

## CAPITULO 1. DESCRIPCIÓN GENERAL. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

Las máquinas Motogar son capaces de trabajar DE FORMA AUTÓNOMA (Sin conexión de red) en funciones de soldadura y de grupo electrógeno (220/380 V).

En el trabajo de soldadura, llevan un dispositivo reductor de revoluciones que mantiene un ralentí constante para los diversos electrodos. De esta forma se ahorra combustible y calentamientos innecesarios en la marcha en vacío del aparato.

Las características generales de estos equipos se describen en la tabla 1.

Tabla 1.- Características generales de los equipos MOTO GAR.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	<b>MOTOGAR 200 (13 CV)</b> Ref.: 481.00.100
<b>CARACTERÍSTICAS DEL MOTOR</b>	
Combustible	Gasolina 92 oc.
Cilindrada	389 c.c.
Relación de compresión	8:1
Potencia máxima	13 HP a 3600 r.p.m.
Par máximo	2.7 Kg./2500 r.p.m.
Encendido	Electrónico
Consumo	230 gr./CV/h
Capacidad depósito	6.5 litros
<b>CARACTERÍSTICAS DEL ALTERNADOR</b>	
Tipo	Asíncrono
<b>FUNCIONAMIENTO EN SOLDADURA</b>	
Tipo de corriente	Continua
Margen de regulación	50 - 200 A
Factor de marcha	200 A 40%
Tensión de vacío	60 V
Electrodos soldables	1.5 - 4
<b>FUNCIONAMIENTO COMO GRUPO ELECTRÓGENO</b>	
Potencia máxima trifásica	4500 W (380V)
Potencia máxima monofásica	3500 W (220V)
Frecuencia	50 Hz
Régimen ED	100 %
<b>OTRAS CARACTERÍSTICAS</b>	
Aislante	Clase H
Ventilación	Forzada
Peso	105 Kg.
Dimensiones	832 x 490 x 510 mm

## CAPITULO 2. TRANSPORTE E INSTALACIÓN.

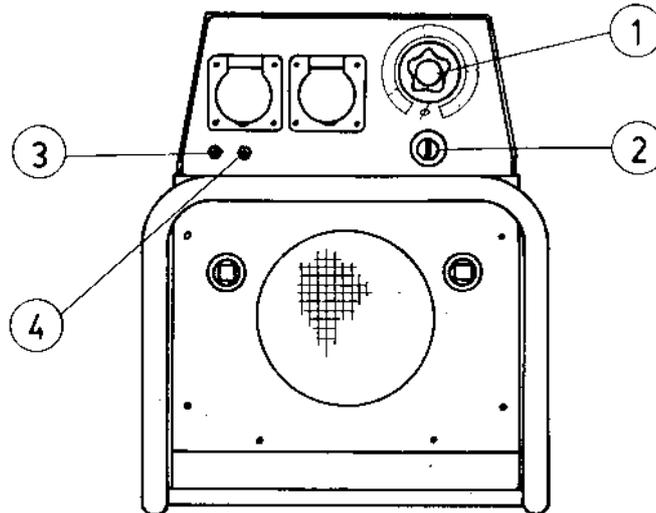
En el transporte del equipo deben evitarse los golpes y los movimientos bruscos. La posición del transporte será la referida por las flechas indicativas del embalaje. Debe protegerse el embalaje de la caída de agua. No deben emplearse ganchos de elevación.

Este tratamiento figura en un adhesivo que existe en el embalaje, donde además de las señales indicativas se describen los parámetros nominales del equipo.

## CAPITULO 3. PUESTA EN MARCHA. FUNCIONAMIENTO Y REGLAJES.

La puesta en marcha de este equipo así como su operación se realizará de la siguiente forma (véase Fig.1).

Figura 1. Mandos de operación de los equipos MOTO GAR.



### MODO DE OPERACIÓN COMO GRUPO DE SOLDADURA.

El mando (2) debe estar introducido. La corriente de soldadura será regulada con el mando (1), este mando incorpora un dial que le permitirá decidir el valor conveniente para cada trabajo de soldadura.

### MODO DE OPERACIÓN COMO GRUPO ELECTRÓGENO. TRIFÁSICO A 380 V - MONOFÁSICO 220 V.

Se colocará el mando de soldadura (1) al máximo y se girará el mando del generador (2) a la posición correspondiente que marca el dial. Esta operación se realizará tirando hacia afuera del mando del generador. Para volver a soldadura, se realizará la operación inversa.

La máquina lleva una borna de tierra (3). Se recomienda conectarla a una buena toma de tierra. La borna de neutro (4) puede emplearse para obtener 220 V con la base trifásica de 380 V. Esta conexión es preferible cuando se han de conectar varias máquinas de 220 V con una potencia total similar a la que da la Motogar. Si se procede de la forma indicada en figura 1A, las caídas de tensión son menores y las máquinas conectadas a la Motogar trabajan mejor.

La puesta en marcha será realizada de la siguiente forma (mando (2) en posición de soldadura):

- Colocar válvula de entrada de gasolina en ON.
- Cerrar palanca de estrangulación CLOSE (si la temperatura ambiente es fría).
- Poner el arrancador en posición en ON.
- Tirar del arrancador manual hasta poner la máquina en marcha.
- Abrir lentamente el estérter una vez la máquina caliente. Es mejor para el motor poco acelerado.

Para la puesta en marcha de la máquina, recomendamos seguir instrucciones del manual Honda.