Optimus 600-2	2,5 – 8	25 – 95	B 500A	B 400A

ANBRINGEN DER ELEKTRODE

- Hebel (3) eindrücken und Elektrode anbringen.
- Hebel loslassen.

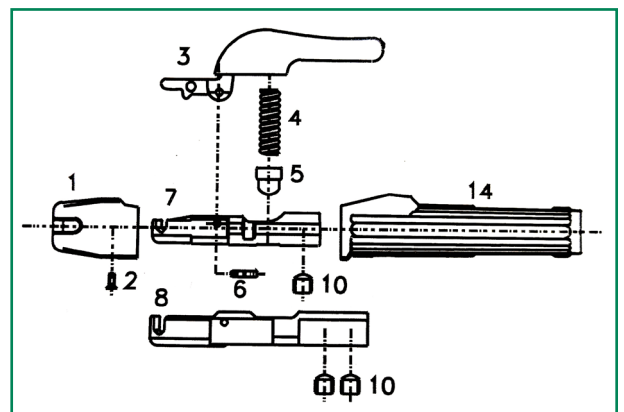
ACHTUNG!

- Das Berühren stromführender Teile kann tödlich sein!
- Benutzen Sie (trockene) Schweißhandschuhe und sonstige, zum Schweißvorgang gehörende persönliche Schutzmittel.
- Kontrollieren Sie den Elektrodenhalter regelmäßig auf Beschädigung, ersetzen Sie rechtzeitig beschädigte Teile oder ersetzen Sie den Elektrodenhalter insgesamt.
- Sorgen Sie dafür, daß das Schweißkabel beim Gebrauch gut befestigt ist und der Handgriff gut an den Körper anschließt.
- Überschreiten Sie nie die vorgeschriebenen max. Amperewerte und ED-Prozentsätze!
- Schalten Sie die Spannung bei der Reinigung/beim Austausch von Teilen aus.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. behält sich das Recht vor, technische Daten ohne weitere Benachrichtigung zu ändern.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. übernimmt keine Haftung für Schäden durch unsachgemäßen Gebrauch, u.a. durch von diesen Vorschriften abweichenden Gebrauch.



Optimus 600-2
Art.- Nr. 78234

Optimus 300-I
Art.- Nr. 78539



FUGENHOBLER

MONTAGE DES KOMBINATIONSSCHLAUCHS

- Schrauben Sie die untere Kappe mit Hilfe des Kreuzkopfschraubenziehers "Pozidriv" ab.
- Drehen Sie den Druckknopf mit Stift aus dem Fugenhobler heraus.
- Ziehen Sie den Handgriff vom Fugenhobler; stecken Sie den Kombinationsschlauch durch den Handgriff.
- Entfernen Sie den roten Deckel aus dem Fugenhobler.
- Schrauben Sie den Kombinationsschlauch auf den Fugenhobler und bauen Sie den Kupferring zwischen Fugenhobler und Kombinationsschlauch ein.
- Schieben Sie den Handgriff auf den Fugenhobler.
- Drehen Sie den Druckknopf mit Stift in den Fugenhobler ein; schrauben Sie die untere Kappe auf den Fugenhobler auf.

GEBRAUCH DES FUGENHOBLERS

- Fugenhobler an Stromquelle und Luftzufuhr anschließen.
- Die Polarität hängt von dem zu bearbeitenden Material ab.
- C-Stahl, niedrig- und hochlegierter Stahl: Gleichstrom, positiv und Wechselstrom.
- Gußeisen: Wechselstrom und Gleichstrom, negativ.
- Cu-Legierungen, hochlegierter Ni-Stahl, Mn-Stahl: Gleichstrom, negativ und Wechselstrom.
- Die erstgenannte Stromart ist vorzuziehen.
- Hebel eindrücken und Fugenhoblerelektrode so anordnen, daß die Elektrode um ca. 150 mm übersteht.
- Drehen Sie Elektrode in die gewünschte Stellung.
- Öffnen Sie die Luftzufuhr mit Hilfe des Druckknopfs.
- Durch Herstellung des Kontakts zwischen Elektrode und Werkstück wird der Lichtbogen gezündet.
- Bewegen Sie die Elektrode weiter in Richtung der Elektrodenschräge.
- Lichtbogenlänge 1 bis 5 mm.
- Die Nuttiefe hängt vom Neigungswinkel ab.
- Empfohlener Neigungswinkel: 55°-45°.

