OPTIC INSTRUMENTS

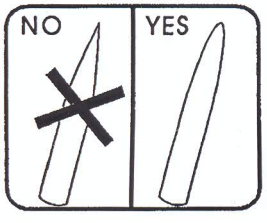
INSTRUCCIONES DE USO

SL-130 UNIDAD SOLDADORA

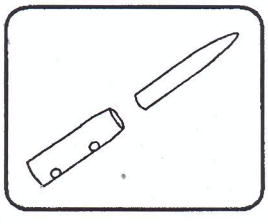
EB-120 EMBUTIDORA / EXTRACTORA

SE-150 SOLDADORA / EMBUTIDORA / EXTRACTORA

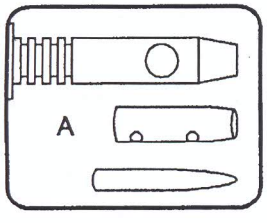
UNIDAD SOLDADORA



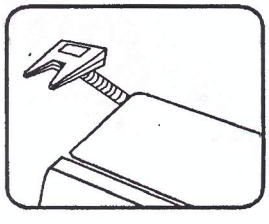
Formato con el que se debe utilizar la punta del electro grafito. Mediante llave ubicada en el frente del equipo se puede seleccionar entre 5 niveles de potencia, según la necesidad de trabajo.



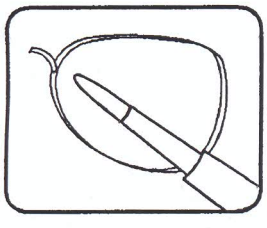
Colocar el electro grafito en el interior de la puntera de bronce. Ajustar el tornillo del mismo en forma manual. Luego ajústelo con la llave que se provee girándolo un cuarto de vuelta, evitando así que se rompa por exceso de presión.



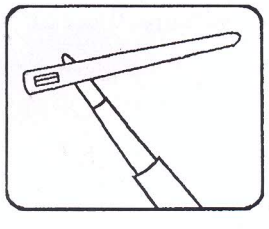
La puntera de bronce intercambiable (A) prolonga la vida del equipo, manteniendo un contacto perfecto entre las partes. Si se desgasta por la corrosión del electro grafito, aflojar el tornillo y sustituírla por otra nueva.



Posición de la nueva pinza de sujeción.

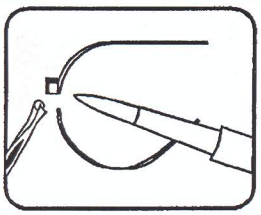


De ser posible utilizar el lápiz soldador siempre por la ranura interna del armazón, de esta manera se logrará una soldadura de mayor calidad.



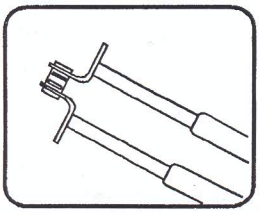
Forma de utilizar el lápiz soldador sobre una superficie plana a soldar.

Diseño y especificaciones pueden variar sin notificación previa.

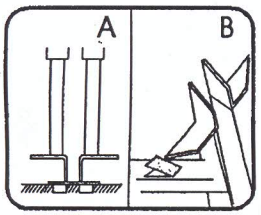


Utilizar pinzas adecuadas para evitar restar temperatura a la soldadura, logrando así una fusión con mayor resistencia.

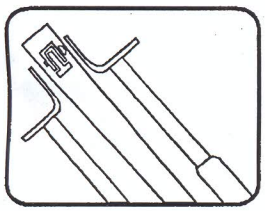
EMBUTIDORA / EXTRACTORA



Modo de tomar las bisagras para luego proceder a embutirlas. Regular la temperatura oprimiendo y desoprimiendo el pedal interruptor. De esta manera se logrará intriducir la pieza sin quemar el material de base.



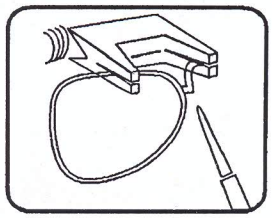
Forma de extraer una bisagra con sus dientes deteriorados:
(A) Hacer contacto como se indica en la figura.
(B) Modo en que se extrae la bisagra.



En caso de estar cementado el tornillo, podrá ser aflojado. Para ello utilizar la pinza en la forma que se indica para quemar el material adhesivo.

División de
3B OPTIC INSTRUMENT S.A.
Rosario/Argentina

COMO APRENDER A SOLDAR



Mantener unidas las partes con la ayuda de la mordaza doble colocada en el brazo móvil de su SE 150.Luego con una de sus manos tomar el lápiz soldador y llevarlo al lugar que se desea soldar, haciendo contacto con el mismo.
Con su otra mano acerque el alambre de plata con fundente. Oprimiendo el pedal interruptor iniciará el ciclo de fisión, llevando la superficie de contacto a una temperatura de 700 ° centígrados. En este momento introduzca el material de aporte (alambre de plata) con fundente. Llegado el caso que Ud. no pueda mantener unidas ambas superficies a soldar, sujete una de las partes con la ayuda de la mordaza doble y siga los pasos anteriormente mencionados, depositando el material de aporte con fundente solamente en una de las superficies. Una vez realizado esto, vuelva a colocar fundente en el mismo lugar, sin realizar ningún tipo de contacto eléctrico. De esta forma ya habiendo depositado el material de aporte.y su fundente, usted tendrá libre una de sus manos que le permitirá mantener unidas las superficies, mientras que con la otra mano realiza contacto eléctrico con el lápiz soldador.
Recuerde que en caso de ser necesario repetir cualquiera de los procesos anteriores, ya sea por desoldadura, por mala fijación, etc, deberá limpiar previamente la superficie donde realizará el contacto con el lápiz.
Coloque fundente nuevamente entre las superficies a unir, caso contrario el material de plata alojado en dicho lugar no fusionará correctamente.

ESPECIFICACIONES GENERALES

Alimentación: 220 V/50 Hz. - 110 V/60 Hz. Opcional.
Consumo eléctrico: 250 W. (máx) - 60 W. (mín).
Fusible: 3 A (220V.) - 6A (110V.)
Dimensiones (mm): Alto180/Ancho 250/Profundidad 180.

Distribuidor:

Diseño y especificaciones pueden variar sin notificación previa.