

SPRK.STL

SPRK.STL

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

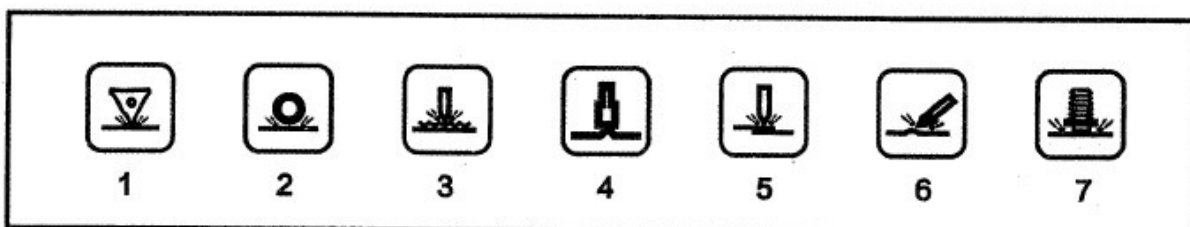
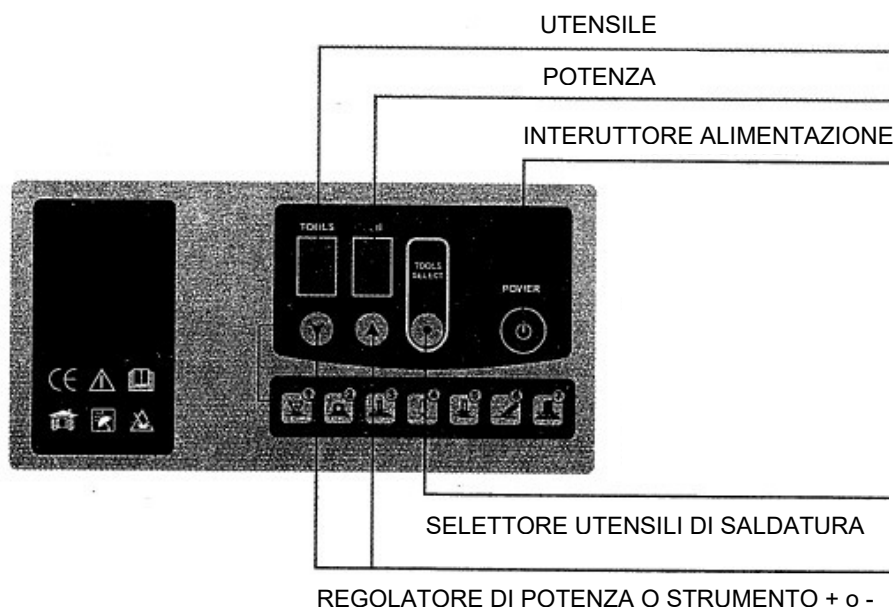


- LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO MANUALE PRIMA DELL'INSTALLAZIONE E USO DELL'ATTREZZATURA.
- READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE INSTALLING AND USING THE EQUIPMENT.
- LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'INSTALLER ET D'UTILISER L'ÉQUIPEMENT.

INDICE

1. PANNELLO DI CONTROLLO	2
2. ALIMENTAZIONE	3
3. SETTAGGIO	3
4. FUNZIONAMENTO	3
5. PROTEZIONE CONTRO IL SURRISCALDAMENTO	4
6. SCHEMA ELETTRICO	6
7. DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	19

1. PANNELLO DI CONTROLLO



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

Grazie per aver scelto questo prodotto, si prega di leggere attentamente questo manuale di istruzioni prima di installare e utilizzare questo prodotto, e tenere in un luogo sicuro per riferimento futuro. Questo prodotto è progettato per eseguire le seguenti operazioni in un'officina di carrozzeria :

Tiraggio Denti; Saldatura di pad Meson rotondo; OT Meson, filo ondulato e Stud; Spot saldatura tiro diretto; Spianatura; Rimozione di urti e ammaccature.

2. ALIMENTAZIONE

Fase 1, 220V / Fase 2, 380v 50Hz, 16A interruttore, curva D, o 16 A fusibile tipo aM.

