







CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

POWER SPOT 5600

Art.	2154		Dati tecnici Specifications	S CE	
	115V 50/60 Hz ±10%	230V 50/60 Hz ±10%	Alimentazione monofase Single phase input		
	16 A	10 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)		
	15A ÷ 160A		Campo di regolazione della energia Energy adjustment range		
	IP 23 S		Grado di protezione Protection class		
	15 Kg		Peso Weight		
	176x370x401H		Dimensioni mm Dimensions mm		

La saldatura con l'uso dello spotter sull'alluminio, richiede un generatore specifico, in grado di erogare una scarica di corrente breve (nell'ordine dei millisecondi), ma di grande intensità (nell'ordine delle migliaia di Ampere), che permetta di "bucare" lo strato di ossido superficiale e isolante, senza danneggiare la lamiera sottostante: questa caratteristica è ottenuta mediante l'utilizzo di condensatori.

Questa tecnologia permette di saldare prigionieri su superfici pulite, ma non ossidate, di acciaio dolce, acciaio galvanizzato, acciaio inox, alluminio e ottone.

POWER SPOT 5600 ALUMINIUM è in grado di saldare prigionieri in acciaio al carbonio ed in alluminio fino a 6 mm di diametro.

Il generatore è fornito completo di pistola e cavo massa a 2 morsetti.

La dotazione comprende, inoltre, una serie di rivetti filettati specifici per applicazione sull'alluminio e rosette filettate.

La saldatura non è possibile su acciaio temperato, metallo ossidato o verniciato.

Conforme alla norma IEC 61000-3-12

Welding using the spotter on aluminium requires a specific power source capable of delivering a discharge of current that is very brief (lasting only a few milliseconds) but extremely intense (several thousand Amperes), making it possible to "perforate" the layer of surface oxide and insulation without damaging the sheet metal below: this feature is achieved using capacitors.

This technology makes it possible to weld stud bolts on clean, but not oxidized, surfaces of mild steel, galvanized steel, stainless steel, aluminium and brass.

POWER SPOT 5600 ALUMINIUM is capable of welding stud bolts of carbon steel and aluminium with diameters of up to 6 mm.

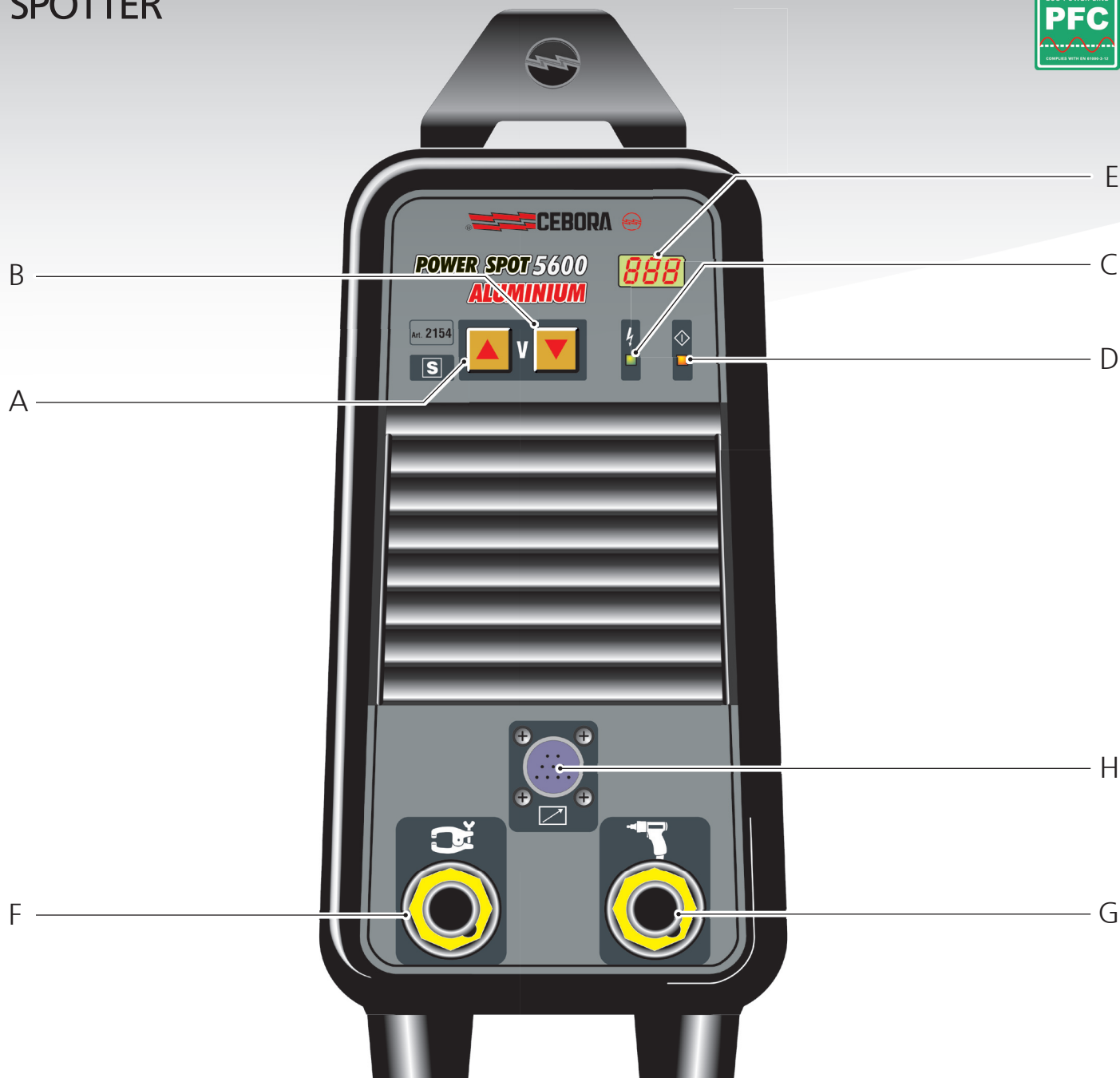
The power source is supplied complete with gun and 2-clamp earth cable.

