

CABLE CONNECTORS

WELDING CABLE ADAPTERS

Sockets / Plugs



Istruzioni per l'uso
Operating instructions
Bedienungsanleitung
Manuel d'utilisation
Instrucciones de uso

Trafimet Group SpA
info@trafimet.com
www.trafimet.com



EN



IEC 60974-12

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

UK
CA

Trafimet Group Spa, a duly registered Italian Manufacturing Company, located in Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), hereby declares that products identified and described in this manual are in conformity with the provisions of Low Voltage Directive 2014/35 EU and in compliance with the standards set by IEC 60974 Arc Welding Equipment.

Trafimet Group Spa, a duly registered Italian Manufacturing Company, located in Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), hereby declares that the products identified and described in this manual comply with the provisions of the Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016 and the Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012.

PROCESS IDENTIFICATION

TRAFIMET welding cable adapters are socket/plug combination coupling devices that connect two welding cables together or connect a welding cable to a welding unit in arc welding processes, and can be connected and disconnected without using tools.

IT



IEC 60974-12

DECLARATION OF CONFORMITY

UK
CA

Trafimet Group Spa, azienda manifatturiera italiana regolarmente registrata, con sede in Via del Lavoro 8, 36020 Castegnero (VI), dichiara che i prodotti identificati e descritti nel presente manuale sono conformi a quanto previsto dalla Direttiva 2014/35 UE sulle basse tensioni e agli standard stabiliti dalla IEC 60974 Attrezzatura per la saldatura ad arco.

Trafimet Group Spa, azienda manifatturiera italiana regolarmente registrata, con sede in Via del Lavoro 8, 36020 Castegnero (VI), dichiara che i prodotti identificati e descritti nel presente manuale sono conformi a quanto previsto dalle Normative del 2016 sulle apparecchiature elettriche (sicurezza) e dalle Normative del 2012 sull'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.

IDENTIFICAZIONE DEL PROCESSO

Gli adattatori per cavi di saldatura TRAFIMET sono dispositivi di accoppiamento combinati presa/spina che collegano due cavi di saldatura insieme o collegano un cavo di saldatura ad una saldatrice nei processi di saldatura ad arco e possono essere collegati e disconnessi senza l'uso di attrezzi.

DE



IEC 60974-12

DIE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

UK
CA

Trafimet Group Spa, ein ordnungsgemäß eingetragenes italienisches Produktionsunternehmen mit Sitz in der Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), erklärt hiermit, dass die in diesem Handbuch bezeichneten und beschriebenen Produkte den Bestimmungen der Niederspannungsrichtlinie 2014/35 EU und den von der IEC 60974 Lichtbogenschweißeinrichtungen festgelegten Normen entsprechen.

Trafimet Group Spa, ein ordnungsgemäß eingetragenes italienisches Produktionsunternehmen mit Sitz in der Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), erklärt hiermit, dass die in diesem Handbuch bezeichneten und beschriebenen Produkte den Bestimmungen im Hinblick auf die Sicherheit von Elektrogeräten aus dem Jahr 2016 und der Beschränkung der Verwendung bestimmter Gefahrenstoffe in Elektro- und Elektronikgeräten aus dem Jahr 2012 entsprechen.

PROZESSBESTIMMUNG

TRAFIMET-Schweißkabeladapter sind Buchsen-/Steckerkombinationen, die zwei Schweißkabel miteinander verbinden oder ein Schweißkabel an eine Schweißanlage im Lichtbogenschweißverfahren anschließen und werkzeuglos an- und abgekoppelt werden können.

FR



IEC 60974-12

DECLARATION DE CONFORMITE'

UK
CA

Trafimet Group Spa, entreprise de fabrication italienne dûment immatriculée, sise Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), déclare par la présente que les produits identifiés et décrits dans ce manuel sont conformes aux dispositions de la directive Basse tension 2014/35 UE et conformes aux normes établies par IEC 60974 Équipement de soudage à l'arc.