Se il prodotto fa scattare l'interruttore, verificare se si utilizza il fusibile e l'interruttore giusto.

Questo prodotto è progettato per essere utilizzato in un ambiente industriale o professionale. In un ambiente diverso, può essere difficile garantire la compatibilità elettromagnetica a causa di disturbi di conduzione e radiazioni.

3. SETTAGGIO

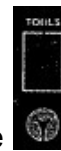
■ Collegare il prodotto a un alimentatore adatto e premere il tasto di accensione per avviare la macchina in breve tempo dopo che il display e la spia luminosa sono accesi :

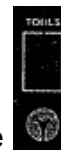
Strumento 1 (pad di trazione per saldatura a punti).

Potenza 5 (impostazione predefinita: adatto per la saldatura di lamiera d'acciaio spess. 0,8 mm).

■ Premere i tasti + o - per regolare l'intensità di potenza se necessario. Premendo uno dei tasti, l'intensità di potenza aumenterà o diminuirà automaticamente.

La selezione dell'intensità di potenza differente può assicurare la lavorazione dei piatti d'acciaio con spessori differenti.



■ Per modificare lo strumento utilizzato sulla pistola di saldatura, premere  e il display lampeggerà per 5 secondi. A questo punto, puoi premere + o - per selezionare il numero di strumenti. È possibile selezionare diversi strumenti per diversi lavori di riparazione.

4. FUNZIONAMENTO

1) Arco automatico :

La macchina può saldare in automatico, l'host rileva automaticamente il cortocircuito della pistola di saldatura, produce un punto di saldatura in un secondo, scollegare la testa della pistola di saldatura dalla parte saldata per mezzo secondo, quindi saldare il punto successivo e saldare gli altri punti a turno .

2) Come operare :

Di seguito le procedure :

■ Collegare il morsetto di terra del generatore alla lamiera da raddrizzare e seguire le istruzioni riportate di seguito :

Collegarlo il più vicino possibile al luogo da saldare.

Non collegarlo a una parte diversa della carrozzeria.

Assicurarsi che il metallo sia stato correttamente spogliato nel punto di connessione.

■ Strisciare la zona in cui il metallo deve essere lavorato.

- Collegare l'utensile necessario sulla estremità della pistola, serrando saldamente il dado.
- Selezionare l'utensile e il livello di potenza (vedere "SETTAGGIO") sulla macchina.
- Fare contatto tra l'utensile sulla pistola e il metallo.
- Generate il vostro arco di saldatura.

5. PROTEZIONE CONTRO IL SURRISCALDAMENTO

Questa macchina è dotata di sistema di protezione automatica contro il surriscaldamento e questo sistema può interrompere automaticamente il funzionamento della macchina per alcuni minuti in caso di uso eccessivo della macchina. In questo caso, il cicalino emetterà un suono intermittente.

■ Sistema automatico di impulsi

Questa macchina è dotata di sistema di impulsi con funzione di impulso automatico. Strumenti di saldatura a contatto completo e piastra in acciaio, l'host rileva automaticamente il collegamento di alimentazione, quindi genera un punto in 2 secondi, passa alla modalità di saldatura di programmazione, saldatura solida e congiunta, punto più piccolo, riduce il grado di carbonatazione, migliora l'efficienza del lavoro.

■ Norme di sicurezza e considerazioni generali

In una delle seguenti circostanze, decade la Garanzia e non si assume alcuna responsabilità per i danni al personale o alle merci causati dall'uso della macchina :

La modifica dell' elemento di sicurezza o l'impedimento del suo funzionamento.

Il Mancato rispetto di questa istruzione.

La modifica delle prestazioni del prodotto.

L' utilizzo di parti o accessori non originali.

Non rispettare le normative e le impostazioni speciali del paese in cui è stata installata la macchina.

Avvertenze :

- Scollegare l'alimentazione prima di effettuare interventi sulla macchina..
- L'operatore deve essere adeguatamente formato.
- La manutenzione della macchina deve essere effettuata da professionisti.
- L'operatore ha la responsabilità di rispettare la protezione delle apparecchiature elettriche ed elettroniche (display del computer, radio, allarme, ecc.). L'elettrodo, il braccio di saldatura e altri conduttori secondari fisici possono raggiungere temperature molto elevate e mantenere temperature elevate a lungo termine dopo l'operazione, prestare attenzione al rischio di ustioni.
- E' necessario garantire una regolare manutenzione preventiva..