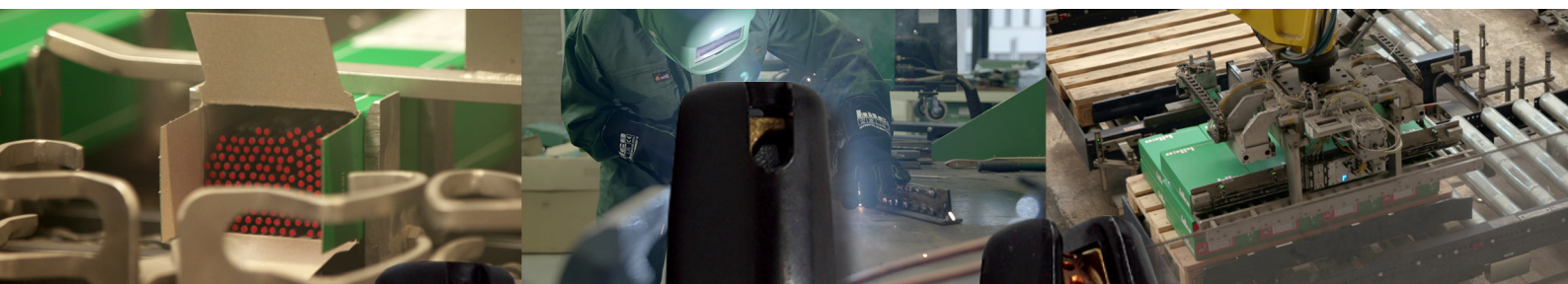
ACHTUNG!

- Das Berühren stromführender Teile kann tödlich sein!
- Benutzen Sie (trockene) Schweißerhandschuhe und sonstige, zum Fughobeln gehörende persönliche Schutzmitte.
- Kontrollieren Sie den Fugenhobler regelmäßig auf Beschädigung, ersetzen Sie rechtzeitig beschädigte Teile oder ersetzen Sie den Fugenhobler insgesamt.
- Schalten Sie die Spannung bei der Reinigung/beim Austausch von Teilen aus.
- Schalten Sie vor dem Fughobeln immer zuerst die Druckluft und erst danach den Strom ein, da der Fugenhobler sonst beim Gebrauch zu heiß werden kann.
- Benutzen Sie den Fugenhobler nicht zum Schweißen. Benutzen Sie ausschließlich Luft, keine entflammaren Gase oder Sauerstoff.
- An der Elektroden-Einstecköffnung ist es möglich, spannungsführende Teile zu berühren. Vermeiden Sie das Berühr spannungsführender Teile, indem Sie den Fugenhobler am Handgriff festhalten.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. behält sich das Recht vor, technische Daten ohne weitere Benachrichtigung zu ändern.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. übernimmt keine Haftung für Schäden durch unsachgemäßen Gebrauch, u.a. durch von diesen Vorschriften abweichenden Gebrauch.



— Art.- Nr. 78540

PORTA ELÉTRÓDOS & TOCHAS



PORTA ELÉTRODO

MONTAGEM DO CABO DE SOLDAR

- Retire o punho (14) do corpo de aperto (1-10).
- remova o material de isolamento da ponta do cabo.
- desaperte o parafuso ou os parafusos do cabo (10) do corpo em latão (7).
- Enfie o cabo pelo punho e coloque o fim do cabo no corpo.
- fixe bem o cabo através do aperto do parafuso ou dos parafusos do cabo.
- volte a encaixar o punho no corpo de aperto.

	mm	mm ²	35% tempo de ligação	60% tempo de ligação
Optimus 300-I	1,6 – 6,3	25 – 70	B 400A	B 300A
Optimus 600-2	2,5 – 8	25 – 95	B 500A	B 400A

INTRODUÇÃO DO ELÉCTRODO

- Carregue para dentro o aperto (3) e coloque o eléctrodo.
- liberte o aperto.