Trafimet Group Spa, entreprise de fabrication italienne dûment immatriculée, sise Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), déclare par la présente que les produits identifiés et décrits dans ce manuel sont conformes aux dispositions des règlements 2016 relatifs à la sécurité des équipements électriques ainsi qu'aux dispositions des règlements 2012 de limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques.

IDENTIFICATION DES PROCESSUS

Les adaptateurs de câble de soudage TRAFIMET sont des dispositifs de couplage combinés prise/fiche qui permettent de connecter deux câbles de soudage ensemble ou de connecter un câble de soudage à une unité de soudage dans les processus de soudage à l'arc, et qui peuvent être connectés et déconnectés sans utiliser d'outils.

ES



IEC 60974-12

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD'

UK
CA

Trafimet Group Spa, empresa de fabricación italiana debidamente registrada, con sede en Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), por la presente declara que los productos que se identifican y describen en el presente manual están en conformidad con las disposiciones de la Directiva de Baja Tensión 2014/35 UE y en cumplimiento de las normas estipuladas por la IEC 60974 Equipos de soldadura por arco.

Trafimet Group Spa, empresa de fabricación italiana debidamente registrada, con sede en Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), por la presente declara que los productos que se identifican y cumplen las disposiciones del Reglamento sobre equipos eléctricos (seguridad) de 2016 y el Reglamento sobre restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos de 2012.

IDENTIFICACIÓN DEL PROCESO

Los adaptadores de cable de soldadura TRAFIMET son equipos de acoplamiento combinados de enchufe macho / hembra que conectan dos cables de soldadura entre sí o conectan un cable de soldadura a un equipo de soldadura en procesos de soldadura por arco, y pueden conectarse y desconectarse sin el empleo de herramientas.

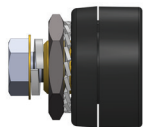
CABLE CONNECTORS

WELDING CABLE ADAPTERS

Sockets / Plugs



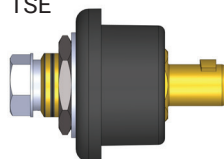
TBE



TSK



TSE

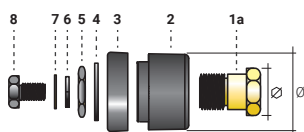


TBK

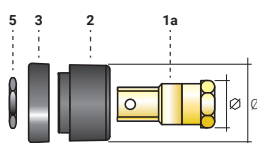


TBE PANEL SOCKETS

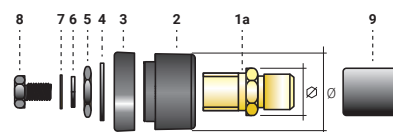
MINI / MINI PLASMA / STANDARD / HIGH



MINI PLASMA 90°

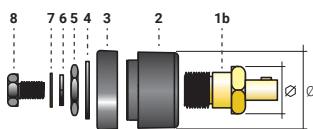


ULTRA



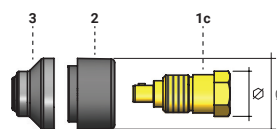
TSE PANEL PLUGS

MINI / STANDARD / HIGH



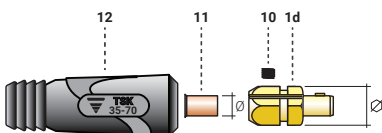
SK ADAPTER

MINI / MINI PLASMA / STANDARD / HIGH

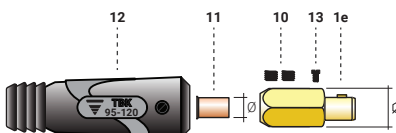


TSK CABLE PLUGS

MINI/STANDARD

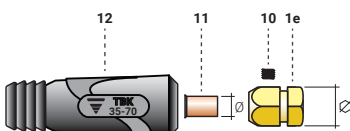


ULTRA

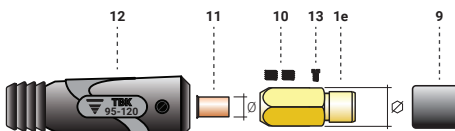


TBK CABLE SOCKETS

MINI/STANDARD



ULTRA



EN Descriptions

1. Inner body
2. Insulating shell
3. Insulating ring
4. Internal lock washer
5. Nut
6. Spring washer
7. Washer
8. Hexagonal head bolt
9. Insulator
10. Hexagonal screw
11. Fastening bush
12. Insulation sleeve
13. Fastening screw