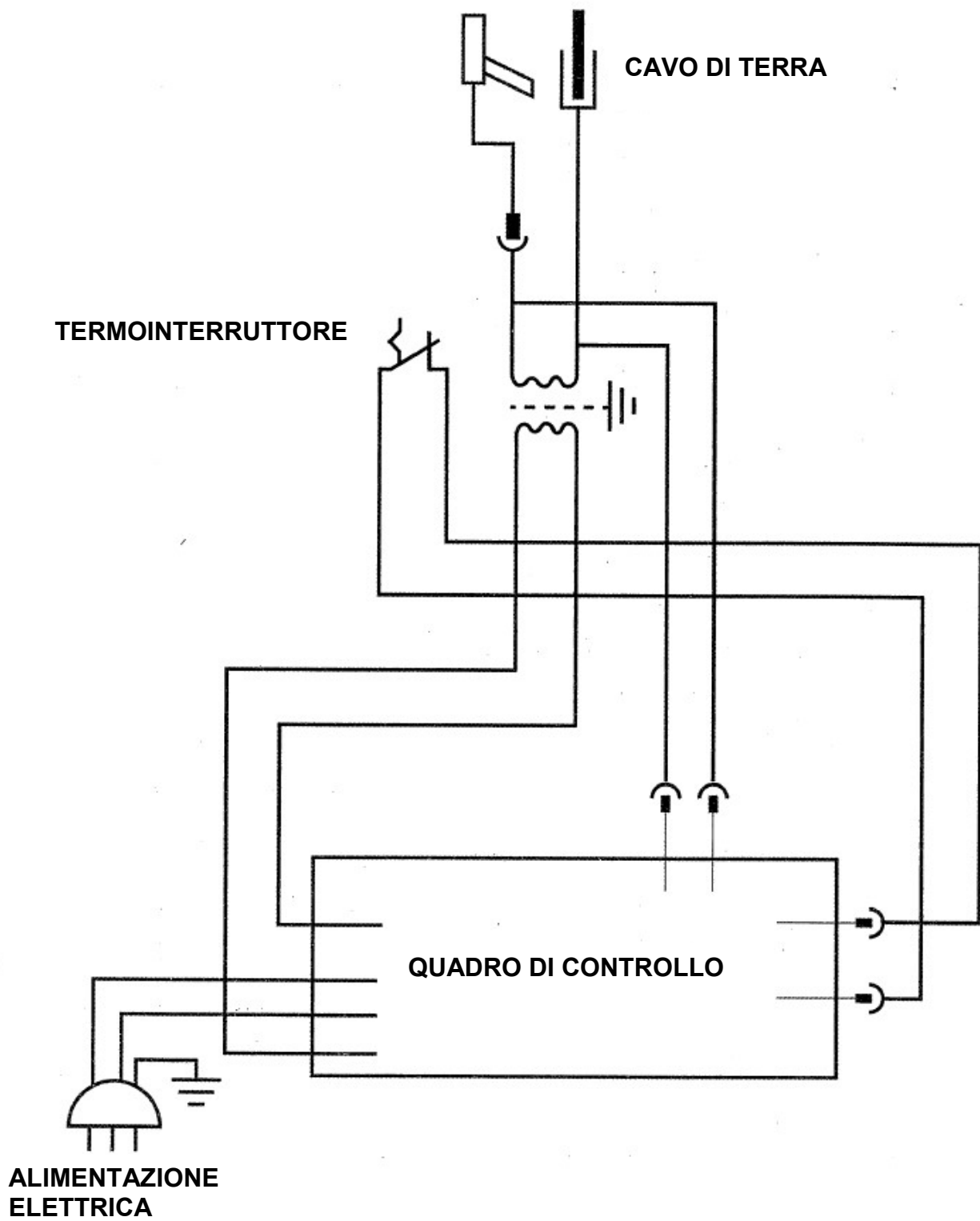
Linee guida per l'alimentazione elettrica :

