



Spina



Presa



Presa



Spina



Connettori per Saldatura

Manuale di impiego

Company:

GIFAS ELECTRIC s.r.l.
Via dei Filaracci, 45
Massarosa (LU)
www.gifas.it

Riserva di modifiche tecniche ed errori.

Questo manuale è di proprietà di GIFAS ELECTRIC s.r.l. e non può essere utilizzato in parte, copiato, tradotto, trasmesso, duplicato senza autorizzazione di GIFAS ELECTRIC S.r.l.

versione: V1.00/0217
Italiano

Sommario

1.	Informazioni di base.....	3
1.1	Applicazione	3
1.2	Caratteristiche del prodotto.....	3
1.3	Articoli disponibili e dimensioni, dimensioni cavo ammesse e portate elettriche	4
1.4	Altre informazioni tecniche.....	5
1.5	Documentazione	6
1.6	Immagazzinamento del prodotto	6
1.7	Smaltimento del prodotto.....	6
1.8	Indirizzo per assistenza	6
1.9	Responsabilità dell'utente.....	7
2.	Montaggio	8
2.1	Connettori mobili	8
2.2	Connettori fissi.....	8
3.	Impiego.....	9

1. Informazioni di base

1.1 Applicazione

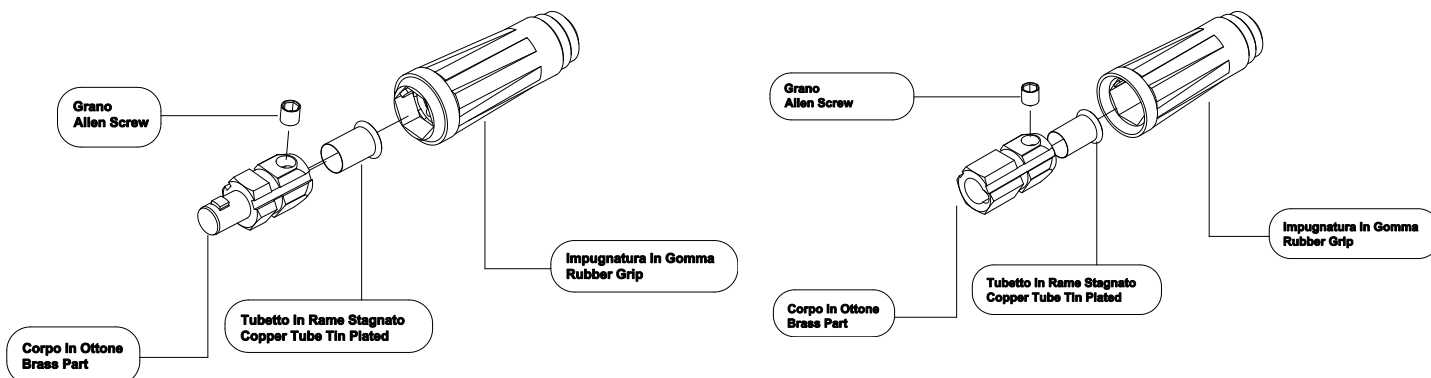
I connettori per saldatura sono ideati per realizzare le connessioni dei cavi di saldatura. In particolare i connettori fissi sono realizzati per montaggio diretto a pannello su macchine saldatrici. I connettori per uso mobile sono ideati per realizzare cordoni di connessione delle torce, delle pinze di massa alla macchina saldatrice e per realizzare cordoni prolungatori. I connettori sono adatti all'impiego nelle industrie pesanti, la cantieristica ed in generale in tutti gli ambienti dove avvengono lavorazioni attinenti alla saldatura.