Standard supplies also include a set of threaded rivets specifically intended for aluminium application, and threaded washers.

Welding is not possible on case-hardened steel, oxidized or painted metal.

Complies with IEC 61000-3-12

SPOTTER



Art.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
2333	Rondella filettata per rivetti (5 pz) Special washers (5 pz)	Sonderscheibe für Nieten (5 Stk.) Rondelle spéciale pour rivets (5 pcs.)	Arandela fileteada para Remacha. (5 pz) Arruela roscada para rebites (5 peças)
2318	Rivetti filettati M4x15 (100 pz) Thread rivets M4x15 (100 pz)	Nieten M4x12 (100 Stk.) Rivets filetés M4x15 (100 pcs.)	Remachadores fileteados M4x15 (100 pz) Rebites roscados M4x15 (100 peças)
2334	Distanziale a 3 punte 3 pin spacer	Distanzstück mit 3 Spitzen Entretoise à 3 pointes	Distanciador a 3 puntas Distanciador de 3 pontas
1653	Carrello Trolley	Wagen Chariot	Carro Carro



Art. 2333



Art. 2318



Art. 2334



Art. 1653

POS.	DESCRIZIONE DESCRIPTION	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	DESCRIPCION DESCRIÇÃO
A	Tasto per aumentare la tensione di carica dei condensatori. Key to increase the capacitor charge voltage.	Taste zum Erhöhen der Ladespannung der Kondensatoren. Touche pour augmenter la tension de charge des condensateurs.	Pulsador para aumentar la tensión de carga de los condensadores. Botão para aumentar a tensão de carga dos condensadores.
B	Tasto per diminuire la tensione di carica dei condensatori. Key to reduce the capacitor charge voltage.	Taste zum Senken der Ladespannung der Kondensatoren. Touche pour réduire la tension de charge des condensateurs.	Pulsador para disminuir la tensión de carga de los condensadores. Botão para reduzir a tensão de carga dos condensadores.
C	Led che indica la macchina accesa. LED indicating that the machine is on.	Diese LED zeigt an, dass die Maschine eingeschaltet ist. Voyant indiquant la machine en marche.	Led que indica la máquina encendida. LED que indica que a máquina está ligada.
D	Led che si accende durante la fase di saldatura. LED that lights during welding.	Diese LED leuchtet während des Schweißvorgangs. Voyant s'allumant pendant la phase de soudure.	Led que se enciende durante la fase de soldadura. LED que acende durante a fase de soldadura.
E	Display che indica la tensione di carica dei condensatori. Display showing the capacitor charge voltage.	Display für die Anzeige der Ladespannung der Kondensatoren. Display indiquant la tension de charge des condensateurs.	Display que indica la tensión de carga de los condensadores. Display que indica a tensão de carga dos condensadores.
F	Morsetto di uscita positivo. Positive output terminal.	Positive Ausgangsklemme. Borne de sortie plus.	Borne de salida positivo. Terminal de saída positivo.
G	Morsetto di uscita negativo. Negative output terminal.	Negative Ausgangsklemme. Borne de sortie moins.	Borne de salida negativo. Terminal de saída negativo.
H	Connettore per il pulsante della torcia. Torch trigger connector.	Steckverbinder für den Brenntaster. Connecteur pour le bouton de la torche.	Conector para el pulsador de la antorcha. Conector para o gatilho da tocha.