- Assicurarsi che il prodotto sia collegato al filo di terra e che la linea di alimentazione di terra sia ben collegata.
- Assicurarsi che il tavolo di lavoro sia collegato al dispositivo di messa a terra.
- Impedire all'operatore di toccare le parti metalliche da saldare in assenza di protezione o indumenti bagnati.
- Evitare il contatto con il punto di saldatura.
- Non effettuare la saldatura su superfici bagnate.
- Non utilizzare cavi usurati o rotti per la saldatura. Verificare se il cavo ha difetti di isolamento o filo di rame scoperto, se il collegamento è allentato, se ha perdite d'acqua e altri fattori non sicuri.
- Spegnerne la macchina prima di sostituire il filo.
- Spegnerne la macchina e interrompere l'alimentazione prima di ogni ispezione e manutenzione.

Protezione degli occhi e del corpo :

- L'operatore deve indossare indumenti protettivi per evitare gli schizzi di metallo durante la saldatura, ad esempio: guanti, grembiule in pelle, scarpe di sicurezza, maschere o occhiali protettivi.
- Allo stesso tempo, gli occhi devono essere protetti anche durante la lucidatura e la martellatura.
- Non indossare anelli, orologi, gioielli e altri materiali conduttivi, perché rischiano di causare gravi ustioni.

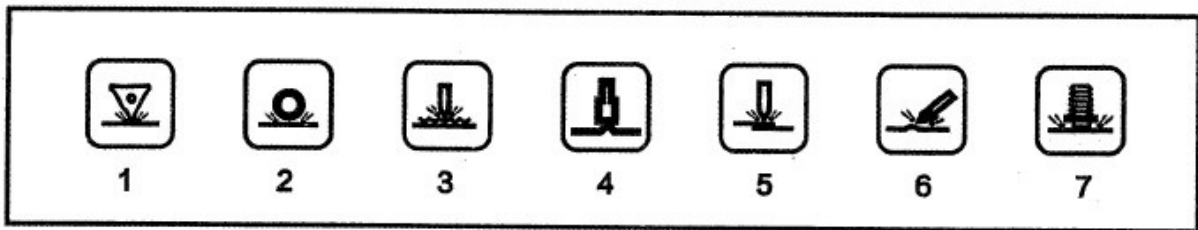
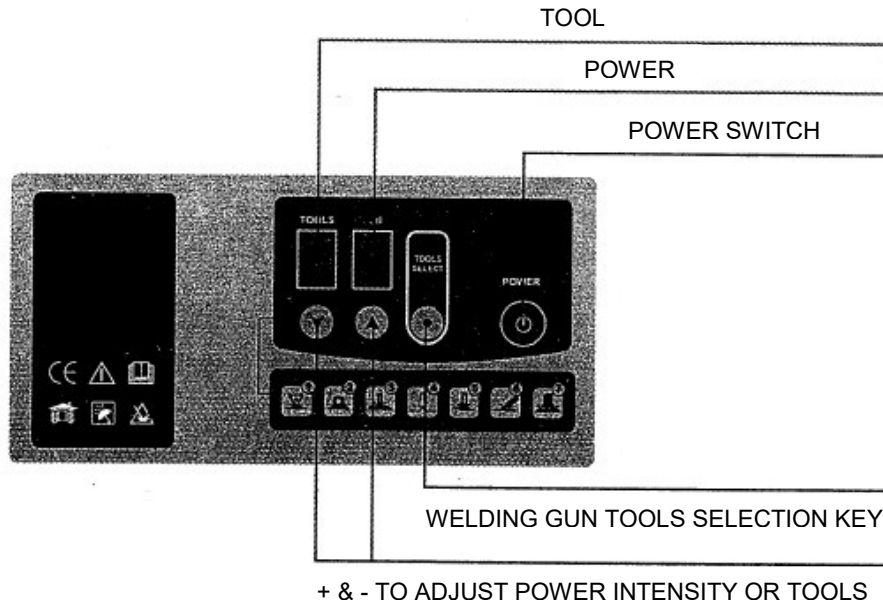
6. SCHEMA ELETTTRICO



INDEX

1. CONTROL PANEL	8
2. POWER SUPPLY	9
3. SETTING	9
4. OPERATION	9
5. OVERHEAT PROTECTION SYSTEM	10
6. WIRING DIAGRAM	12
7. DECLARATION OF CONFORMITY	19

1. CONTROL PANEL



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

Thank you for choosing this product, please read this instruction manual carefully before installing and using this product, and keep in a safe place for future reference. This product is designed to carry out the following operations in a car body workshop : dent pulling; welding of round meson pad; OT meson, wavy wire and stud; spot welding direct pulling; flattering; removal of bumps and dents.