1.2 Caratteristiche del prodotto

Le caratteristiche principali del prodotto sono:

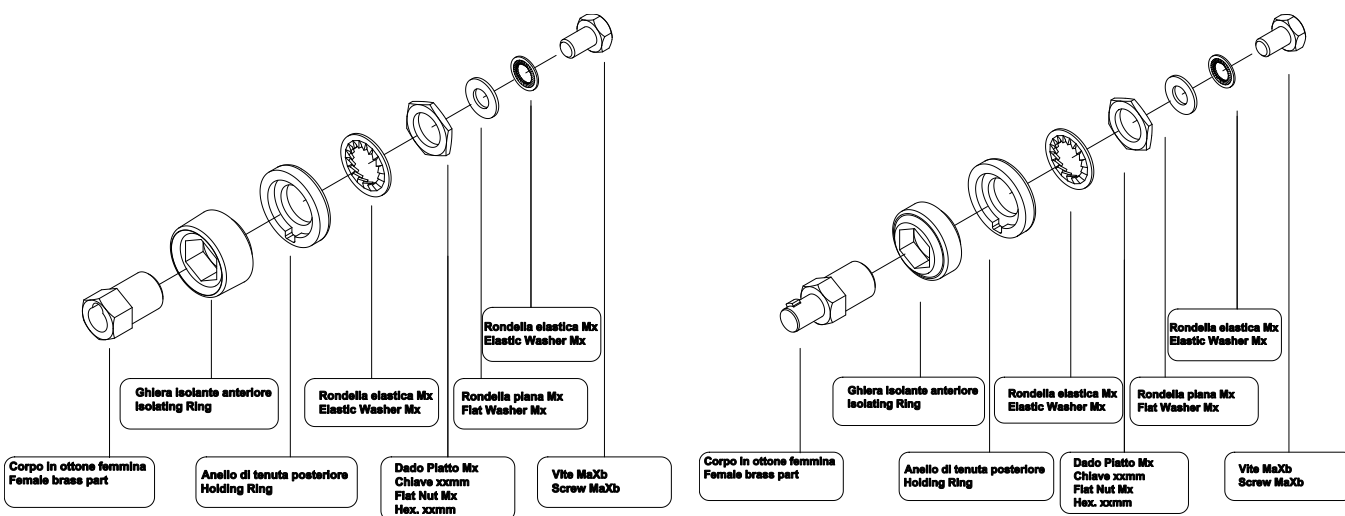
Connettori mobili

I connettori mobili sono realizzati principalmente in due parti, una impugnatura in gomma autoestinguente ed una parte in ottone atta alla conduzione della corrente di saldatura. I connettori mobili si dividono in spine "maschio" e prese "femmina" e sono consegnati comprensivi di tubetto salva-cavo e grano di serraggio



Connettori fissi

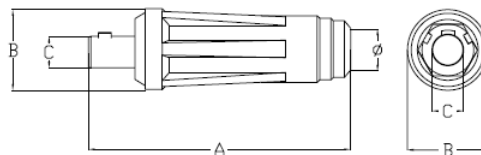
I connettori fissi sono realizzati principalmente in 3 parti, una ghiera isolante anteriore ed un anello di tenuta posteriore realizzati in PA66 autoestinguente ed una parte in ottone atta alla conduzione della corrente di saldatura. I connettori fissi si dividono in spine "maschio" e prese "femmina" e sono consegnati comprensivi di tutti gli accessori di montaggio al pannello della macchina saldatrice.



1.3 Articoli disponibili e dimensioni, dimensioni cavo ammesse e portate elettriche

Spine mobili

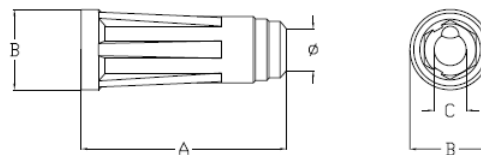
Articolo	Descrizione
60029PU	Spina per cavo da 25mm ²
60039PU	Spina per cavo da 35mm ²
60059PU	Spina per cavo da 50mm ²
60079PU	Spina per cavo da 70mm ²
60092PU	Spina per cavo da 95mm ²
600120SA	Spina per cavo da 120mm ²



Articolo	Dimensioni mm				Ø	Sezione cavo mm ²		Corrente di saldatura
	A	B	C	D		MIN	MAX	
60029PU	67	25	9	11,5	8,5	16	25	200A
60039PU	100	36	13	19	12	25	35	300A
60059PU	100	36	13	19	12	35	50	400A
60079PU	110	39	13	19	15	50	70	600A
60092U	110	39	13	19	15	70	95	600A
600120SA	150	45	15	20	19	95	120	1000A

