

TORO FACTORY



scotch bonnet 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

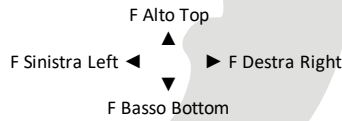
OK - Continua

Select seconds
0 1 0 0

OK - Continue

SEOTEL 2.0
SOMMET 2.0

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-BarcoMan
 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

**SCOOTER
 SOMMETT^{2.0}**

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

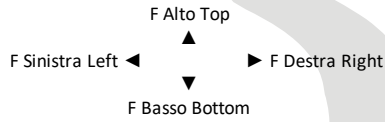
Accendere la saldatrice posizionando il deviatore in alto / ON
Turning ON the welding unit
Sullo schermo appare
On the screen appears

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

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

SCOOTER SOMMETT^{2.0}

Premere RES- Impostazioni
Press RES- Menù



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

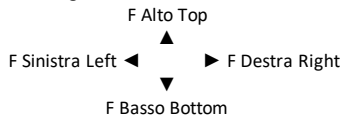
OK - Tempo
Prec - Lingua
Prossimo - Memoria
RES - Menù Principale

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

**SCOTTISH
BONNET?**

9° **SCARICO DATI DA MEMORIA**
DOWNLOAD MEMORY DATA

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

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

Premere Freccia Destra FD Memoria
Press Right Arrow FD Memory
F Alto Top

F Sinistra Left ◀ ▶ F Destra Right
F Basso Bottom

Memoria 136/4000
OK - Scrittura su USB
Prossimo - Cancella
RES - Menù Principale

Memory 136/4000
OK - Write on USB
Next - Erase
RES - Main Menù

Inserire memoria di massa USB
Insert USB mass storage
Premere OK
Press OK

Memoria 0/4000
OK - Scrittura su USB
Prossimo - Cancella
RES - Menù Principale

Memory 0/4000
OK - Write on USB
Next - Erase
RES - Main Menù

Azzerare la memoria premendo la Freccia Destra FD
Clear the memory by pressing the Right Arrow FD

10° **CAMBIO LINGUA**
CHANGE LANGUAGES

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

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

Premere Freccia Sinistra FS Lingua
Press Left Arrow FS Languages
F Alto Top

F Sinistra Left ◀ ▶ F Destra Right
F Basso Bottom

Lingua : Italiano
NEXT : Portugues
RES - Menù Principale

Language : Italian
NEXT - Portugues
RES - Main Menù

La lingua scelta al primo rigo rimarrà selezionata
The language chosen in the first line will remain selected
Lingue disponibili:
Available languages:
Italiano, Portoghese, Polacco, Ungherese, Greco, Albanese, Inglese, Turco, Spagnolo, Francese
Italian, Portugues, Polski, Magyar, ΕΛΛΗΝΑΣ, Shqiptare, Turkce, Español, Français

SCOOTER
SONNET 2.0

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

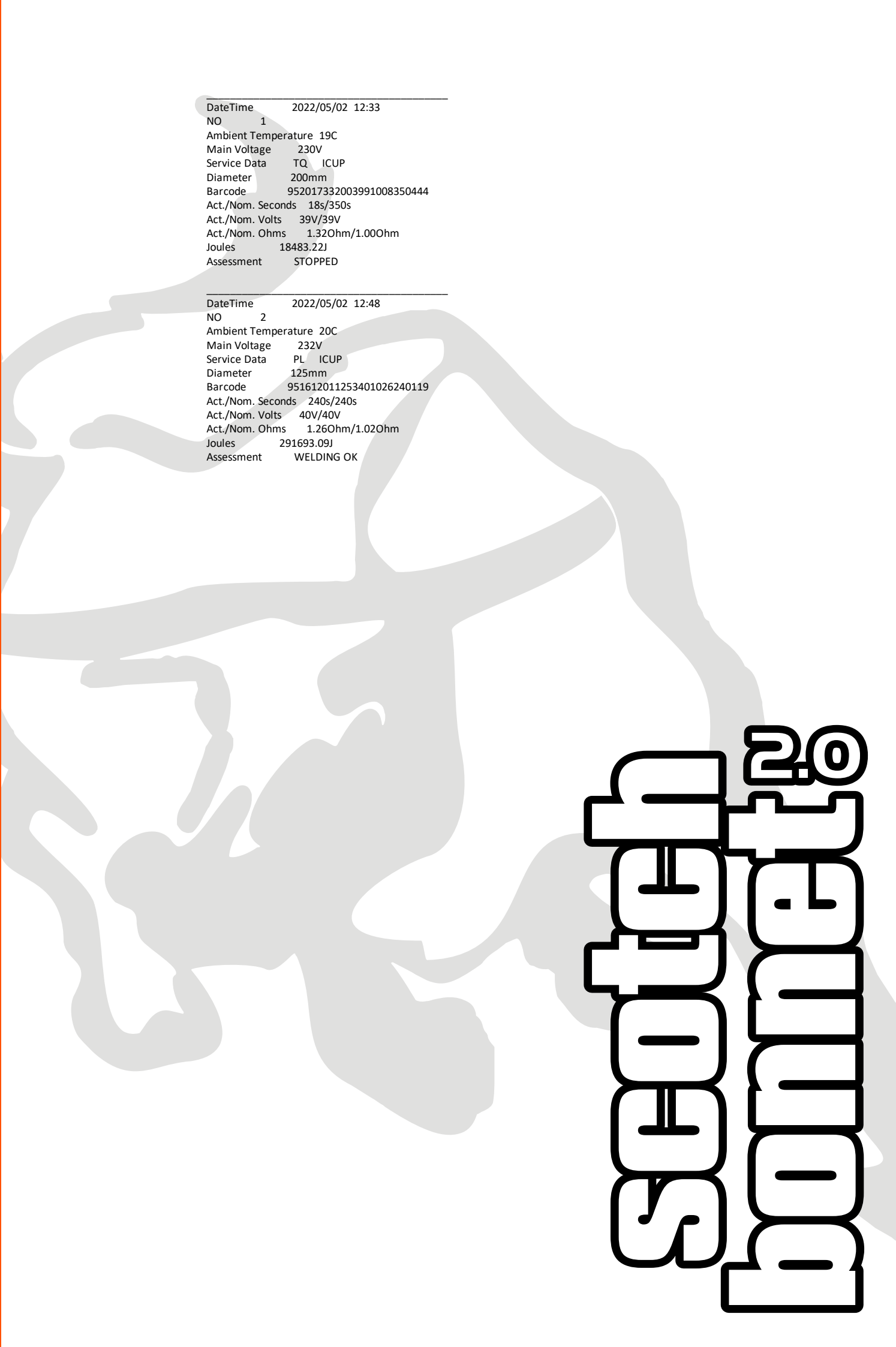
- B) **24 numeri equivalenti alla scansione del Barcode**
24 number equivalent to scan the Barcode
952017332003991008350444

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

scotch bonnet 2.0

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



SCOTTET DOMNET^{2.0}



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

Tel. +39 0187 632006

www.toroitalia.it