IT Descrizioni

1. Corpo interno
2. Guscio isolante
3. Ghiera isolante
4. Rondella dentellata interna
5. Dado
6. Rondella elastica
7. Rondella
8. Bullone a testa esagonale
9. Isolante
10. Vite a testa esagonale
11. Boccola di fissaggio
12. Impugnatura isolante
13. Vite di fissaggio

DE Beschreibungen

1. das Innere des Körpers
2. Isolierschale
3. Isolierring
4. Interne Unterlegscheibe
5. Mutter
6. Federscheibe
7. Unterlegscheibe
8. Sechskantschraube
9. Isolator
10. Innensechskantschraube
11. Befestigungsbuchse
12. Isolierhülse
13. Befestigungsschraube

FR Descriptions

1. Corps intérieur
2. Coque isolante
3. Bague isolante
4. Rondelle d'arrêt interne
5. Ecrou
6. Rondelle élastique
7. Rondelle
8. Boulon à tête hexagonale
9. Isolant
10. Vis hexagonale
11. Douille de fixation
12. Manchon d'isolation
13. Vis de fixation

ES Descripciones

1. Cuerpo interior
2. Carcasa aislante
3. Anillo aislante
4. Arandela de seguridad interna
5. Tuerca
6. Arandela elástica
7. Arandela
8. Tornillo de cabeza hexagonal
9. Aislador
10. Tornillo hexagonal
11. Casquillo de fijación
12. Manguito de aislamiento
13. Tornillo de fijación

CABLE CONNECTORS

WELDING CABLE ADAPTERS

Sockets / Plugs



	TBE MINI	TBE MINI PLASMA	TSE MINI	TBE STANDARD		TSE STANDARD		TBE HIGH		TSE HIGH		TBE ULTRA
mm²	10-25	10-25	10-25	35-70	70-95	35-70	70-95	35-70	70-95	35-70	70-95	95-120
mm	14	14	14	21	24	21	24	21	24	21	24	28
mm	32	32	32	38	38	38	38	49	49	49	49	44
X%60	200	200	200	400	500	400	500	400	500	400	500	590
V _{PEAK} kV	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

	TBK STANDARD					TSK STANDARD					TBK ULTRA	TSK ULTRA
mm²	10-25	35	50	70	95	10-25	35	50	70	95	95-120	95-120
mm	14	21	21	21	24	14	21	21	21	24	28	28
mm	9,1	11,1	13,1	14,1	17,1	9,1	11,1	13,1	14,1	17,1	18,6	18,6
X%60	200	250	315	400	500	200	250	315	400	500	590	590
V _{PEAK} kV	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

EN OPERATION

Use the tables above to select the correct socket/plug combination suitable with the current in your welding or plasma cutting application.

Assembly Instructions

TSK Cable Plugs / TBK Cable Sockets

- Attach the insulation sleeve (12) by sliding it onto the welding cable.
- Strip the welding cable according to the length of the fastening bush (11).
- Place the fastening bush (11) on the stripped part of the welding cable and insert them together into the hole of the inner body (1d or 1e).
- Tighten the hexagonal screw (10) to fix the welding cable to the inner body (1d or 1e).
- Slide the insulation sleeve (12) onto the inner body (1) and pull it.

TBE Panel Sockets / TSE Panel Plugs

- Attach the insulating shell (2) on the front panel of the power supply.
- Insert the inner body (1a or 1b) into the insulating shell (2) and put the insulating ring (3) from the inside.
- Insert the internal lock washer (4) and screw the nut (5) to keep the parts together.
- Use the spring washer (6), washer (7) and hexagonal head bolt (8) to connect the cable plug of the power supply.