Prese mobili

Articolo	Descrizione
60129PU	Preso per cavo da 25mm ²
60159PU	Preso per cavo da 50mm ²
60179PU	Preso per cavo da 70mm ²
60192PU	Preso per cavo da 95mm ²
601120SA	Preso per cavo da 120mm ²

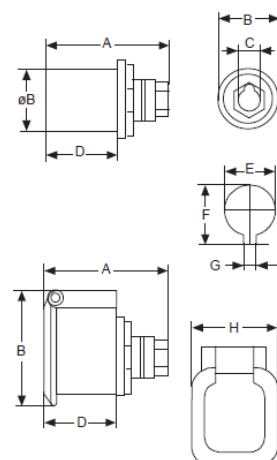


Articolo	Dimensioni mm				Ø	Sezione cavo mm ²		Corrente di saldatura
	A	B	C	D		MIN	MAX	
60129PU	60	25	9	-	8,5	16	25	200A
60159PU	92	36	13	-	12	35	50	400A
60179PU	104	39	13	-	15	50	70	600A
60192PU	104	39	13	-	15	70	95	600A
601120SA	164	45	15	-	19	95	120	1000A

Prese da pannello

Articolo	Descrizione
60225PU	Preso per cavo da 25mm ²
60250PU	Preso per cavo da 50mm ²
602709PU	Preso per cavo da 70mm ²
602120SA	Preso per cavo da 120mm ²

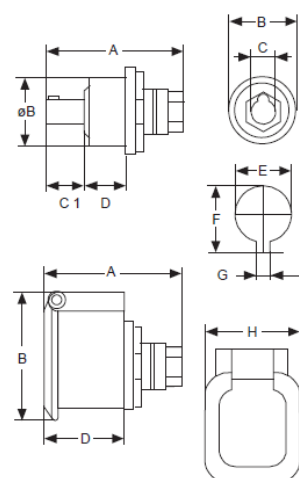
Articolo	Dimensioni mm							Ø	Sezione cavo mm ²		Corrente di saldatura MAX
	A	B	C	D	E	F	G		MIN	MAX	
60225PU	32,5	29,5	9	9,5	20	22,3	6,2	M8x12	10	25	200A
60250PU	49	38	13	20	30,2	33	6,2	M10x16	35	70	400A
60270PU	50	38	13	20	30,2	33	6,2	M12x20	50	95	600A
602120SA	80	44,5	15	42	34,5	38	6,2	M16x35	95	120	1000A



Spine da pannello

Articolo	Descrizione
62025PU	Spina per cavo da 25mm ²
62050PU	Spina per cavo da 50mm ²
62070PU	Spina per cavo da 70mm ²
620120SA	Spina per cavo da 120mm ²

Articolo	Dimensioni mm							Ø	Sezione cavo mm ²		Corrente di saldatura MAX
	A	B	C	D	E	F	G		MIN	MAX	
62025PU	12	30	9	8	20	22,3	6,2	M8x12	10	25	200A
62050PU	63,5	38	13	15	30,2	33	6,2	M10x16	35	70	400A
62070PU	64,5	38	13	15	30,2	33	6,2	M12x20	50	95	600A
620120SA	76	46,5	15	36	34,5	38	6,2	M16x35	95	120	1000A



1.4 Altre informazioni tecniche

Temperatura di impiego: da -10°C a +40°C
 Umidità relativa in fase di impiego: fino al 90% a 20°C
 Temperatura di stoccaggio: da -20°C a +55°C
 Resistenza di isolamento minima: 2,5MΩ
 Rigidezza dielettrica minima: 2,1kV r.m.s.
 Grado di protezione: IP3X (assieme spina presa correttamente collegati)
 Norma di riferimento: EN 60974-12

1.5 Documentazione

1.5.1 Marchio / identificazione del Vostro prodotto



Il marchio CE indica che l'apparecchiatura rispetta i requisiti della direttiva Europea 2006/95/CE.