2. POWER SUPPLY

Phase 1, 220V / Phase 2, 380v 50Hz, 16A circuit breaker, curve D, or 16 A fuse aM type.

If the product trips the circuit breaker, please check whether using the right fuse and circuit breaker.

This product is designed to be used in an industrial or professional environment. In a different environment, it can be difficult to ensure electromagnetic compatibility due to conducted disturbances as well as radiation.

3. SETTING

■ Connect the product to a suitable power supply, and press the Power Key to start the machine in a short time after the display and the indicator light is on :


Tool 1 (spot welding pulling pad).

Power 5 (Default setting: suitable for welding 0.8mm thick steel plate).

■ Press + or - key to adjust the power intensity if needed. Press one of the keys, the power intensity will automatically increase or decrease.

The selection of different power intensity can ensure drawing steel plate with different thickness.



■ If you need to change the tool used on the welding gun, please press  and the display will be flashing for 5 seconds. At this point, you can press + or - to select the number of tools. Different tool numbers can be selected for different body repair work.

4. OPERATION

3) Automatic Arc :

The machine can automatic weld, the host automatically detects the short circuit of the welding gun, produces a welding point in one second, disconnect the welding gun head and the welding part for half a second, and then weld the next point and weld the other points in turn.

4) How to operate :

Follow process :

■ Connect the earth clamp of the generator to the sheet metal to be straightened and follow the instructions below :

Connect it as close as possible to the place to be welded.

Do Not connect it to a different part of the car body.

Ensure the metal has been properly stripped at the connection point.

■ Strip the area where the metal is to be worked.

■ Attach the required tool to be the end of the gun, tightening the nut firmly.

- Select the tool and the power level (see "Operating and Setting") on the machine.
- Make contact between the tool on gun and the metal.
- Generate your welding arc.

5. OVERHEAT PROTECTION SYSTEM

This machine is equipped with automatic overheat protection system, and this system can automatically stop the machine from operating for a few minutes in the case of excessive use of the machine. In this case, the buzzer will emit an intermittent sound.

■ Automatic Pulse System

This machine is equipped with automatic pulse system with automatic pulse function. Full contact welding tools and steel plate, the host automatically detects the power link, then generates a point in 2 seconds, change to programming welding mode, solid welding and joint, smaller point, reduce the degree of carbonation, improved work efficiency.

■ Safety Regulations and General Considerations

In any of the following circumstances, the Warranty lapses and no liability is assumed for any damage to personnel or goods caused by the use of the machine :The customer may modify the safety element by himself or prevent it from running.

Failure to comply with this instruction.

Modify product performance.

Use of non original parts or accessories.

Do not comply with the country's special regulations and settings in which the machine was installed.

Summary :

- Disconnect the power supply before disconnecting the machine shell.
- The operator must be properly trained.
- The maintenance of the machine must be carried out by professionals.
- The operator has the responsibility to comply with the protection of the electrical and electronic equipments (computer display panel, radio, alarm, airbag, etc.). The electrode, welding arm and other secondary conducting physical can reach very high temperature and maintain long-term high temperature after the operation , pay attention to the risk of burns.
- Need to ensure regular preventive maintenance.