Coupling of socket and plug

- Insert the plug into the socket, turn clockwise and be sure about locking of the solid metal locator pin in the groove of the socket.

WARNINGS / SAFETY PRECAUTIONS



Please read carefully the operating and maintenance manual before use.

Activation of the torch and all maintenance work must be implemented and carried out by qualified personnel only, whereas the expression 'qualified personnel' refers to operators working in compliance to the above mentioned provisions and standards; said operators must recognize and properly evaluate possible risks/dangers arising out of the use of welding torches.

Turn welding machine's power off before maintenance on the torch. Replacement of any spare part or maintenance operations must be carried out once torch has been cooled.

Do not touch any electrically live parts in/on torches and welding machine. Make sure that connector and cables are free of faults and without any live part exposed. In case of any irregular condition, stop to use the products, and replace and/or repair the defective parts immediately.

Dispose of this product responsibly after use. Torches and used parts should be properly recycled according to the local requirements/regulations.

IT FUNZIONAMENTO

AVVERTENZE / PRECAUZIONI DI SICUREZZA



Usare la tabella qui sopra per selezionare la corretta combinazione spina/presa adatta alla corrente utilizzata nella vostra applicazione di saldatura o taglio plasma.

Istruzioni di assemblaggio

Spina TSK per cavo / Presa TBK per cavo

- Collegare l'impugnatura isolante (12) al cavo facendola scorrere.
- Sguainare il cavo della stessa lunghezza della boccia di fissaggio (11).
- Posizionare la boccia di serraggio sulla parte sguainata del cavo e inserirla nel foro del corpo ottone interno (1).
- Serrare la vite a testa esagonale (10) per fissare il cavo al corpo ottone interno (1d o 1e).
- Far scorrere l'impugnatura isolante (12) sul corpo interno (1) e tirarla.

Presa TBA a pannello / Spina TSE a pannello

- Collegare il guscio isolante (2) sulla parte frontale del pannello della macchina.
- Inserire il corpo interno (1) nel guscio isolante (2), passarlo nel foro del pannello e nella ghiera isolante (3) posizionata sulla parte del pannello interno alla macchina.
- Inserire la rondella dentata (4) e il dado (5) per fissare le parti insieme.
- Usare la rondella elastica (6), la rondella (5) e il bullone a testa esagonale (8) per connettere il cavo della macchina.

Collegamento di presa e spina

- Inserire la spina nella presa e ruotare in senso orario, assicurandosi che il pin del corpo ottone sia inserito nella fessura della presa per garantire un aggancio sicuro.



Leggere il manuale d'uso e manutenzione prima dell'utilizzo.

La messa in funzione della torcia ed i lavori di manutenzione devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato. Per personale qualificato si intende personale in grado di operare nell'osservanza delle norme in materia e di valutare e riconoscere i possibili pericoli.

Togliere tensione al generatore prima di qualsiasi manutenzione della torcia dopo averla fatta raffreddare e comunque prima di sostituire o controllare i ricambi della torcia.

Non toccare parti sotto tensione elettrica della torcia e del generatore. Assicurarsi che connettori e cavi non abbiano guasti e parti sotto tensione elettrica accessibili, in caso contrario interrompere ogni operazione e sostituire o riparare immediatamente i prodotti guasti.

Non disperdere nell'ambiente la torcia e i ricambi usati. A fine vita smaltire secondo le previste norme, vigenti locali, di trattamento dei rifiuti.

CABLE CONNECTORS

WELDING CABLE ADAPTERS

Sockets / Plugs



DE BETRIEB

Verwenden Sie die obigen Tabellen, um die richtige Buchsen-/Steckerkombination auszuwählen, die für den Strom in Ihrer Schweiß- oder Plasmaschneidanwendung geeignet ist.

