

TORO FACTORY



naga 2.0

MANUALE OPERATIVO ELETTRICI SALDATRICI MODELLO:
OPERATIVE INSTRUCTION FOR ELECTRO FUSION WELDING UNITS:

- 1° Accendere la saldatrice posizionando il deviatore in alto / ON
Turning ON the welding unit
Sullo schermo appare
On the screen appears

T=20°C V=233V
Prossimo-Barco Man
OK - Continua
Res - Impostazioni

T=20°C V=233V
Next - Barcode Man
OK - Continue
Res - Reset

Premere OK - Continua
Press OK to Continue

- 2° **SALDATURA CON BARCODE**
WELDING BY SCANNING BARCODE
Sullo schermo appare
On the screen appears

AUTO Leggere il Barcode
T=19°C V=231 V
OK - Manuale
Res - Menù Principale

AUTO Read Barcode
T=19°C V=231 V
OK - Manual
Res - Reset

Scansiona il barcode di saldatura
Scan Welding Barcode

- 3° Sullo schermo appare
On the screen appears

1°esempio - example
TQ I CPL CT : 20
D: 200 V = 39,50V
350 sec. 546087,50 J
OK - St: RES-Reset

2°-esempio - example
PL I CPL CT : 0
D: 32 rV = 40,00V
350 sec. 546087,50 J
OK - St: RES-Reset

Premere OK per saldare
Press OK to weld

- 4° Sullo schermo appare
On the screen appears

Saldatura
Secondi : 350
Joules 4478,29
Vmain=230

Welding in progress
Seconds : 350
Joules 4478,29
Vmain=230

Finito il Tempo di saldatura
At the end of welding time

Saldatura finita
OK - Ripartire

Finished welding
OK- restart

- 5° **SALDATURA MANUALE**
WELDING BY MANUAL INPUT

AUTO Leggere il Barcode
T=19°C V=231 V
OK - Manuale
Res - Menù Principale

AUTO Read Barcode
T=19°C V=231 V
OK - Manual
Res - Reset

Premere OK
Press OK

Seleziona secondi
0 1 0 0

OK - Continua

Select seconds
0 1 0 0

OK - Continue

20
2020

Aumentare o diminuire il tempo di saldatura usando FA - FB da 0 a 9999 sec.
Increase or decrease welding time using FA - FB from 0 to 9999 sec.
Spostare il cursore usando FS o FD
Move the cursor using FS or FD



Premere OK per proseguire
Press OK to continue

Seleziona Volts
0 8 , 0 0

OK - Continua

Select Volts
0 8 , 0 0

OK - Continua

Aumentare o diminuire la tensione di saldatura usando FA - FB da 8 a 48V
Increase or decrease welding voltage by using FA - FB from 8 to 48V
Spostare il cursore usando FS o FD
Move the cursor using FS - FD

Premere OK per proseguire
Press OK to continue
Sullo schermo appare
On the screen appears

1°esempio - example
TQ I CPL CT : 20
D: 200 V = 39,50V
350 sec. 546087,50 J
OK - St: RES-Reset

2°-esempio - example
PL I CPL CT : 0
D: 32 rV = 40,00V
350 sec. 546087,50 J
OK - St: RES-Reset

Premere OK per saldare
Press OK to weld

6° SALDATURA INSERENDO MANUALMENTE I 24 NUMERI DEL BARCODE WELDING BY MANUAL INPUT OF 24 CHARACTERS

Accendere la saldatrice posizionando il deviatore in alto / ON
Turning ON the welding unit
Sullo schermo appare
On the screen appears

T=20°C V=233V
Prossimo-Barco Man
OK - Continua
Res - Impostazioni

T=20°C V=233V
Next - Barcode Man
OK - Continue
Res - Reset

Premere - Prossimo Barcode
Press - Next Barcode

952017332003
OK-Start
991008350444
RES-Menù

952017332003
OK-Start
991008350444
RES-Menù

20 20 20 20

Aumentare o diminuire i numeri usando FA - FB da 0 a 9
Increase or decrease numbers using FA - FB from 0 to 9
Spostare il cursore usando FS o FD
Move the cursor using FS - FD



Premere OK per proseguire
Press OK to continue
Sullo schermo appare
On the screen appears

1°esempio - example

TQ I CPL CT : 20
D: 200 V = 39,50V
350 sec. 546087,50 J
OK - St RES-Reset

2°-esempio - example

PL I CPL CT : 0
D: 32 nV = 40,00V
350 sec. 546087,50 J
OK - St RES-Reset

Premere OK per saldare
Press OK to weld

7° IMPOSTARE LA SALDATRICE WELDING SET UP

Accendere la saldatrice posizionando il deviatore in alto / ON
Turning ON the welding unit
Sullo schermo appare
On the screen appears

T=20°C V=233V
Prossimo-Barco Man
OK - Continua
Res - Impostazioni

T=20°C V=233V
Next - Barcode Man
OK - Continue
Res - Reset

2.0 SERIES

Premere RES- Impostazioni
Press RES- Menù



8° **MODIFICA DATE E ORA**
CHANGE DATES AND TIME

OK - Tempo
Prec - Lingua
Prossimo - Memoria
RES - Menù Principale

OK - Time
Next - Languages
Next - Memory
RES - Main Menù

Premere OK - Tempo
Press OK - Time

11 / 05 / 2022 11 : 51
XX XX XXXX XX : XX

Aumentare o diminuire la data/ora usando FA - FB
Increase or decrease years/time using FA - FB
Spostare il cursore usando FS o FD
Move the cursor using FS - FD



Premere Ok per terminare
Press OK to stop

20
2020

ESEMPIO DI PANNELLO FRONTALE

EXAMPLE OF FACIA PANEL



INFORMAZIONI GENERALI SUI BARCODE DI SALDATURA E TRACCIABILITA'
GENERAL INFORMATION ON WELDING AND TRACIABILITY BARCODE

- A) **Tipico Barcode TQ Ecoplastol Polonia Polska**
Typical Barcode



◀ Barcode per saldare
Welding Barcode

◀ Barcode di tracciabilità produttiva
Tracking Barcode

- B) **24 numeri equivalenti alla scansione del Barcode**
24 number equivalent to scan the Barcode
952017332003991008350444

- C) **REPORT DATI DI SALDATURA : 4000 CICLI**
WELDING REPORT : 4000 CYCLE

2.0 naga

DateTime 2022/05/02 12:33
NO 1
Ambient Temperature 19C
Main Voltage 230V
Service Data TQ ICUP
Diameter 200mm
Barcode 952017332003991008350444
Act./Nom. Seconds 18s/350s
Act./Nom. Volts 39V/39V
Act./Nom. Ohms 1.32Ohm/1.00Ohm
Joules 18483.22J
Assessment STOPPED

DateTime 2022/05/02 12:48
NO 2
Ambient Temperature 20C
Main Voltage 232V
Service Data PL ICUP
Diameter 125mm
Barcode 951612011253401026240119
Act./Nom. Seconds 240s/240s
Act./Nom. Volts 40V/40V
Act./Nom. Ohms 1.26Ohm/1.02Ohm
Joules 291693.09J
Assessment WELDING OK

20
2021



TORO FACTORY
Via Emiliana 58
19038 - Sarzana (SP)
ITALY

Tel. +39 0187 632006

www.toroitalia.it