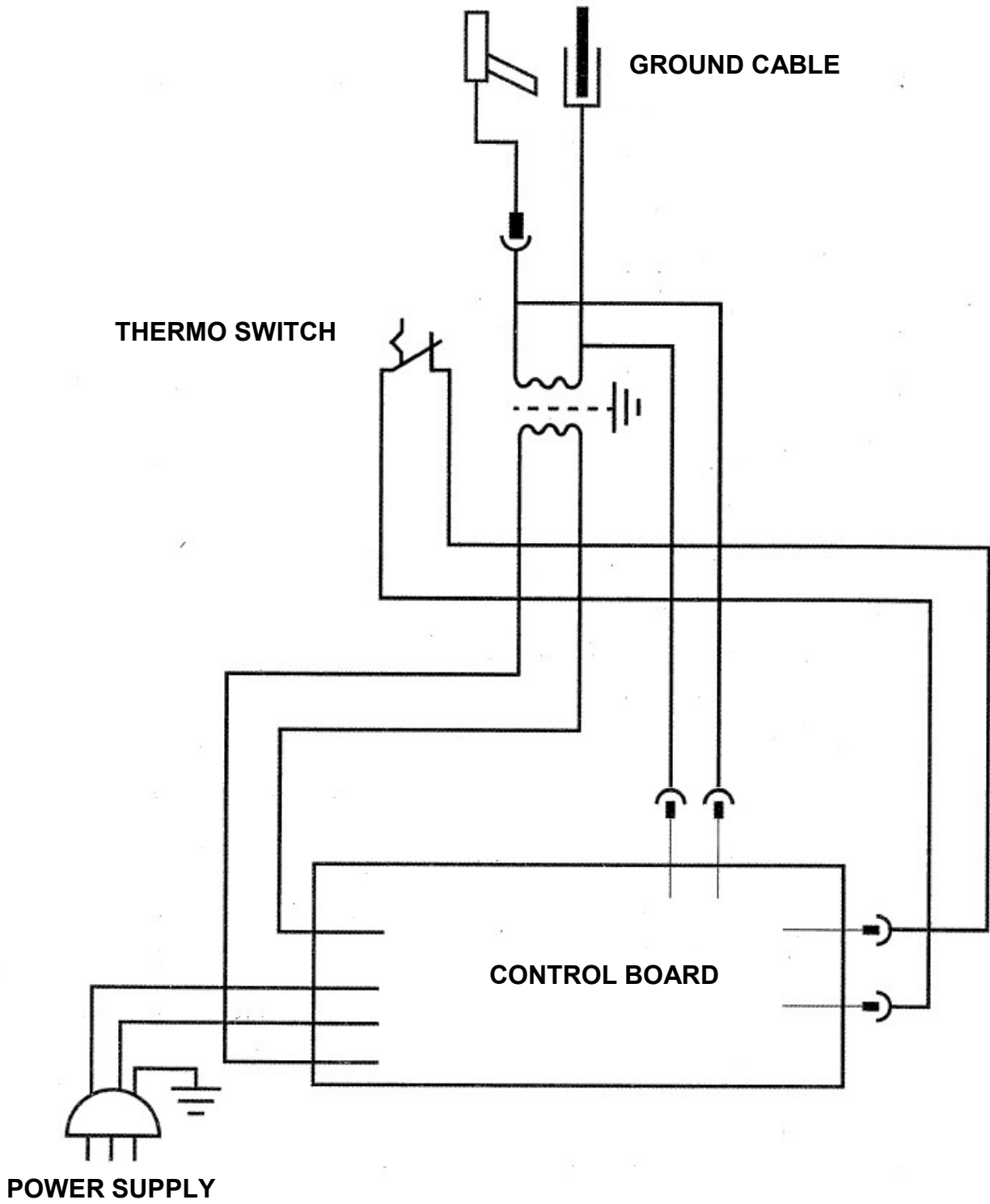
Power Attention :

- Ensure that the product is connected to the ground wire and the grounding power supply line is well.
- Ensure that the work table is connected to the grounding device.
- To prevent the operator from touching the metal parts to be welded in the absence of protection or wet clothing.
- Avoid contacting with the weld place.
- Do not spot weld on very wet or wet ground.
- Do not use worn or broken cable for welding. Check whether the cable has insulation defects or bare copper wire, whether the connection is loose, whether has water leakage and other unsafe factors.
- Turn off the machine before replacing the wire.
- Turn off the machine and cut off the power supply before all inspection and maintenance.