Montageanleitung

TSK Kabelstecker / TBK Kabelbuchsen

- Bringen Sie die Isolierhülse (12) an, indem Sie sie auf das Schweißkabel schieben.
- Das Schweißkabel entsprechend der Länge der Befestigungsbuchse (11) abisolieren.
- Die Befestigungsbuchse (11) auf den abisolierten Teil des Schweißkabels aufsetzen und zusammen in die Bohrung des Innenkörpers (1d oder 1e) einführen.
- Ziehen Sie die Innensechskantschraube (10) an, um das Schweißkabel am Innenkörper (1d oder 1e) zu befestigen.
- Schieben Sie die Isolierhülse (12) auf den Innenkörper (1) und ziehen Sie sie.

TBE-Einbaubuchsen / TSE-Einbaustecker

- Bringen Sie die Isolierschale (2) an der Frontplatte des Netzteils an.
- Setzen Sie den Innenkörper (1a oder 1b) in die Isolierschale (2) und legen Sie den Druckring (3) von innen auf.
- Setzen Sie die Fächerscheibe (4) ein und schrauben Sie die Mutter (5) auf, um die Teile zusammenzuhalten.
- Verwenden Sie die Federscheibe (6), die Unterlegscheibe (7) und die Sechskantschraube (8), um den Kabelstecker des Netzteils anzuschließen.

Kuppeln von Buchse und Stecker

- Stecken Sie den Stecker in die Buchse, drehen Sie ihn im Uhrzeigersinn und achten Sie darauf, dass der massive Metallstift in der Nut der Buchse einrastet.

WARNHINWEISE / SICHERHEITSHINWEISE



Vor dem Gebrauch lesen Sie die Bedienungsanleitung.

Die Inbetriebnahme und die Instandhaltungsarbeiten des Brenners sind ausschließlich vom Fachpersonal durchzuführen. Qualifiziertes Personal ist in der Lage den Brenner unter Einhaltung der Normen zu betreiben und mögliche Gefahren zu erkennen.

Vor der Wartung, Inspektion oder dem Austausch von Verschleißteilen ist die Schweißanlage auszuschalten.

Berühren Sie keine unter Spannung stehenden Teile des Brenners oder der Stromquelle.

Bitte stellen Sie sicher, dass der Brenneranschluss der Stromquelle sowie das Brennerschlauchpaket unbeschädigt und fehlerfrei sind und keiner direkten, äußerlichen elektrischen Spannung ausgesetzt sind. Sollte Ihnen ein Fehler oder ein ungewöhnlicher technischer Zustand des Produkts auffallen, stellen Sie die Benutzung sofort ein und lassen Sie die defekten Teile instand setzen oder austauschen.

Entsorgen Sie das Produkt nicht in der Umwelt. Benutzte Teile sind immer ordnungsgemäß (gemäß den geltenden lokalen Abfallbehandlungsrichtlinien) zu entsorgen.



NO VOLTAGE



ELECTRIC SHOCK CAN KILL



FR UTILISATION

Utilisez les tableaux ci-dessus pour sélectionner la bonne combinaison prise/fiche adaptée au courant pour votre application de soudage ou de coupage au plasma.

Instructions de montage

Fiche de câble TSK / prise de câble TBK

- Fixer le manchon d'isolation (12) en le faisant glisser sur le câble de soudage.
- Dénuder le câble de soudage en fonction de la longueur de la douille de fixation (11).
- Placer la douille de fixation (11) sur la partie dénudée du câble de soudure et les insérer ensemble dans le trou du corps intérieur (1d ou 1e).
- Serrer la vis à six hexagonale (10) pour fixer le câble de soudage au corps intérieur (1d ou 1e).
- Glisser le manchon d'isolation (12) sur le corps intérieur (1) et le tirer.

Prise de panneau TBE / Fiche de panneau TSE

- Fixer la coque isolante (2) sur le panneau frontal de l'alimentation.
- Insérer le corps intérieur (1a ou 1b) dans la coque isolante (2) et placer la bague isolante (3) de l'intérieur.
- Insérer la rondelle d'arrêt interne (4) et visser l'écrou (5) pour maintenir les pièces ensemble.
- Utiliser la rondelle élastique (6), la rondelle (7) et le boulon à tête hexagonale (8) pour connecter la fiche du câble de l'alimentation électrique.