1.5.2 Legenda simbologia impiegata nel manuale



Pericolo Situazione pericolosa che certamente porta ad un infortunio grave o morte, se non viene evitata.



AVVERTIMENTO Situazione pericolosa che potrebbe portare lesioni gravi o morte, se non viene evitata.



Attenzione Situazione pericolosa che potrebbe portare ad una lieve o moderata lesione, se non viene evitata.



Indicazione Indica le informazioni che non portano a lesioni personali, per esempio danni materiali

1.6 Immagazzinamento del prodotto

Non sono previste prescrizioni particolari per l'immagazzinamento.

1.7 Smaltimento del prodotto



Questo prodotto non può essere gettato nella spazzatura.

In conformità alle prescrizioni locali e nazionale, il prodotto deve essere inserito in un procedimento di riciclaggio adatto.

Direttive europee WEEE 2002/96/CE; rifiuti elettrici ed elettronici

1.8 Indirizzo per assistenza

GIFAS ELECTRIC s.r.l.
Via dei Filaracci, 45
Massarosa (LU)
Telefono: +39 0584 978211
Telefax: +39 0584 939924

www.gifas.ch
info@gifas.it



1.9 Responsabilità dell'utente

 **AVVERTIMENTO** Per garantire la sicurezza personale, le seguenti istruzioni devono essere seguite attentamente. Un montaggio errato oppure un' utilizzo errato del prodotto può causare lesioni gravi.

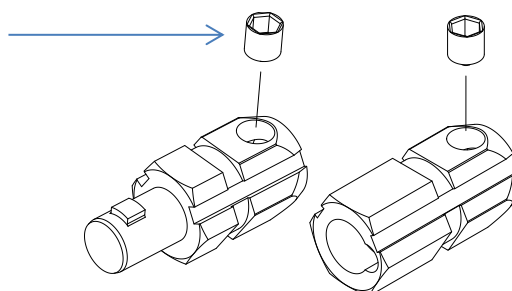
1. Questo prodotto è stato sviluppato esclusivamente per l'utilizzo indicato nel presente documento. Ogni altro uso, non indicato esplicitamente, potrebbe compromettere l'integrità del prodotto e/ o rappresentare fonte di pericolo.
2. La Società non si assume nessuna responsabilità per danni causati da un uso scorretto o improprio del prodotto.
3. Il prodotto non può essere installato in ambienti classificati (ad esempio luoghi con pericolo di esplosione) o in generale ambienti pericolosi. Gas o vapori infiammabili costituiscono un grave rischio per la sicurezza.
4. L'impiego deve essere conforme alle norme vigenti nel paese/luogo di utilizzo.
5. Il produttore non si assume alcuna responsabilità della mancata osservanza di quanto indicato nel manuale, così come di danneggiamenti dovuti ad imperizia dell'utente in fase di montaggio/impiego.
6. Prima di effettuare qualsiasi operazione di connessione/disconnessione al sistema di alimentazione (generalmente una macchina saldatrice) disconnettere l'alimentazione elettrica.
7. La sorgente di alimentazione dei connettori deve essere conforme a quanto previsto dalle vigenti normative in materia di macchine per saldatura
8. Il costruttore declina ogni responsabilità qualora vengano utilizzati componenti che non sono stati approvati dallo stesso.
9. Per la manutenzione possono essere utilizzati solamente ricambi originali forniti dal produttore.
10. Sui componenti dei connettori non possono essere in nessun caso apportate modifiche.
11. Il produttore della macchina saldatrice deve fornire all'utente tutte le informazioni relative al funzionamento del sistema.
12. Tutte le procedure che non sono esplicitamente previste dal costruttore e contenute nelle presenti istruzioni, non sono permesse.