Eyes and Body Protection :

- The operator should wear protective clothing to prevent metal melt splash during welding, such as : gloves, leather apron, safety shoes, masks or protective glasses.
- At the same time, the eyes should be protected during polishing and hammering.
- Do not wear rings, watches, jewelry and other conductive materials, because they have the risk of causing serious burns.

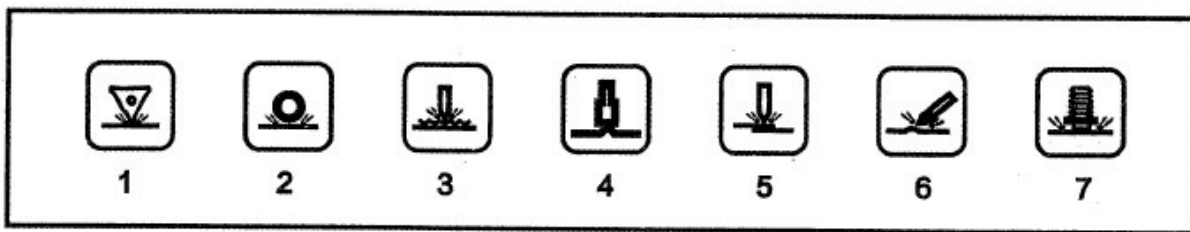
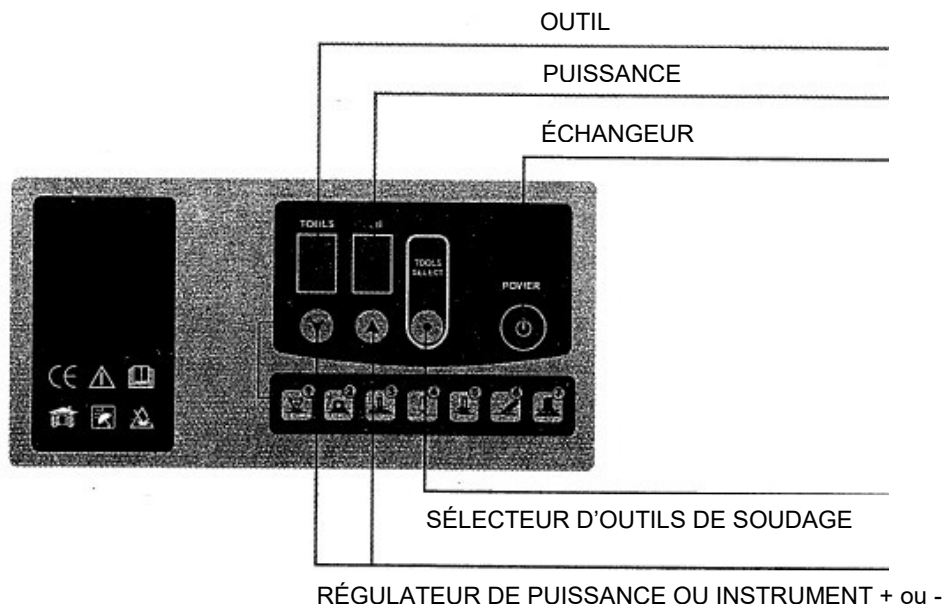
6. CIRCUIT DIAGRAM



INDICE

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

1. PANNEAU DE COMMANDE



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

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

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

2. ALIMENTATION

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

3. RÉGLAGE

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


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

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

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

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



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

4. FONCTIONNEMENT

5) Arc automatique :

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

6) Comment faire fonctionner :

Ci-dessous les procédures :

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

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

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

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

■ Ramper la zone où le métal doit être travaillé.

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

5. PROTECTION CONTRE LA SURCHAUFFE

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

■ Système automatique d'impulsions

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

■ Règles de sécurité et considérations générales

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

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

Le Non-respect de cette instruction.

La modification des performances du produit.