Raccordement de la prise et de la fiche

- Insérez la fiche dans la prise et tournez-la dans le sens des aiguilles d'une montre en veillant à ce que la goupille métallique solide s'enclenche dans la rainure de la prise.

AVERTISSEMENTS / PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ



Lire le manuel d'usage et d'entretien avant utilisation.

La mise en service de la torche et la maintenance doit être effectuée par personnel qualifié. Le personnel qualifié sont des personnes en mesure d'opérer en conformité avec les normes et d'évaluer et reconnaître les dangers possibles.

Arrêter le générateur après que la torche soit refroidie et avant chaque entretien. Le remplacement de toute pièce de rechange ou les opérations de maintenance doivent être effectués une fois la torche refroidie.

Ne touchez pas les parties actives de la torche et du générateur.

Assurez-vous que les connecteurs et les câbles n'ont pas de défauts ni de composants accessibles sous tension, sinon arrêtez toutes les opérations d'usage et remplacez ou réparez immédiatement les produits défectueux.

Éviter le rejet dans l'environnement. Après usage, éliminer le produit conformément aux réglementations locales en vigueur pour le traitement des déchets.



NO VOLTAGE



ELECTRIC SHOCK CAN KILL



ES FUNCIONAMIENTO

Utilice las tablas anteriores para seleccionar la combinación de enchufe macho / hembra adecuada a la corriente de su aplicación de soldadura o corte por plasma.

Instrucciones de montaje

Enchufe de cable TSK / Enchufe de cable TBK

- Coloque el manguito aislante (12) deslizándolo sobre el cable de soldadura.
- Pelar el cable de soldadura según la longitud del casquillo de fijación (11).
- Coloque el casquillo de fijación (11) sobre la parte pelada del cable de soldadura e introdúzcalos juntos en el orificio del cuerpo interior (1d o 1e).
- Apriete el tornillo hexagonal (10) para fijar el cable de soldadura al cuerpo interior (1d o 1e).
- Deslice el manguito aislante (12) sobre el cuerpo interior (1) y tírelo.

Enchufe de panel TBE / Enchufe de panel TSE

- Fije el manguito aislante (2) en el panel frontal de la fuente de alimentación.
- Inserte el cuerpo interior (1a o 1b) en la carcasa aislante (2) y coloque el anillo de compresión (3) desde el interior.
- Inserte la arandela de seguridad dentada (4) y enrosque la tuerca (5) para mantener las piezas unidas.
- Utilice la arandela elástica (6), la arandela (7) y el tornillo de cabeza hexagonal (8) para conectar el enchufe del cable de la fuente de alimentación.

Acoplamiento enchufe macho / hembra

- Inserte la clavija en el enchufe y gírela en el sentido de las agujas del reloj, asegurándose de que el pasador de metal sólido quede encajado en la ranura del enchufe.

ADVERTENCIAS / PRECAUCIONES DE SEGURIDAD



Leer el manual de instrucciones y mantenimiento antes de utilizar.

La puesta en marcha de la antorcha y los trabajos de mantenimiento deben ser realizados por personal cualificado. Personal cualificado son personas que son capaz de operar en observancia de las normas y de evaluar y reconocer los posibles peligros.

Quitar la tensión al generador antes de cualquier mantenimiento y antes de substituir o verificar los repuestos de la antorcha, de todas formas, después de haber dejado enfriar la antorcha misma. Verificar los repuestos.

No toque partes vivas de la antorcha y del generador. Asegúrese de que los conectores y los cables no tengan fallas ni partes activas accesibles, de lo contrario, detenga cualquier operación y reemplace o repare inmediatamente los productos dañados.

No deseche el producto en el medio ambiente. Al final de su vida útil, deseche el producto de acuerdo con las regulaciones/obligaciones locales.



NO VOLTAGE



ELECTRIC SHOCK CAN KILL