2. Montaggio

2.1 Connettori mobili

Non modificare il cavo in ingresso nel tentativo di ridurne/aumentarne la sezione
 E' necessario utilizzare cavi della sezione specificata in 1.3.
 Il tipo di cavo da utilizzare deve essere del tipo adatto per saldatura.
 Il cavo H01N-2D è un cavo armonizzato adatto all'impiego.
 Utilizzare solo attrezzi idonei al serraggio delle viterie previste.
 Non sono previste particolari altre accortezze oltre al rispetto delle coppie di serraggio previste per ogni connettore:

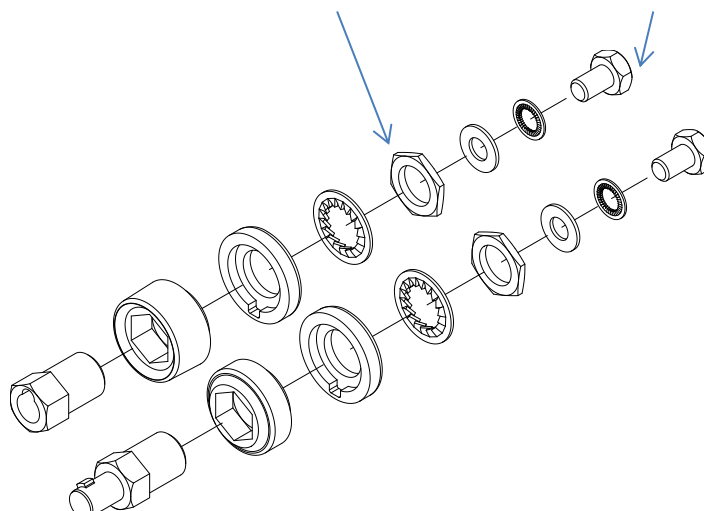
Connettori Mobili	
Sezione Cavo (mmq)	Coppia di serraggio (N)
25	5÷7
35	25÷30
50	10÷12
70	11÷13
95	11÷13
120	11÷13



2.2 Connettori fissi

Non modificare in alcun modo le viterie in dotazione per il montaggio
 E' necessario utilizzare cavi della sezione specificata in 1.3.
 Utilizzare cavi terminati con capocorda ad occhiello idonei alla sezione del cavo ed alla vite di serraggio.
 Il tipo di cavo da utilizzare deve essere adatto per il montaggio all'interno delle macchine saldatrici.
 Utilizzare solo attrezzi idonei al serraggio delle viterie previste.
 Effettuare il foro sul pannello di montaggio facendo riferimento alle dimensioni indicate in 1.3
 Non sono previste particolari altre accortezze oltre al rispetto delle coppie di serraggio previste per ogni connettore:

Connettori Fissi		
Sezione Cavo (mmq)	Coppia di serraggio(N)	
	Dado piatto anello di tenuta	Vite serraggio terminale cavo
25	3÷4	10÷12
50	4÷5	11÷13
70	5÷7	15÷17
120	7÷9	17÷20



3. Impiego

Il sistema di bloccaggio del connettore spina nel connettore femmina è equivalente sia per i connettori di tipo mobile che per i connettori di tipo fisso.

Il sistema è del tipo a baionetta, molto semplice ed intuitivo.

E' sufficiente inserire il connettore spina "maschio" nella cava del connettore presa "femmina" (caso spina mobile → presa mobile/presa fissa) fino alla battuta e ruotare in senso orario fino a completo bloccaggio. Il connettore è correttamente inserito quando è necessario applicare una forza uguale a quella impiegata nel serraggio per sbloccarlo ed ottenerne la rotazione contraria. La rotazione prevista è compresa fra i 120° ed i 150°, in caso di rotazioni anomale e di mancato raggiungimento del serraggio, è necessario sostituire i connettori.

Con lo stesso principio possiamo realizzare la connessione presa mobile → spina mobile/spina fissa.

La realizzazione del giunto completo deve essere semplice e realizzabile senza particolari sforzi da parte dell'operatore, in caso contrario controllare la compatibilità dei connettori impiegati.

In caso di piena compatibilità e mancato funzionamento non effettuare "collegamenti di fortuna", sostituire i connettori e/o contattare il produttore.