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

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

Avertissements :

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

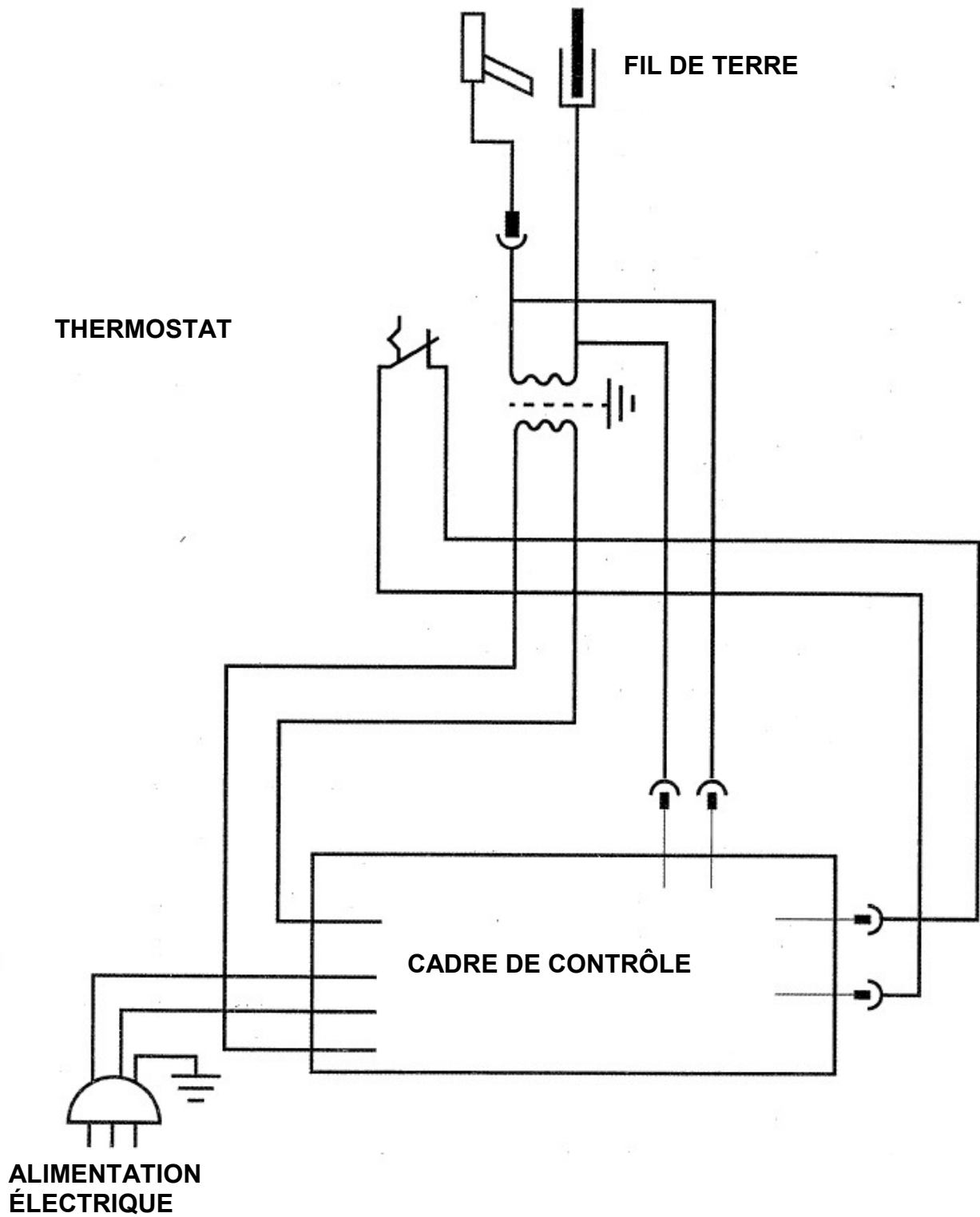
Lignes directrices pour l'alimentation électrique :

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

Protection des yeux et du corps :

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

6. SCHÉMA ÉLECTRIQUE



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



Noi :
We :
Wir :
Nous :
Nos :



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

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

SPRK.STL

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

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

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

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

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

Azienda Certificata
Nr. 50 100 3040 - Rev.006

Massa,

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

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



CMO S.r.l

Via Aurelia ovest

ex Area Fibronit 54100 Massa – Italia

 : +39 0585 833800  : +39 0585 833777

@ : info@c-m-o.it  : www.c-m-o.it