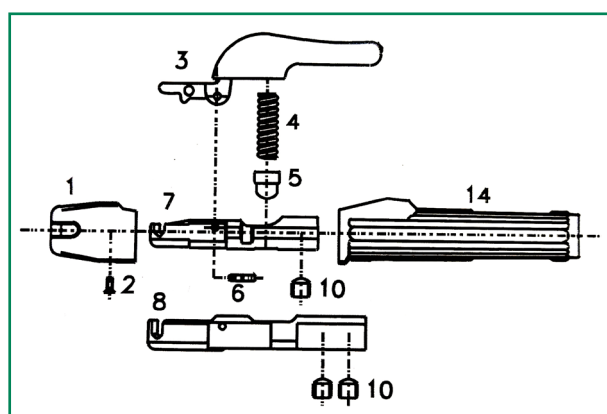
ATENÇÃO!

- Tocar nos componentes que estão sob tensão pode ser mortal!
- Use luvas de soldar (enxutas) e os outros meios de protecção pessoal que pertencem ao processo de soldar.
- Verifique regularmente se o alicate de soldar não está danificado, substitua imediatamente os componentes danificados ou substitua o alicate por completo.
- Quando utilizar um cabo de soldar, certifique-se de que este está bem fixo e de que o punho encosta bem no corpo.
- Nunca ultrapasse as amperagens máximas e as percentagens de tempo de ligação!
- Desligue a tensão se limpar/substituir componentes.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. salvaguarda o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. não se responsabiliza por danos provocados pelo uso incorrecto que inclui uma utilização diferente das especificações aqui mencionadas.



■ Optimus 600-2
Art N.º 78234

■ Optimus 300-I
Art N.º 78539



TOCHA DE GOUGAÇÃO

MONTAGEM DO MONOCABO

- Rode a tampa inferior para fora com a ajuda de uma chave de cruzeta “Pozidriv”.
- Rode o botão de pressão com a cavilha para fora do alicate.
- Puxe o punho do alicate.
- Enfie o monocabo pelo punho.
- Retire a tampa vermelha do alicate.
- Aparafuse o monocabo no alicate, monte o anel em cobre entre o alicate e o monocabo.
- Encaixe o punho no alicate.
- Rode o botão de pressão com a cavilha para dentro do alicate.
- Volte a apertar a tampa inferior no alicate.

UTILIZAÇÃO DO ALICATE DE CARVÃO

- Ligue o alicate de carvão à fonte de corrente e de ar.
- A polaridade depende do material a ser trabalhado.
- C-aço, aço de liga leve ou de liga forte: corrente contínua, corrente positiva e corrente alternada.
- Ferro fundido: corrente alternada e corrente contínua, negativa.
- Liga Cu, liga forte, aço Ni, aço Mn: corrente contínua, corrente negativa e corrente alternada.
- Dá-se preferência ao primeiro tipo de corrente mencionado.
- Carregue para dentro o aperto e coloque o eléctrodo de carvão de maneira que este fique 150 mm saliente.
- Coloque o eléctrodo na posição desejada.
- Abra o ar com o botão de pressão.
- Através do contacto entre o eléctrodo e a peça é criada uma chama.
- Movimente o eléctrodo na direcção da inclinação do eléctrodo.
- Comprimento da chama entre 1 e 5 mm.
- A profundidade de descamar depende do ângulo de inclinação.
- Ângulo de inclinação: 55° - 45°.

ATENÇÃO!

- Tocar nos componentes que estão sob tensão pode ser mortal!
- Use luvas de soldar (enxutas) e os outros meios de protecção pessoal que pertencem ao processo.
- Verifique regularmente se o alicate não está danificado, substitua atempadamente os componentes danificados ou sub-stitua o alicate por completo.
- Desligue a tensão se limpar/substituir componentes.
- Antes de goivar desligue sempre primeiro a pressão de ar e a seguir desligue a corrente. Caso contrário, o alicate pode sobreaquecer durante a utilização.
- Não utilize o alicate de carvão para soldar.
- Utilize apenas ar, nunca utilize gases inflamáveis ou oxigénio.
- Na abertura de introdução do eléctrodo é possível tocar em componentes com tensão. Evite tocar nos componentes com tensão, segure o alicate pelo punho.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. salvaguarda o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.
- Hilarius Haarlem Holland B.V. não se responsabiliza por danos provocados pelo uso incorrecto que inclui uma utilização diferente das especificações aqui mencionadas.



— Art N.º 78540